

Neue Technologien - neue Mitarbeiterqualifikationen

Einsatz zukunftsorientierter Technologien zur Erstellung der Wettbewerbsfähigkeit.

Im internationalen Wettbewerb können wir nur überleben und die Arbeitsplätze im Neusser Werk sichern, wenn wir die Bereitschaft zur Automatisierung aufbringen und die vorhandenen Rationalisierungsreserven voll ausschöpfen mit der Zielsetzung, die Produktionskosten trotz ständig steigender Lohn- u. Materialkosten zu senken. Das setzt voraus, daß wir sowohl technologische als auch personelle Innovationschwächen überwinden. Im Rahmen des z.Zt. anstehenden Investitionsvorhabens von 150 Mio DM werden Maschinen und Anlagen mit neuen Technologien, insbesondere mit rechnergestützten Systemen, wie CNC-Technik, angeschafft.

Eine optimale Nutzung dieser kostenintensiven Produktionsanlagen in Form numerisch gesteuerter Bearbeitungszentren ist nur zu gewährleisten, wenn auch die notwendige Qualifikation der Mitarbeiter in der Handhabung derartiger Anlagen sichergestellt sowie die Bereitschaft der Mitarbeiter zur Akzeptanz der neuen Technologien gegeben ist.

Selbst die vollautomatische Produktion in einer menschenleeren Fabrik kann nur effektiv funktionieren, wenn eine Vielzahl von Mitarbeitern in die Lage versetzt wird, den Automatismus aufrecht zu erhalten.

Ist unser Wissen übermorgen nur noch die Hälfte wert?

So oder ähnlich könnte die Frage lauten nach einer den Erfordernissen der zukunftsorientierten Technik angepassten beruflichen Aus- und Weiterbildung. Über eins müssen wir uns allerdings im Klaren sein: Die Welt ist komplizierter geworden, die Technik immer komplexer. Über beide wissen wir zwar heute mehr als je zuvor, nur stehen wir vor dem Problem: Wie können wir

Mitteilungen in Kürze

Walton — Mit Wirkung vom 1. März 1988 wurde Jef Vervaeet zum Generaldirektor der J I Case Belgien ernannt. Er trat im Jahre 1984 als technischer und Service-Direktor in das belgische Case-Unternehmen ein.

Racine — Die Geschäftsleitung der J I Case in den USA teilte mit, daß sie im Jahre 1988 weltweit ihre Mitarbeiterzahl um 3.000 (=10%) kürzen will. Der Zweck dieser Maßnahme ist die Konsolidierung des Unternehmens mit dem Ziel der Verbesserung seiner Aktivitäten der Land- und Bauwirtschaft Maschinen bester Qualität zu wettbewerbsfähigen Preisen anbieten zu können.

unser Fachwissen erhalten und aktualisieren? Wir wollen an dieser Stelle nicht die Frage diskutieren, ob das derzeitige Ausbildungssystem für die Zukunft noch zeitgemäß ist. Eins sollten wir jedoch bedenken: Durch den verstärkten Einsatz neuer Technologien wird sich in den nächsten Jahren in den Fertigungsstätten ein wesentlicher technisch-organisatorischer Wandel vollziehen, teils hat er bereits begonnen. Der Mitarbeiter an automatisierten Fertigungsanlagen ist heutzutage gezwungen, beruflich eine technische Veränderung zu verkraften, die von tiefgreifender Bedeutung ist. Selbst junge Menschen, die gerade ihre Ausbildung abgeschlossen haben, sind von ihrem ersten Arbeitstag an gezwungen, neue Techniken aufzunehmen und zu verstehen.

Steigerung der Case - Mitarbeiterqualifikation

Durch die im Rahmen des Investitionsvorhabens geplante Einführung neuer Fertigungstechnologien und rechnergestützter Systeme wird die fachbezogene Anpassung der vorhandenen Qualifikation der betroffenen Case-Mitarbeiter zwingend notwendig.

Unmittelbar betroffen von der Einführung der CNC-Technik sind Mitarbeiter aus den Bereichen Produktion, Technische Dienstleistungen und Qualitätskontrolle. Speziell für diese Zielgruppen wurde eine betriebsinterne Schulungsmaßnahme entwickelt mit der Zielsetzung, die CNC-Technik zu erlernen, um nach erfolgreichem Abschluß der jeweiligen Ausbildungsstufe als Maschinenbediener oder Service-Fachmann für Wartung und Reparatur in den neuen Bearbeitungszentren der Produktion tätig zu werden.

