

Der Magnum kommt !

Case IH wird 1989 seine Schlepper-Produktpalette um 4 Großtraktoren erweitern. Es handelt sich um Traktoren der amerikanischen "Magnum"-Baureihe mit Motorleistungen von 155 bis 220 PS.

Diese Traktoren werden in Nordamerika bereits seit 1987 mit großem Erfolg eingesetzt. Der zeitliche Versatz der Produkteinführung in der Bundesrepublik Deutschland liegt darin begründet, daß Case IH für den hiesigen Markt Versionen liefern wird, die ganz speziell auf die Erfordernisse und die Einsatz-Bedingungen der deutschen Kundschaft abgestimmt sind.

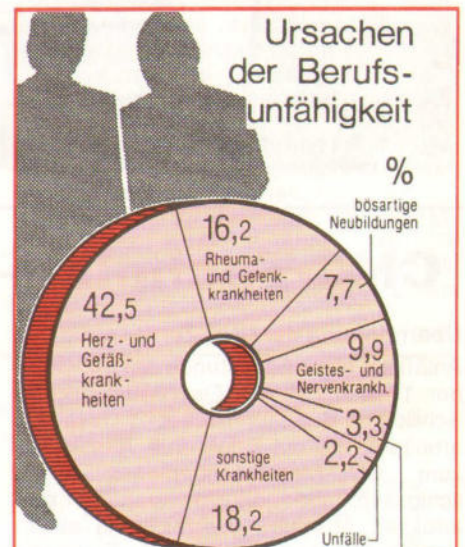
Die in diesen Tagen Fachleuten aus Landwirtschaft und Landmaschinen-Vertrieb vorab vorgestellten Schlepper fanden hohe Akzeptanz und bewundernde Zustimmung. Letztendlich wurden in der Entwicklung dieser Schlepper Zukunftsideen verwirklicht, die richtungsweisend für die gesamte Schlepper-Industrie sind. Ein Beispiel nur: Das 24stufige voll unter Last schaltbare Getriebe ohne Betätigung der Fahrkuppelung.



Herr P.J. Paffen (Product Marketing Neuss) stellt 150 Landwirten und Händlern die moderne Technik der neuen Magnum Schlepper vor.



Schleppertechnik zum Anfassen wurde bei der Vorstellung der Magnum Großschlepper in Haaren / Holland geboten.



imu
88 10 33

Quelle: Stat. Bundesamt

Fast jede zweite vorzeitige Berufsunfähigkeit hat in der Bundesrepublik ihre Ursache in Herz- und Gefäßkrankheiten und nicht etwa, wie man hätte vermuten können, in Unfällen oder den klassischen Berufskrankheiten. Andere weitverbreitete Ursachen von Berufsunfähigkeit vor dem Rentenalter sind die Rheuma- und Gelenkkrankheiten sowie Geistes- und Nervenkrankheiten.

Im Werk tut sich was

Einsatz des Flexiblen Fertigungssystems (FFS)

Im Geb. 69 (mech. Fertigung) ist das flexible Fertigungssystem (FFS) installiert und in Betrieb genommen. Von den 6 Bearbeitungszentren Fritz Werner TC 630 sind in der 1. Stufe 3 Maschinen zu einem FFS verbunden. Hier werden die Seitenträger und Vorderachsträger für die neuen P 100 und die alten CM-Schlepper gefertigt. Die Steuerung und Koordination aller Vorgänge im FFS erfolgt von einem übergeordneten Zellenrechner. Er verwaltet, führt und überwacht die Dateien für NC-Bearbeitungsprogramme, Werkzeuge, Werkstücke und Systemdiagnose. Er erstellt Fahrpläne, vergibt Fahraufträge für Werkzeug- und Werkstücktransportfahrzeug, sendet Programme, Nullpunkte und reale Werkzeugdaten zu den einzelnen Bearbeitungszentren, meldet Störungen und Fehler.

Der Zellenrechner kann:

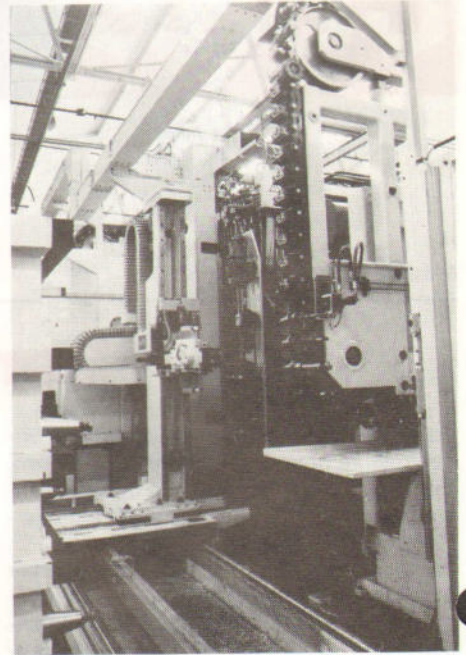
- 6 Bearbeitungszentren mit 2000 Werkzeugen und
- 500 Werkzeugdatensätze verwalten
- 80 unterschiedliche Werkzeuge je Programm erfassen

- 300 Aufträge prüfen und erfassen
- 100 Aufträge starten
- 80 NC-Programme führen.