Nach dem derzeitigen Kenntnisstand liegt der Bedarf an Mitarbeitern, die als Maschinenbediener und Service Fachkräfte an CNC-Maschinen eingesetzt werden, bei ungefähr 50 - 60 Mitarbeitern.

Um allen Case-Mitarbeitern, unabhängig von der derzeitigen beruflichen Qualifikation, die Teilnahme an der geplanten Schulungsmaßnahme zu ermöglichen und die Chance zur beruflichen Weiterbildung einzuräumen, wurde ein speziell auf diese Personengruppe ausgerichtetes Schulungskonzept entwickelt. Ausländischen und deutschen Mitarbeitern ohne Berufsabschluß wird in einem Vorkurs das zur Teilnahme an den CNC Kursen erforderliche theoretische Grundwissen aus der Metallverarbeitung vermittelt.

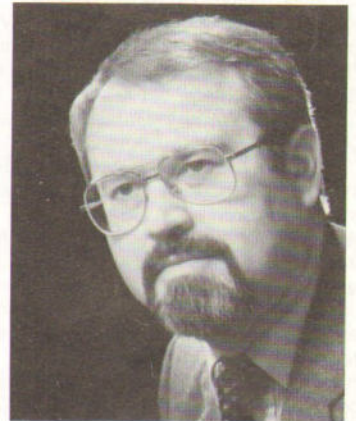
Inhalt der Case-Schulungs- maßnahme

Im Rahmen eines 4-stufigen Ausbildungsprogramms werden die Teilnehmer in die Lage versetzt, zu verstehen, wie z.B. eine speicherpro-

grammierte Steuerung arbeitet und auftretende Funktionsstörungen beseitigt werden.

Bezogen auf den Einsatzbereich des einzelnen Mitarbeiters haben wir ein entsprechendes Programm für die Ausbildung zum CNC Maschinenbediener und zum CNC Service Fachmann aufgestellt. Dazu gehört in der Stufe I u. a. eine breite Grundlagenausbildung in der CNC Technik. Nach dem erfolgreichem Abschluß der Stufe I werden in der Aufbaustufe II Grundkenntnisse in der CNC Programmierung vermittelt, im weite-

Fortsetzung auf Seite 3



Franz-Josef Olzinger
 Neuer Marketing-Chef und
 Vorsitzender der Geschäftsführung

Am 1. Mai 1988 wird Herr Franz Josef Olzinger Geschäftsführer Marketing und Vorsitzender der Geschäftsführung. Er löst damit Eberhard Freter ab, der am 31. März in den Ruhestand getreten ist.

Der heute 51 Jahre alte Franz Josef Olzinger ist Diplom Kaufmann und hat an der Ludwig-Maximilian-Universität in München studiert. Nach seinem Studium trat er als Leiter der Niederlassung München in die Bopparder Maschinenbau-Gesellschaft ein und wurde 1971 Assistent der Geschäftsführung. Von 1973 bis 1986 war Herr Franz Josef Olzinger für die Firma BOMAG-MENCK GmbH als Vorsitzender der Geschäftsführung tätig. Unter seiner Führung entwickelte sich dieses Unternehmen von einem Umsatz von DM 60 Millionen auf über DM 400 Millionen. Herr Franz Josef Olzinger wechselte dann als Mitglied der Geschäftsführung zur Firma Putzmeister GmbH, Aichtal.

Franz Josef Olzinger ist verheiratet und hat zwei Kinder. Wir wünschen ihm, daß die neue Tätigkeit ihm noch hinreichend Zeit für seine Familie läßt und seine Hobbies - Sport, Literatur, klassische Musik und Malerei - nicht zu kurz kommen. Wir wünschen ihm vor allem Glück und Erfolg bei seiner Aufgabe, um zum Nutzen des Unternehmens und seiner Mitarbeiter tätig werden zu können.

Glück auf - Franz Josef Olzinger.

B. Schuhmacher

Neue Case – Motoren Produktion

Im Frühjahr 1988 erfolgt der Produktionsstart für die "Neue Case - Motoren" (NCE) Generation im Werk Neuss. Die neue Linie besteht aus 3-, 4- und 6-Zyl. Motoren für den Leistungsbereich von 57 bis 180 PS.

Eine moderne, kostengünstige Konzeption, geringe Anzahl an Einzelteilen, sparsamer Kraftstoffverbrauch und Umweltfreundlichkeit zeichnen die neue Serie aus. Diese Motorenlinie wird zukünftig in alle obigem Leistungsbereich entsprechende CASE-Produkte, wie Schlepper, Baumaschinen, usw., die in Europa produziert werden, eingebaut. Für die von Case in USA produzierten Erzeugnisse werden die 4- und 6-Zyl. Motoren von "CDC" (Consolidated Diesel Engine Company), d.h. dem von Case und CUMMINS mit je 50 Prozent Anteil gemeinsam betriebenen USA-Motorenwerk bereitgestellt.

Anteil des Neusser Werkes

Das Neusser Werk hat nun die Aufgabe, alle 4- und 6-Zyl. Motoren-Komponenten, d.h. Kurbelgehäuse, Zylinderköpfe, Pleuel, Kurbelwellen und Zahnräder für den Bedarf in Europa und alle 3-Zyl. Motoren-Komponenten für den weltweiten Case/CUMMINS-Bedarf zu fertigen. Der bisher noch nicht produzierte neue 3-Zyl. Motor wird zukünftig ausschließlich in Neuss gebaut.

Montiert werden in Neuss neben allen 3-Zyl. Motoren auch die 4- und 6-Zyl. Motoren für die Case-Produktionsstätten auf dem europäischen Festland. Die Montage der 4- und 6-Zyl.-Motoren für die Case-Werke in Grossbritannien erfolgt im CUMMINS Motorenwerk in Darlington/England; allerdings mit in Neuss gefertigten Einzelteilen. Ziel des Konzerns ist es, in Neuss kostengünstigere Motoren als in USA zu bauen. Ob Neuss jemals die Chance erhält, auch für die amerikanischen Case-Werke Motoren oder Komponenten zu liefern, wird einmal von der Entwicklung des Dollar-Kurses abhängen und zum anderen ganz wesentlich von der zukünftigen Kostenentwicklung im Neusser Werk.

Nach den derzeit vorliegenden Bedarfsschätzungen wird Neuss in naher Zukunft jährlich 46.000 Satz Komponenten fertigen und 26.000 komplette Motoren montieren.

Die heutigen 3-, 4- und 6-Zyl. IH-Motoren alter Bauart werden noch mindestens bis 1992 in abnehmender Stückzahl parallel zu den NCE-Motoren produziert.

Was geschieht im Werk Neuss, um die Produktion der neuen Motorengeneration zu gewährleisten?

Gießerei

Die Gießerei ist inzwischen eingerichtet, um 3-, 4- und 6-Zyl.-Köpfe sowie 3- und 4-Zyl. Kurbelgehäuse zu gießen. Die 6-Zyl. Kurbelgehäuse passen aufgrund ihrer Abmessung nicht auf unsere vorhandene Formanlage, diese Teile werden deshalb von der Case-Gießerei in Racine/USA bezogen. Für die Installation neuer Kernschießmaschinen, die Bereitstellung neuer Form- und Kerneinrichtungen, sowie eines modernen, automatischen Transportsystems, das die Kerne von der Kernmacherei über den Gießereihof direkt zur Einlegestelle an der Formanlage bringt, wurden einschließlich diverser Einrichtungen **DM 15.0 Mio** investiert.

Fertigung

Zur Bearbeitung der Kurbelgehäuse und Zylinderköpfe werden Anfang 1988 jeweils eine vollautomatische Transferstraße mit einer Taktzeit von 1,8 Minuten bzw. 1,6 Minuten installiert. Das Investitionsvolumen für die Kurbelgehäuse- und Zylinderkopf-Straße beläuft sich auf **DM 76.0 Mio**.

Die Anschaffungskosten für eine automatische Fertigungsstraße zur Bearbeitung der Pleuel mit einer Taktzeit von 0,5 Minuten betragen **DM 13.0 Mio**.