Die Bedienung des FFS erfolgt über einen Bildschirmterminal. Hier werden Befehle erteilt, Aufträge erfaßt, geprüft, gestartet, Werkzeuge und Systemzustände abgefragt. Am Voreinstellgerät werden die Werkzeuge neu eingestellt, vermessen und überwacht. Die Werkstückrohlinge werden auf den beiden Aufspannplätzen in ihre zugehörige Vorrichtung und Palette gespannt. Nach Freigabe des Bearbeitungsauftrages wird die Palette vom Schienen gebundenen Transportfahrzeug abgeholt, millimetergenau zu einem Abstellplatz oder zu einem freien Bearbeitungszentrum gebracht.

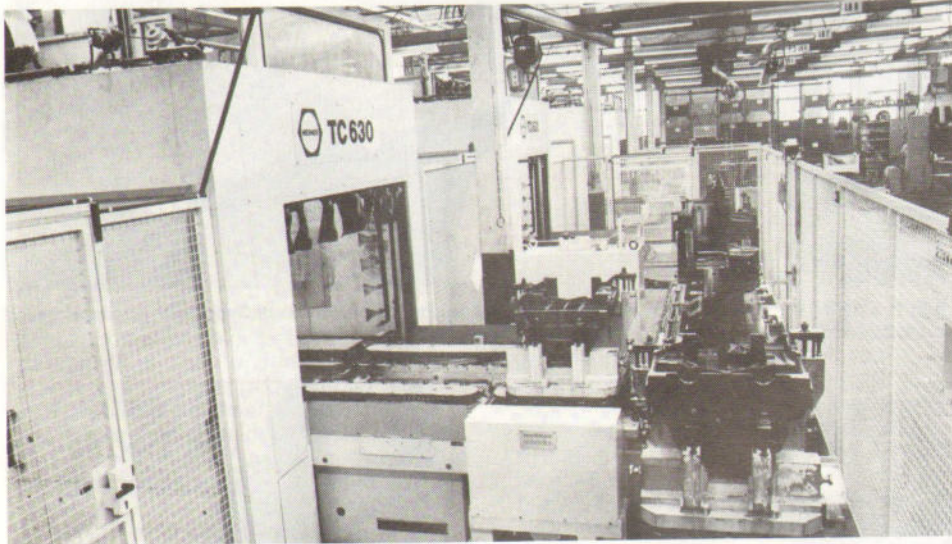
Nach Abarbeitung des Programms erfolgt das Ausschleusen und die Fertigmeldung an den Rechner. Das Transportfahrzeug bringt das fertige Werkstück an den Aufspannplatz zurück.

Das Werkzeugversorgungssystem befindet sich hinter den Bearbeitungsmaschinen. Auf einem linearen Schienensystem transportiert ein in 3 Achsen gesteuerter Werkzeugroboter in seinem Doppelgreifer neue und verschlissene Werkzeuge. Er ist



das Verbindungsglied zwischen Ein-Ausgabestation, den Lagerregalen und dem Werkzeugspeicher der einzelnen Bearbeitungsmaschinen.

Durch ein maschinenintegriertes Werkzeugüberwachungssystem werden Bohrer und Gewindebohrer auf Bruch überwacht. Nach dem Starten eines Bearbeitungsauftrages werden die im NC-Programm benötigten Werkzeuge vom Rechner auf ihr Vorhandensein im System überprüft. Der Werkzeugroboter lädt die Werkzeuge in das Maschinenmagazin des gestarteten Bearbeitungszentrums, fehlende Werkzeuge werden dem Lagerregal oder einem anderen Maschinenmagazin entnommen. Die rechnergesteuerte Werkzeug- und Werkstückversorgung ermöglicht einen rüstoffreien Werkstückwechsel. Durch die hohe Flexibilität ist die Möglichkeit gegeben, ohne Zwischenlagerung und hohe Vorlaufzeiten einbaufertige Werkstücke an die Montage zu liefern.



CNC-Technik – Einführung neuer Technologien

Überreichung der CNC-Zertifikate

Anlässlich einer Feierstunde am 14. Oktober 1988 haben die Geschäftsführer K. Schillo und B. Schuhmacher 41 Case-Mitarbeitern, die mit Erfolg ihre Ausbildung zum CNC-Maschinenbediener abgeschlossen haben, die Urkunden über den erfolgten Abschluß überreicht. In einem Vortrag über das Thema "Neue Technologien erfordern zwangsläufig neue Mitarbeiter-Qualifikationen" wies der Projektleiter W. Krüger auf die Bedeutung der Mitarbeiter-Qualifikationen als zwingende Voraussetzung zur Überwindung technologischer als auch personeller Innovationsschwächen hin.