Für die Bearbeitung der Kurbelwellen wird eine der beiden vorhandenen Bearbeitungsstraßen modifiziert. Lediglich eine neue Maschine zur Fertigung der Flansch- und Zapfenbohrungen sowie eine neue Waschmaschine wurden zusätzlich erforderlich. Die Härtung der Kurbelwellen erfolgt nach dem in Neuss entwickelten "Tiefnitrierverfahren", was sich bestens bewährt und weltweit Akzeptanz gefunden hat. Auf Grund der weitgehenden Weiterverwendung vorhandener Fertigungseinrichtungen sind hierfür insgesamt nur Investitionen in Höhe von **DM 8.0 Mio** notwendig.

Ähnlich verhält sich der Investitionsbedarf für die Zahnradfertigung. Abgesehen von neuen Vorrichtungen und Werkzeugen, sowie einer Zahnradwaschmaschine konnte auf vorhandene Maschinen und Einrichtungen zurückgegriffen werden, so daß sich hier der Investitionsaufwand auf nur **DM 1.0 Mio** beläuft.

Motormontage und Test

Erfreulicherweise können die neuen Motoren auf dem vorhandenen Montageband gemeinsam mit den derzeitigen Motoren montiert werden. Einige Einrichtungen innerhalb der Vormontagen werden neu erstellt. Ein Teil der ehemaligen Werkzeugabteilung wird für Vormontagezwecke eingerichtet, da alte und neue Motorversionen erheblich mehr Platz als bisher beanspruchen. Getestet werden die neuen Motoren auf (5) vorhandenen Motorprüfständen, die jedoch erheblich modifiziert werden, um alle Kriterien den Vorschriften entsprechend prüfen zu können. Ein Rechner für die Meßdatenerfassung und insbesondere für die umweltbeeinflussenden Kriterien ist selbstverständlich.

Insgesamt summiert sich das Investitionsvorhaben für den Bereich Montage und Test auf **DM 2.0 Mio**.

Für das Gesamtprojekt Einführung einer "Neuen Case-Motoren" Generation ergibt sich somit eine Investitionsbedarf von beachtlichen

DM 115.0 Mio !!!

Nach Durchführung des Projektes ist das Werk Neuss als Motorenhersteller für das kommende Jahrzehnt bestens gerüstet.

H. Schnass

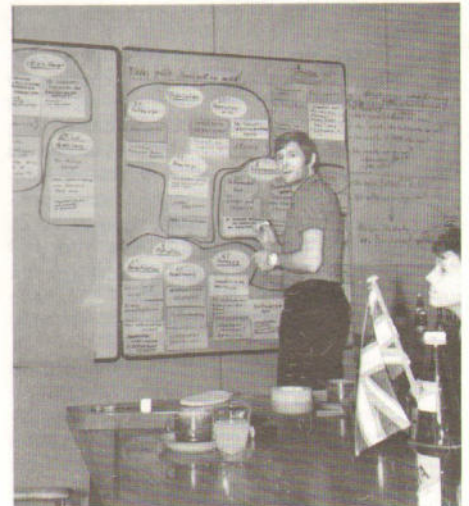
Workshop Personalwesen

Ende Dezember 1987 fand mit allen Mitarbeitern des Personalwesens ein zweitägiger Workshop statt. Unter der Moderation von Herrn B. Schuhmacher wurden die Felder:

- Personalorganisation und Organisationsentwicklung
- Führung und Zusammenarbeit
- Arbeitsstrukturierung
- Personalplanung
- Personaleinsatz
- Personalentwicklung incl. Aus- und Weiterbildung
- Entgeltpolitik

strukturiert, analysiert und Defizite aufgezeigt, um so gezielte Maßnahmen zur Verbesserung der Personalpolitik ergreifen zu können.

Für fast alle Beteiligten war die Form dieses Workshops neu und eindrucksvoll. In aktiver Mitarbeit konnte jeder einzelne Verbesserungsvorschläge einbringen und Ideen entwickeln. Als Ergebnis dieses Workshops wird schon bald ein Maßnahmenkatalog fertiggestellt sein, der es dem Personalwesen ermöglicht, in Zukunft der immer größer werdenden Aufgabenstellung gerecht zu werden.



Wie in der letzten "Case aktuell" bereits von der Geschäftsführung aufgezeigt, ist hier der konsequente und in Zukunft unverzichtbare Weg beschritten worden, durch Work-Shops Mitarbeiter an der Erarbeitung von Maßnahmen und deren Durchsetzung aktiv zu beteiligen.

Denn Wissen und Erfahrung der Mitarbeiter sind unverzichtbar für betriebliche Entscheidungen.

K. H. Schmitz

Personalien

Nach 33 Jahren erfolgreicher Tätigkeit in unserem Hause schied unser langjähriger Vorsitzender der Geschäftsführung **Herr Eberhard Freter** am 31. 3. 1988 aus unserem Unternehmen aus.

Herr Eberhard Freter begann nach Abschluss seines Studiums im Jahre 1955 als Kundendienst-Ingenieur der International Harvester Company, Neuss, seine Tätigkeit. Nach verschiedenen Aufgaben in der Vertriebsorganisation wurde Herr Freter aufgrund der von ihm gezeigten Erfolge mit der Funktion des Verkaufsdirektors Inland für Ackerschlepper und Landmaschinen betraut. 1968 wurde ihm die Verantwortung für die Materialwirtschaft einschliesslich des Zentraleinkaufs übertragen. Zugleich wurde er zum Mitglied der Geschäftsleitung ernannt. Seit 1979 leitete Herr Freter das Unternehmen, das sich damals noch im Eigentum der finanziell geschwächten International Harvester Company, Chicago, befand.

Wir wünschen Herrn Eberhard Freter alles Gute im Ruhestand.

Herr K.H. Misgeld, Marketing-Direktor Ackerschlepper und Landmaschinen und Mitglied der Geschäftsleitung, trat am 31. März 1988 in den Ruhestand.

Herr K.H. Misgeld begann seine Tätigkeit im Jahre 1952 als Kundendienstleiter der International Harvester - Verkaufsniederlassung Neuss. Bereits im Jahre 1959 wurde ihm die Gesamtleitung der Kundendienstorganisation für Ackerschlepper und Baumaschinen übertragen. In den darauffolgenden Jahren führte er die Geschäftsbereiche Produktplanung und -zuverlässigkeit. Die Leitung der Entwicklung Ackerschlepper und Motoren wurde ihm im Jahre 1981 übertragen. Seit 1983 stand er dem Geschäftsbereich Marketing Ackerschlepper und Landmaschinen vor.

Wir wünschen Herrn K.H. Misgeld alles Gute im Ruhestand.

Im Werk tut sich was

Die Alfiing-Transferstraße, das Kernstück der neuen Fertigungslinie für NCE-Pleuel in Geb. 63, ist betriebsbereit. Die umgebauten Maschinen für die neue Kurbelwelle in Geb. 63 sind in der Erprobung. In Geb. 14 füllen sich die Felder für die Transferstraßen für NCE-Kurbelgehäuse und -Zylinderkopf.

Die Förderanlagen für die P-100 Schleppermontage werden z. Zt. installiert: Bild 1 Bodenringbahn für die Rumpfmontage in Geb. 7. Bild 2 Elektrohängebahn für den Transport der Schlepperrümpfe zwischen Geb. 7 und Geb. 24.

K. Pauly



Neue Technologien...

Fortsetzung von Seite 1

ren erfolgt eine praktische Bedienungseinweisung an den Bearbeitungszentren.

Der erfolgreiche Abschluß der Ausbildungsstufe II bietet die Voraussetzung für den Einsatz als Maschinenbediener an CNC Maschinen. Die Ausbildung zum Maschinenbediener umfasst insgesamt 146 Stunden.

Als weitere Aufbaustufen sind die Kurse III und IV für die Ausbildung zum CNC Service Fachmann vorgesehen. In diesen beiden Aufbaukursen erfolgte eine vertiefende Unterweisung im CNC Programmaufbau und -ablauf sowie eine fundierte Schulung in Service und Wartung.

Insbesondere werden Kenntnisse vermittelt über die mechanischen und elektronischen Bauteile der Anlagen mit dem Ziel, Fehler zu erkennen und Funktionsstörungen zu beseitigen. Der erfolgreiche Abschluß der Stufen III und IV berechtigt zum Einsatz als Service Fachmann für Wartung und Reparatur an CNC Maschinen. Die Gesamtdauer der Ausbildung zum Service-Fachmann beläuft sich auf 328 Stunden.