Zukunftsorientierte Weiterbildung

Im Rahmen der getätigten Investitionen von über 150 Mio DM haben wir Maschinen

und Anlagen angeschafft mit neuen Technologien, insbesondere mit rechnergestützten Systemen. Eine optimale Nutzung dieser kostenintensiven CNC-Bearbeitungszentren ist nur gewährleistet, wenn auch die erforderliche Qualifikation der Mitarbeiter gegeben ist. Das setzt jedoch voraus, daß die berufliche Aus- und Weiterbildung den Erfordernissen der zukunftsorientierten Technik angepasst wird.

Aus diesem Grunde haben wir speziell für die Mitarbeiter in den Bereichen Produktion, Techn. Dienstleistungen und Qualitätskontrolle eine Schulungsmaßnahme entwickelt mit der Zielsetzung, die erforderlichen Kenntnisse über die CNC-Technik zu vermitteln, um nach erfolgreichem Abschluß als CNC-Maschinenbediener oder als CNC-Service-Fachmann an den neuen Bearbeitungszentren tätig zu sein.

Ergebnis der Schulungsmaßnahme

Der erfolgreiche Abschluß der ersten Ausbildungsstufe befähigt 41 Case-Mitarbeiter zum Einsatz als CNC-Maschinenbediener, weitere 32 Case-Mitarbeiter werden in den nächsten Monaten ihre Ausbildung abschließen. In einer weiterführenden Ausbildungsstufe ist für 15 Mitarbeiter die Ausbildung zum CNC-Service-Fachmann geplant mit der Zielsetzung, Fehler im Rechnersystem zu erkennen und Funktionsstörungen zu beseitigen.

Schlußbetrachtung

Zu einer erfolgreichen Automatisierung gehört neben der Anschaffung der CNC-Bearbeitungszentren die qualifizierte Weiterbildung der Mitarbeiter. Berufliche Weiterbildung ist heutzutage notwendiger denn je. Aus diesem Grunde haben wir im Januar

Fortsetzung auf Seite 3

Personalien

Fritz Schneiderhan - neuer Vorsitzender und Sprecher der Geschäftsführung.



Fritz Schneiderhan wurde mit Wirkung vom 1. Oktober 1988 zum neuen Vorsitzenden und Sprecher der Geschäftsführung der J I Case GmbH, Neuss, bestellt.

Fritz Schneiderhan ist 56 Jahre alt, verheiratet und hat zwei Kinder.

Nach seinem Abitur an einem Tübinger Gymnasium im Jahre 1952 absolvierte er eine Lehre zum Industriekaufmann in einer Maschinenfabrik in Geisenheim im Rheingau. Daran anschließend folgte ein Studium der Betriebswirtschaft an der Universität München.

Seine Karriere in unserem Unternehmen begann Fritz Schneiderhan 1960 (damals noch International Harvester) in der Filiale München - zunächst als Office Trainee Accounting und bald darauf als Leiter der Filialbuchhaltung. Ab 1964 war er Office Manager der Filiale München bis er im Jahre 1968 in die Verwaltung nach Neuss gerufen wurde, wo er in den folgenden 15 Jahren in verschiedenen leitenden Positionen im Finanzbereich tätig war. Aufgrund seiner herausragenden Kenntnisse und umfangreichen Erfahrungen wurde Fritz Schneiderhan im Dezember 1983 zum Assistant Director of Finance ernannt und am 1. August 1985 zum Finanzdirektor und Geschäftsführer der J I Case GmbH bestellt.

Wir wünschen Fritz Schneiderhan in seiner verantwortungsvollen Tätigkeit auch weiterhin viel Erfolg und daß ihm bei der Viel-

seitigkeit seiner Aufgaben auch noch Zeit für seine Familie und seine Hobbies bleibt.

Josef Pütz - Leiter des Einkaufs geht Ende diesen Jahres nach über 46jähriger Betriebszugehörigkeit im Alter von 60 Jahren in den wohlverdienten Ruhestand.



Seit 1967 leitete Herr Pütz den Einkauf, nachdem er zuvor in verschiedenen verantwortlichen Funktionen auf dem Beschaffungssektor tätig war.

Sechs Jahre gehörte Herr Pütz als Vertreter der leitenden Angestellten unserem Aufsichtsrat an.

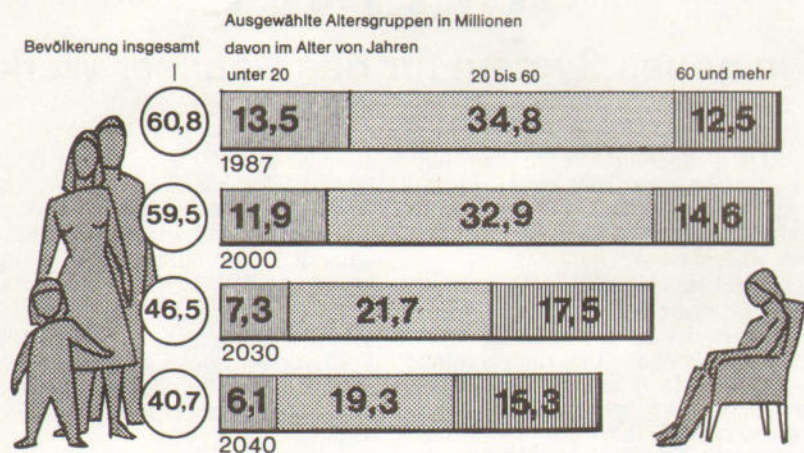
In Herrn Pütz verlieren wir einen Mitarbeiter, der durch sein außerordentliches Verhandlungsgeschick, seiner Sachkenntnis und seinem zielstrebigem und besonderem Engagement einen wesentlichen Beitrag zur Erreichung der Unternehmensziele geleistet hat. Seine verbindliche und zukunftsorientierte Wesensart wurde sowohl von Vorgesetzten und Mitarbeitern als auch von unseren Geschäftspartnern sehr geschätzt.

Wir wünschen Herrn Pütz und seiner Gattin für diesen neuen Lebensabschnitt ein langes und gesundes Wohlergehen.

Die Nachfolge für Herrn Pütz wird Herr Michael Waterhouse antreten, der seit 1976 dem Unternehmen angehört und seit 1980 die Aufgaben des stellvertretenden Leiters des Einkaufs wahrnimmt.

Die Altersstruktur

Entwicklung der Bevölkerung in der Bundesrepublik bis zum Jahr 2040



CNC Technik

Fortsetzung von Seite 2

1988 mit dieser Schulungsmaßnahme begonnen. Mit Recht können wir heute behaupten, daß die 41 Case-Mitarbeiter, die auf freiwilliger Basis von der angebotenen Schulungsmaßnahme Gebrauch gemacht haben und die Ausbildung zum CNC-Maschinenbediener mit Erfolg abgeschlossen haben, ihre berufliche Qualifikation den neuen Technologien angepaßt und insbesondere ihren Beitrag zur Sicherung ihres Arbeitsplatzes geleistet haben.

Um die Leistungsfähigkeit unseres Unternehmens zu erhalten, muß es unser gemeinsames Ziel sein, unseren Wissensstand durch Weiterbildung ständig zu erweitern.

Absolventen der Ausbildungsstufen I und II Abschluß: CNC-Maschinenbediener

B. Vobis	Abt. 700	Y. Özel	Abt. 745	A. Spinnrath	Abt. 765
N. Turgrul	Abt. 702	A. Alves Serrano	Abt. 745	R. Pascher	Abt. 764
M. Taskinlar	Abt. 747	K. Ayvaz	Abt. 745	J. Dinslage	Abt. 765
O. Dogan	Abt. 711	H.J. Ippers	Abt. 747	J. Beeck	Abt. 354
R. Kessel	Abt. 712	J. Daniels	Abt. 747	H. Barlik	Abt. 362
V. Jürs	Abt. 720	A. Özer	Abt. 747	U. Rienhardt	Abt. 352
W. Schulz	Abt. 731	M. Kirli	Abt. 764	H.J. Vötzsch	Abt. 515
G. Seidler	Abt. 731	K. Wego	Abt. 764	W. Schmitz	Abt. 516
H. Cömert	Abt. 732	V. Stephan	Abt. 764	J. Schaffrinna	Abt. 516
D. Celmer	Abt. 723	J. Wego	Abt. 764	A. Mirow	Abt. 516
O. Krosch	Abt. 731	A. Schebler	Abt. 764	M. Celinski	Abt. 515
K. Wehner	Abt. 725	G. Käsgen	Abt. 764	J. Sanders	Abt. 103
T. Alkan	Abt. 742	A. Baydas	Abt. 764	J. Giesen	Abt. 569
R. Sohr	Abt. 745	T. Taskin	Abt. 764		

Wir gratulieren den 41 Case-Mitarbeitern zu ihrem Erfolg.

Profi-Schlepper mit Profi-Ausstattung

Um ganz besonders Lohnunternehmen und landwirtschaftliche Großbetriebe anzusprechen, wurde von Case IH Marketing ein 1455 XL Profi Schlepper kreiert, der für deren besondere Einsatzbedingungen optimal ausgestattet wurde. So gehören dazu für schwere Transportarbeiten: eine Druckluftanlage, Spiegel für überbreite Anhänger, Rundumsignalleuchte, pneumatisch betätigte Motorbremse, schnell höhenverstellbare Anhängerkupplung usw.

Aber auch für Spitzenkomfort während des langen Arbeitstages wurde gesorgt: Klimaanlage, Radio und CB Funkgerät, Luftfedersitz, pneumatische Betätigung von Allrad und Differentialsperre.

Und für ganz besondere Einsätze ist der 1455 XL Profi auch noch mit Frontzapfwelle, Fronthydraulik und Rückfahreinrichtung zu bestellen.

Das Interesse an dem mit Anzeigen und Direktwerbung bekanntgegebenen Programm ist groß. Marketing Neuss ist zuversichtlich, daß sich das Interesse auch in zusätzliche Bestellungen für unsere 6 Zylinder Schleppermodelle umsetzen wird.



LETZTE MELDUNGEN

Am 8. Dezember 1988 gab die Geschäftsleitung unseres Unternehmens bekannt, daß der bisherige Vertriebsdirektor, Herr Gerhard K. Lorenz sich zukünftig anderen Aufgaben widmen wird.