Einer von uns

Wolfgang D. Buecklers trat am 1.9.1956 in die Patentabteilung unserer Firma ein. Von dort wechselte er ein Jahr später zur Werbeabteilung, um die Verantwortung für die Lagerung und den Versand des Werbematerials zu übernehmen. Nebenbei übersetzte er Betriebsanleitungen, Werkstatthandbücher und E-Teil Kataloge für importierte Maschinen und war nach Übergabe dieser Aufgaben an die Konstruktion für die Produktion aller technischen Druckschriften für das Neusser Unternehmen zuständig. Im Rahmen dieser Aufgaben führte er auch die elektronische Textverarbeitung in unserem Unternehmen ein. Mit Hilfe dieses Systems war es möglich, die Texte und Teilnummern für immer wiederkehrenden Gebrauch zu speichern. Nach Verlagerung dieser Aufgaben nach Doncaster, England, übernahm Herr Buecklers für die Case Poclain GmbH werbliche und organisatorische Aufgaben.

Herr Buecklers hat eine große Leidenschaft, die auch von seiner Frau geteilt wird. Es ist das Segeln. Bereits im Jahre 1965 kaufte er sich den Stahlrumpf eines Kajütsegelbootes und baute ihn im Neusser Floßhafen mit viel Geduld selbst

aus. Dann ging sein Traum in Erfüllung. Er konnte einen in England gebauten 9 m langen Motorsegler sein Eigen nennen. Dieses Schiff liegt in Holland im Hafen von Veere nahe der Scheldemündung. Das Ehepaar Buecklers läßt keine Gelegenheit aus, die Wochenenden und den Urlaub auf dem Boot zu verbringen.

Doch auch im Winter bleibt unser Kollege nicht untätig. Eine kompakte klappbare N-Spur-Modelleisenbahnanlage regt seinen Schaffensdrang kaum minder an. Er fertigt Details wie Signale und Blocksteuerungen selbst und plant, die Anlage komplett über PC zu steuern.

Ab 1.7.1988 wird Herr Buecklers in den wohlverdienten Ruhestand gehen. Er freut sich, daß er dann endlich mehr Zeit für seine Steckenpferde hat.

Als Verantwortlicher für die Gestaltung und Produktion der "Case IH aktuell" hat Herr Buecklers seit deren Erscheinen die Informationen über unsere Firma aufbereitet und allen zugänglich gemacht. Wir danken ihm für sein hervorragendes Engagement und wünschen ihm für seinen Ruhestand immer eine "Hand-breit Wasser unter dem Kiel".

F. Mosters

Schlußbetrachtung

Zu einer erfolgreichen Automatisierung gehört neben der Anschaffung moderner Anlagen die qualifizierte Weiterbildung der Mitarbeiter. Berufliche Weiterbildung ist heutzutage notwendiger denn je. Die Herausforderung, der wir uns alle tagtäglich aufs Neue stellen müssen, lautet: Flexibel und innovationsfähig auf veränderte Situationen zu reagieren. Diese Forderung kann nur durch Qualifizierung jedes einzelnen Mitarbeiters bewältigt werden.

Aus dieser zwingenden Notwendigkeit heraus, haben wir das vorgestellte Schulungsvorhaben "Einführung neuer Technologien" im Dez. 1987 begonnen. Soweit sich bis heute bereits ein Ergebnis abzeichnet, so können wir mit Recht behaupten, daß die Case-Mitarbeiter, die auf freiwilliger Basis von der angebotenen Schulungsmaßnahme Gebrauch machen, ihre Qualifikation erfolgreich den neuen Technologien anpassen und damit einen Beitrag zur Sicherung des eigenen Arbeitsplatzes leisten.

Der Mitarbeiter ist mehr denn je dem Zwang zu kontinuierlicher Weiterbildung als Folge des schnellen Technologiewandels ausgesetzt. Das einmal erworbene Wissen veraltet immer schneller. Dies führt in der heutigen Zeit dazu, daß der Wissensstand, wie er sich im erworbenen Know-how, in den Fähigkeiten und Fertigkeiten des Mitarbeiters widerspiegelt, zu einem entscheidenden Faktor in der Leistungsfähigkeit eines Unternehmens geworden ist.