Zu seinem Nachfolger wurde Herr Matthias H. Kratz berufen. Herr Kratz leitete zuletzt das kürzlich neu errichtete Case Training Center in Glehn bei Neuss. (Case IH-aktuell berichtete in der vorigen Ausgabe kurz darüber). Herr M.H. Kratz ist dem Geschäftsführer Rurik S. Kotzebue direkt unterstellt.

Wir wünschen beiden Herren viel Erfolg in ihrem neuen Aufgabenbereich.

Die deutsche Case Poclair-Organisation wird wieder nach Neuss zurückkommen. Die Case-Gesamtgeschäftsleitung beschloß, den Case Vibromax - Verdichtungsmaschinen-Bereich zukünftig in Deutschland als selbständige Case-Gruppe zu führen.

Die neuen Geschäftsführer der Case Poclair sind ab 1. Dezember 1988 die Herren F. Olzinger, F. Schneiderhan und W. Klack.

Der Umzug der Case Poclair-Organisation von Düsseldorf nach Neuss wird in absehbarer Zeit erfolgen.

CULLINET

Ein neues System für das Neusser Werk !

In den letzten Wochen und Monaten hat man es schon oft gehört, das Wort Cullinet. Kaum jemand weiß etwas damit anzufangen, darum möchten wir heute einmal kurz erklären, worum es sich handelt.

Cullinet ist der Name eines großen amerikanischen Software-Hauses, von dem der Case Konzern vor ca. 2 Jahren ein integriertes Programmpaket mit dem Namen CMS = Cullinet Manufacturing System erworben hat. Dieses Standard System beinhaltet alle Komponenten, um den Materialfluß in einem Fertigungsunternehmen, angefangen von der Bestellung über den Wareneingang und die Fertigung / Montage bis hin zum fertigen Produkt zu steuern. Im Einzelnen sind in diesem Paket folgende Bausteine enthalten:

- BOM: Bill of Material (Teilestamm- und Stücklistenverwaltung)
- SFC: Shop Floor Control (Arbeitsplanverwaltung, Werkstattaufträge)
- COST: Cost Control (Kostenermittlung)
- INV: Inventory Control (Bestandsführung)
- MRP: Materials Requirement Planning (Materialbedarfsermittlung)
- PUR: Purchasing (Einkaufs- und Waren-Eingangsabwicklung)
- OE: Order Entry (Auftragsabwicklung)
- S: Master Production Schedule (Programmplanung / Forecast)

Die Einführung dieser Bausteine ist in drei Phasen geplant, wobei die erste Phase, be-

stehend aus den Bausteinen BOM, SFC und COST seit einigen Wochen in den entsprechenden Abteilungen zur Verfügung steht. In der zweiten Phase, die bis etwa 3. Quartal 1989 eingeführt wird, werden die Bausteine INV, MRP und PUR zur Verfügung gestellt.

Mit der Einführung von OE und MPS in der 3. Phase wird dann voraussichtlich in der ersten Hälfte 1990 das komplette System unseren Fachabteilungen die Arbeit erleichtern.

Die derzeit noch existierenden unterschiedlichen Systeme werden somit durch ein einheitliches System abgelöst. Dies vereinfacht wesentlich die Handhabung, da alle Bildschirmmasken den gleichen Aufbau haben und einmal eingegebene Daten von den verschiedensten Bereichen verwendet werden können.

Da die Standardfunktionen von Cullinet nicht in allen Fällen auch den Bedürfnissen der Case Werke entsprechen, werden die Programme entsprechend angepasst. Diese Anpassung erfolgt im weltweiten Verbund, wobei jedem Systementwicklungsteam spezielle Module zugeordnet sind. Die Neusser MIS Systementwicklung ist zuständig für die Module MRP und INV sowie für die komplette Übersetzung des englischen Systems ins Deutsche.

Nach Einführung dieses Systems wird das Neusser Werk über ein modernes, voll integriertes Online System verfügen, daß den angeschlossenen Abteilungen umfassende Informationen in kürzester Zeit zur Verfügung stellt.

Eine von uns

Seit knapp 20 Jahren arbeitet Frau Gerda Busch-Hoffmann als Übersetzerin und Sekretärin in der Motorenentwicklung. Fast ebenso lange gehören Katzen zu ihrem Leben, und ihnen widmet sie einen Großteil der Freizeit.

Die beiden ersten samtpfötigen Hausgenossen waren, wie bei den meisten Katzenliebhabern, zwei Hauskatzen. Nach dem Besuch einer Katzenschau, bei der sie zum ersten Mal die langhaarigen Perserkatzen mit dem sprichwörtlichen "Stiefmütterchengesicht" sah, wurden erste Kontakte zu Züchtern geknüpft, und bald hielt ein rotes Perserkätzchen Einzug, dem kurze Zeit später eine braune Burmesin - eine elegante, schlanke Kurzhaarkatze mit seidig glänzendem Fell - folgte. Erste Ausstellungserfolge ließen den Wunsch aufkommen, selbst Katzen zu züchten, die bei Ausstellungen erfolgreich sein würden. Ein Burmawurf brachte das erwünschte Ergebnis: die blaue Kätzin "Eleanna" wurde "Internationaler Champion" und mehrmals Rassesieger. Eleannas Nachzucht stieg zu noch größeren Ehren auf: hier gab es den ersten "Grand Int. Champion" und "Best in Show"-Gewinne. Bei den Perserkatzen gab es ähnlich gute Resultate, und das ließ bei Frau Busch-Hoffmann den Wunsch aufkommen, ein wenig von den ausgetretenen Pfaden abzuweichen. Von den Burmakatzen kannte sie die Farben chocolate, ein

warmes Schokoladenbraun, und lilac, ein zartes Taubengrau mit beige Schimmer. Diese Farben gab es bei Perserkatzen noch nicht, und das sollte das neue Zuchtziel sein. Eine Kätzin und ein Kater wurden aus England, ein weiterer Kater aus U. S. A. importiert - und heute lebt bereits die dritte Generation von chocolate und lilac Perserkatzen bei ihr.

Da ein solches Zuchtprogramm mit der genauen Kenntnis der Vererbungslehre steht und fällt, widmete Frau Busch-Hoffmann diesem Studium viel Zeit. Wenn sie gefragt

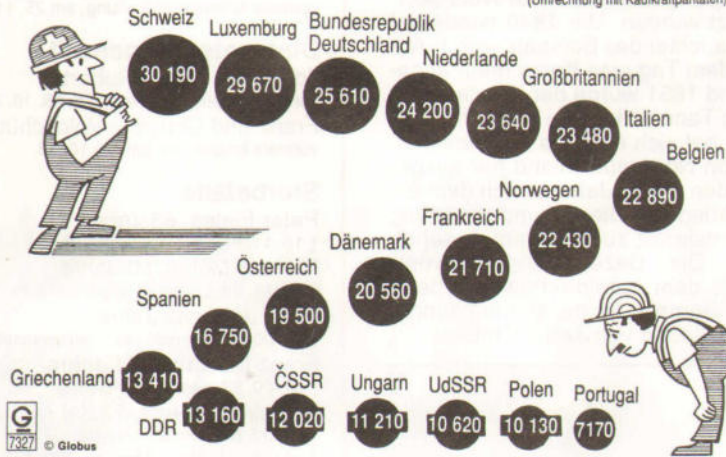


wird "Welche Jungtiere ergibt diese oder jene Paarung?", kommt die Antwort in Sekundenschnelle. Dieses über lange Jahre erworbene Wissen gibt sie heute als Vorsitzende des Zuchtausschusses im größten deutschen Katzenzüchterverband an neue Züchter weiter.

Seit vier Jahren ist Frau Busch-Hoffmann Langhaarrichterin, d. h. auf Katzenschauen im In- und Ausland beurteilt sie Perserkatzen nach dem international gültigen Standard, der genau vorschreibt, welche Fell- und Augenfarbe eine Ausstellungskatze haben muß, wie der Körperbau auszu-sehen hat, wie groß die Ohren sein sollen und wie lang die Nase sein darf. Die Ausbildung zum internationalen Richter dauert vier Jahre und ist an etliche Bedingungen geknüpft, z.B. das Beherrschen wenigstens einer Fremdsprache, den Besuch von Seminaren und mindestens zehnmäßige Tätigkeit als Richterschüler. Bis heute hat sie es keine Minute bereut, die langwierige und recht kostspielige Ausbildung auf sich genommen zu haben. Einladungen zum Richter nach Italien, Österreich, Ungarn, Skandinavien, Portugal und viele andere Länder geben ihr die Möglichkeit, neues kennenzulernen und interessante Gespräche mit Menschen der unterschiedlichsten Nationen zu führen, wobei es zwar häufig, aber durchaus nicht immer, um Katzen geht.

So verdienen Europas Arbeiter

Durchschnittlicher Jahres-Nettolohn eines alleinstehenden Industriearbeiters 1987 in DM
(Umrechnung mit Kaufkraftparitäten)



Arbeiten die Schweizer für vier? Oder woher kommt es, daß sie viermal soviel verdienen, wie ihre Arbeiter-Kollegen in Portugal? Bringt doch ein Schweizer Industriearbeiter pro Jahr im Durchschnitt umgerechnet über 30000 Mark nach Hause, und das netto, während die Protugiesen nur auf einen "Hungerlohn" von 7170 Mark kommen. Und dies sind nicht etwa Zahlen, die durch überhöhte oder gedrückte Wechselkurse verzerrt sind; vielmehr wurden statt der Devisenkurse sogenannte Kaufkraft-Paritäten für die Umrechnung aus der jeweiligen nationalen Währung in D-Mark benutzt. Sie spiegeln die tatsächliche Kaufkraft der Währungen weit besser wider, als die Devisenkurse. Der Grund für das Lohngefälle in Europa liegt erstens in der unter-

schiedlichen Produktivität. In modern ausgestatteten und durchrationalisierten Fabriken ist die Produktivität jedes einzelnen Arbeiters so hoch, daß auch hohe Löhne gezahlt werden können. Der Grund liegt zweitens in der von Land zu Land unterschiedlichen Belastung mit Steuern und Sozialabgaben. Wegen der vergleichsweise hohen Abgabenlast, die beispielsweise alleinstehende Dänen zu tragen haben, schneiden sie im internationalen Vergleich schlecht ab. Der Lohn-Rückstand der osteuropäischen Länder dagegen hat seine Ursache vor allem im überalterten Produktionsapparat. Die Berechnungen wurden unter anderem aufgrund von Zahlen des statistischen Bundesamtes, der OECD und des DIW vorgenommen.