W. Krüger



Impressum

Verantwortlich: B. Schuhmacher
Redaktion: S. Hennebach, W. Krüger, F.H. Mosters, K. Paul, P. Scholz, K. Sitterle
Gestaltung: W.D. Buecklers
Photos: A. Grahl
Satz und Druck: H. Krapohl GmbH & Co. KG

Case Vibromax: Pionier der Verdichtungstechnik



Case Vibromax, wie die Schwestergesellschaft Case IH, zum weltweit tätigen US-Konzern Tenneco gehörend, beschäftigt gegenwärtig rund 560 Mitarbeiter. Im vergangenen Jahr erwirtschaftete das Unternehmen einen Umsatz von über 140 Millionen DM. Case Vibromax ist innerhalb des Konzerns das einzige Unternehmen, das sich auf die Entwicklung und Herstellung von Geräten und Maschinen zur dynamischen Bodenverdichtung für den Erd- und Straßenbau spezialisiert hat. Die Produktvielfalt reicht vom 50 kg-Stampfer über Vibrations-Platten verschiedenster Baugrößen und -arten bis zum 20-Tonnen-Walzenzug.

Als Pionier der Verdichtungstechnik legte 1880 Josef Losenhausen, der mit 28 Jahren an der Schlüterstraße in Düsseldorf einen Handwerksbetrieb gründete, den Grundstein des Unternehmens. Losenhausen hatte ein sicheres Gespür für Marktchancen. Seiner Entwicklungsfreudigkeit ist es zu danken, daß sich das Unternehmen um die Jahrhundertwende dem damals wenig

erforschten Gebiet der Rütteltechnik zuwandte. Im Losenhausenwerk entdeckte man, daß sich schüttfähige Güter durch spezielle Vibrationsgeräte sehr stark zusammenfügen und verdichten lassen.

Nach einer Bau- und Einrichtungszeit von knapp fünf Monaten nahm die Case Vibromax GmbH & Co. KG Mitte Februar 87 eine neue Werkshalle mit zwei Montagestraßen für die Montage von Straßenwalzen ab 2,5 to in Betrieb. Für das gesamte Projekt investiert das Düsseldorfer Unternehmen rund acht Millionen DM. Durch den weiteren Ausbau der Fabrikation werden in nächster Zeit rund 50 neue Fachkräfte benötigt.

In der 75 Meter langen und 25 Meter breiten Halle wurde, neben einer Vielzahl moderner Steuerungs-, Transport- und Montageeinrichtungen, das zweite Luftkissen-Montageband des Unternehmens für Walzen ab 6,5 Tonnen installiert. In der neuen Fabrikationshalle werden künftig pro Tag bis zu zehn Großmaschinen vom Band laufen.

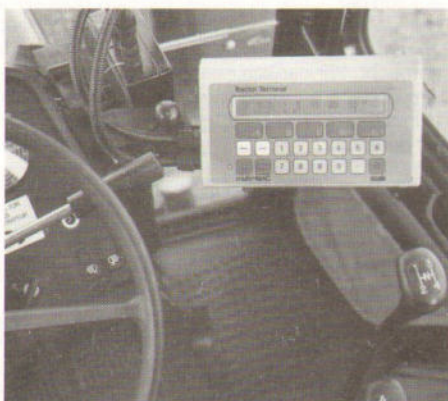
Digital übers Feld

Nachdem der Computer in der landwirtschaftlichen Stalltechnik dazu beigetragen hat, optimale Betriebsergebnisse zu erreichen und eine sichere Kontrolle der Viehbestände zu gewährleisten, hält nun auch die Digitaltechnik Einzug in die Außenbewirtschaftung.

Die Firma Biotronic Staffelstein hat für Case IH Traktoren einen Mobil-Agrar-Computer "MAC" entwickelt, der sämtliche Arbeiten mit seiner Traktor- und Geräte EDV überwacht, steuert und speichert. Es werden also nicht nur schlepperspezifische Daten erfaßt und angezeigt, sondern auch getriebene Geräte mit dem gleichen Computer überwacht und gesteuert. Auch die Verknüpfung mit dem Schreibtischcomputer ist über ein elektronisches Logbuch gegeben. Mit einer Steckverbindung werden die gespeicherten Daten zwischen Schlepper- und Schreibtischcomputer übertragen.