Mitteilungen in Kürze

Jetzt bauen Japaner auf Heidelberger Baumaschinen

Heidelberg - Der Maschinenbaukonzern Dresser Industries Inc., Dallas, hat das Baumaschinenwerk Heidelberg an die Furukawa GmbH, eine 100prozentige Tochter der Furukawa Ltd., Tokio, verkauft. Das teilte die Dresser Europe S. A. mit. Furukawa habe sich vertraglich verpflichtet, alle 300 Mitarbeiter des Werkes zu unveränderten Bedingungen weiter zu beschäftigen.

Gleitzeit kommt

Neuss - Wie bereits in Case aktuell, No. 24-Februar 1988, angekündigt, wird ein Großteil der Mitarbeiter in den Genuss einer Gleitzeitregelung kommen. Die Gleitzeit wird in allen Bereichen eingeführt, in denen es betrieblich machbar ist.

Die Betriebsvereinbarung ist verabschiedet. Als Start-Termin ist der 1. Februar 1989 vorgesehen. Die betroffenen Mitarbeiter werden vom Personalwesen eine Fibel zur Information: "Umgang mit der Gleitzeit." erhalten.

Impressum

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

XL Komfort auch für Landwirte mit alten Wirtschaftsgebäuden

Niedrige Toreinfahrten, wie sie auf vielen deutschen Höfen zu finden sind, stellten die Case IH Kunden bisher vor die Wahl, entweder mit dem XL Schlepper draußen zu bleiben oder mit Komforteinbußen den B-Familien-Schlepper in Kombination mit der Fritzmeier Kompaktkabine zu akzeptieren. Ab März 1989 pünktlich zum Frühjahrsgeschäft wird eine B-Familien-Kabineversion verfügbar gemacht, die aus XL Komponenten und konventionell gefertigten Kabinenelementen besteht.

Das Ergebnis ist niedrigste Bauhöhe (- 22 cm gegenüber XL) und trotzdem Beibehaltung aller XL Schlepper- und Bedienungsvorzüge.

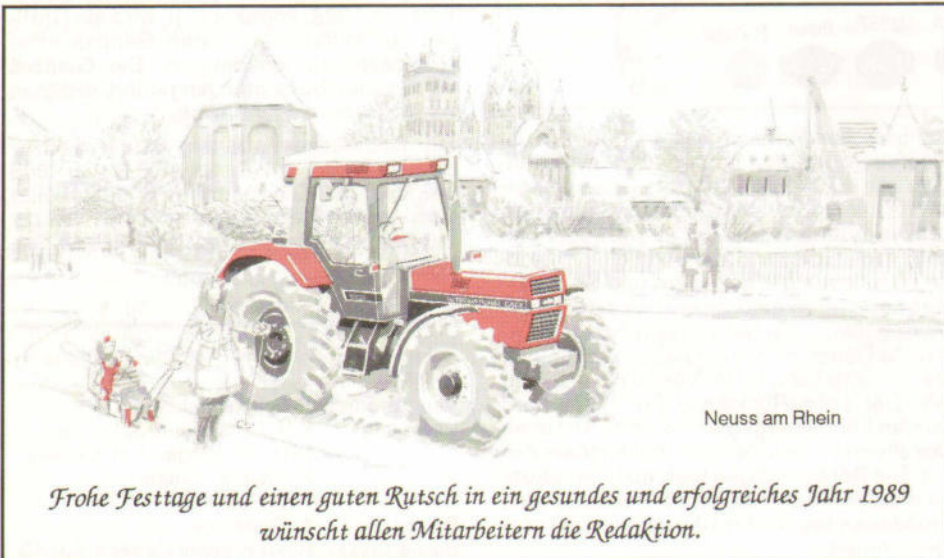
Das heißt, daß diese Schlepper mit Totalsynchron-Getriebe (30 + 40 km/h), Sensordraulic, Hydro Plus, hervorragender Schalldämmung und komfortabler Bedienungsergonomie ausgestattet sind. Jetzt braucht auch der Landwirt in der Veredlungswirtschaft nicht auf seinen XL-Schlepper zu verzichten.