Am Beispiel des Pflanzenschutzprogrammes läßt sich die Anwendung des "MAC" Traktorterminals verdeutlichen:

Die nach der Bestandskontrolle festgelegte Pflanzenschutzmaßnahme kann, unabhängig von Schlepper und Gerät, in den Hofcomputer unter Berücksichtigung der in diesem Computer geführten Schlagdatei (enthält alle Informationen über die einzelnen Feldschläge) eingegeben werden. Die Werte für Verteildichte, Ausbringungsmenge, Gesamtfläche etc. werden über das elektronische Logbuch vom PC als Sollwerte in den Schleppercomputer "mult-MAC" einge-



speist. Von dort aus werden bei Arbeitsbeginn die Einstellungen der Pflanzenschutz-Spritze vollautomatisch vorgenommen, die Ausbringungsmengen kontrolliert und Korrekturen in Abhängigkeit der Nenngroßen Fahrgeschwindigkeit, Zapfwellendrehzahl, Sollmenge usw. selbsttätig durchgeführt.

Die im "multi-MAC" Schleppercomputer registrierten Werte sind dann wieder über das elektronische Logbuch in die Schlagdatei des Hofcomputers übertragbar.

Dem Landwirt wird mit dem "MAC" Schleppercomputer die Sicherheit gegeben, mit geringsten Betriebsmittelkosten das Richtige getan zu haben.

F. Mosters

Arbeitszeitverkürzung

Aufgrund des Tarifabschlusses vom 05. 05. 1987 wird ab 01. 04. 1988 die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit für tarifgebundene Mitarbeiter von 38,5 auf 37,5 Std. gekürzt. Im Zusammenhang mit dieser Arbeitszeitverkürzung wurde es notwendig, mit dem Betriebsrat für die Betriebsstätte Neuss eine Betriebsvereinbarung über die Verteilung dieser wöchentlichen Arbeitszeit auf 5 Wochentage (montags bis freitags) abzuschließen. Nach Abgleichung der anfänglich unterschiedlichen beiderseitigen Vorstellungen wurde am 29. 02. 1988 zwischen Firma und Betriebsrat eine Betriebsvereinbarung abgeschlossen, die die Arbeitszeit bis zum 31. 12. 1988 regelt. Damit verringert sich die wöchentliche Arbeitszeit von 39,18 Std. auf 37,9 Std. unter Berücksichtigung von 3 Brückentagen (Rosenmontag, Neusser Schützenfest).

F.G. Stenz

Persönliches

Geburten

Ahmet Ispanak, Abt. 764
* 09. 02. 88, Sohn Gencer
Uwe Jeschwitz, Abt. 545
* 08. 02. 88, Sohn Alexander
Rolf Roesberg, Abt. 904
* 25.02.88, Sohn Kevin Günther
Zekeriya Tarba, Abt. 611
* 28. 02. 88, Sohn Emre

Hochzeiten

Werner und Ellen Neiss
Abt. 727, am 19. 02. 88

Alles Gute im Ruhestand

Karl-Heinz Bienefeld
Abt. 424, Ruhestand ab 01.04.88
Marianne Biggs
Abt. 983, Ruhestand ab 01.04.88
Norbert Deck
Abt. 424, Ruhestand ab 01.04.88
Eberhard Freter
Geschäftsfhrg., Ruhestand ab 01.04.88
Heinrich Hurtz
Abt. 470, Ruhestand ab 01.04.88
Egon Jakobi
Abt. 424, Ruhestand ab 01.04.88
Maria Jansen
Abt. 912, Ruhestand ab 01.04.88
Manfred Knorr
Abt. 720, Ruhestand ab 01.04.88
Kurt Knorr
Abt. 725, Ruhestand ab 01.04.88
Frz.-Peter Lorenz
Abt. 470, Ruhestand ab 01.04.88
Heinrich Melder
Abt. 423, Ruhestand ab 01.04.88
Karl-Heinz Misgeld
Geschäftsltg., Ruhestand ab 01.04.88
Martin Sax
Abt. 910, Ruhestand ab 01.04.88

Sterbefälle

Conrad Hamacher, 65 Jahre
† 16. 03. 88, vormals Gießerei
Hüseyin Kesik, 57 Jahre
† 31. 01. 88, vormals Chassis-Teile-Fertigung
Werner Montenbroich, 74 Jahre
† 22. 02. 88, vormals Einkauf
Johann Pitschi, 70 Jahre
† 10. 02. 88, vormals Chassis-Montage
Jakob Schlüter, 75 Jahre
† 07. 03. 88, vormals Magazin