Adventskranz

Die Sitte, in den vier vorweihnachtlichen Wochen auf einem Adventskranz Lichter anzuzünden, ist noch nicht sehr alt. Noch Anfang dieses Jahrhunderts war der meist aus Tannenzweigen gebundene Kranz mit den vier roten Stumpenkerzen und den roten Schleifen, der auf dem Tisch liegt oder, von Bändern gehalten, von der Decke hängt, in deutschen Familien weitgehend unbekannt. Der evangelische Theologe Johann Hinrich Wichern (1808 bis 1881), Begründer der Inneren Mission, hatte 1833 in Hamburg-Horn das "Rauhe Haus" gegründet. In dieser Anstalt brannten Mitte des vorigen Jahrhunderts die ersten Adventsleuchter. Wicherns Tagebücher belegen,

daß am 1. Advent 1838 in einer Andacht kranzförmig angeordnete bunte Wachskerzen benutzt wurden. Um 1840 wurde auf dem Kronleuchter des Betsaals vom 1. Advent an jedem Tag eine Kerze mehr angezündet. Und 1851 wurde der Kronleuchter mit grünen Tannenzweigen geschmückt. Allmählich hat sich die Sitte des Adventskranzes von Norddeutschland her ausgebreitet. In den ersten Jahren nach dem Ersten Weltkrieg hat die Jugendbewegung dem Adventskranz zu größerem Ansehen verholfen. Die Bezeichnung "Advent" kommt aus dem Lateinischen und heißt "Ankunft". Gemeint ist die Vorbereitungszeit auf die Geburt von Jesus Christus.



Neuss am Rhein

Frohe Festtage und einen guten Rutsch in ein gesundes und erfolgreiches Jahr 1989 wünscht allen Mitarbeitern die Redaktion.

Persönliches

Geburten

Salvatore Bologna, Abt. 362
* 25. 10. 88, Sohn Fabio
Rui da Silva Sintra, Abt. 764
* 23. 09. 88, Sohn David
Mehmet Burhan Dogrukök, Abt. 764
* 19. 09. 88, Sohn Oktay
Celalettin Koca, Abt. 353
* 18. 09. 88, Tochter Semra
Ibrahim Köylü, Abt. 764
* 23. 09. 88, Sohn Hüseyin
Sylvia Kreuzer, Abt. 764
* 11. 09. 88, Tochter Christina
Saffet Küçükdeveci, Abt. 742
* 30. 08. 88, Tochter Gülsen
Volker Mensak, Abt. 764
* 26. 10. 88, Tochter Ramona
Willi Nettesheim, Abt. 765
* 25. 10. 88, Sohn Norbert
Siyami Saltan, Abt. 723
* 28. 09. 88, Tochter Hülya
Volker Schittenhelm, Abt. 850
* 01. 11. 88, Sohn Dominik
Eckard Schulz, Abt. 512
* 10. 11. 88, Sohn Stephan

Hochzeiten

Margrit, geb. Loriaux und
Alfred Heindel
Abt. 976, am 21. 10. 88
Ekrem und Senin Kahraman
Abt. 731, am 18. 07. 88
Rosemarie, geb. Neukirchen und
Thomas Klasens
Abt. 470, am 20. 09. 88
Manfred und Ute Kobus
Abt. 727, am 26. 09. 88
Manfred und Sabine Maaßen
Abt. 760, am 03. 10. 88
Willi und Angelika Nettesheim
Abt. 765, am 10. 10. 88

Goldhochzeiten

Julius und Maria Siegers
vormals Arbeitsvorbereitung, am 25. 11. 88

Diamantene Hochzeit

Josef und Gerda Robertz
vormals Kistenschreinerei, am 28. 10. 88
Franz und Christine Wildschütz
vormals Inspektion, am 19. 10. 88

Sterbefälle

Peter Fieles, 83 Jahre
† 18. 11. 88, vormals Techn. Büro
Richard Göbel, 83 Jahre
† 09. 11. 88, vormals Farbmischraum
Peter John, 43 Jahre
† 27. 09. 88, vormals Materialbereitstellung
Franz Lankaudt, 71 Jahre
† 22. 09. 88, vormals Reinigung
Wilhelm Lorbertz, 73 Jahre
† 28. 09. 88, vormals Werkzeug-Bau
Antonio J. Valedgato, 69 Jahre
† 30. 08. 88, vormals Abt. 729
Franz van Raay, 76 Jahre
† 28. 09. 88, vormals Hauptlagerbuchhaltung

Alles Gute im Ruhestand

Hans Fischer, Abt. 725, ab 31. 10. 88
Michael Hamacher, Abt. 484, ab 31. 12. 88
Peter Junkers, Abt. 764, ab 31. 10. 88
Heinrich Kessel, Abt. 764, ab 31. 10. 88
Adolf Kirstein, Abt. 764, ab 31. 10. 88
Friedrich Köhler, Abt. 612, ab 31. 10. 88
Erwin Neumann, Abt. 740, ab 31. 12. 88
Hubert Otten, Abt. 610, ab 31. 10. 88
Werner Popendicker, Abt. 615, ab 31. 10. 88
Josef Pütz, Abt. 470, ab 31. 12. 88
Paul Schilbach, Abt. 550, ab 31. 10. 88
Karl-Heinz Weber, Abt. 764, ab 31. 10. 88