



Zeitung für die Mitarbeiter der deutschen
Case-Organisation.

aktuell

7. Jahrgang, Nr. 5, Oktober 1989

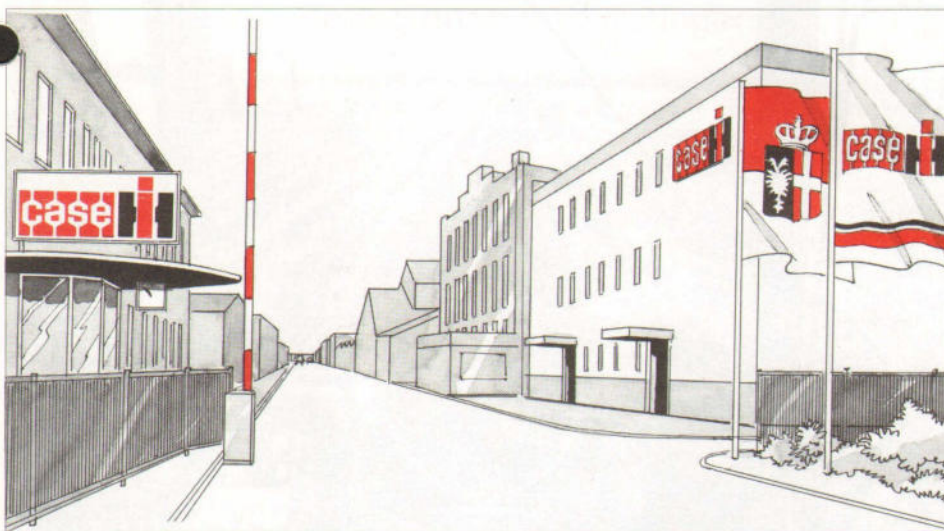
J I Case

Ein Tenneco - Unternehmen



21. Oktober 1989

J I Case Werk Neuss und seine Mitarbeiter stellen sich mit neuem Gesicht vor



Am Samstag, den 21. Oktober 1989 veranstalten wir im Werk Neuss unseren **"Tag der Offenen Tür"**.

Es sind inzwischen sechs Jahre vergangen, seit dem wir uns anlässlich des 75-jährigen Jubiläum in dieser Form der Öffentlichkeit präsentiert haben. Dieser Tag hatte eine außerordentlich positive Resonanz gefunden - mehr als 10.000 Besucher hatten den Weg zu uns gefunden.

Für unseren diesjährigen Tag der Offenen Tür wollen wir das Hauptaugenmerk auf die Vorstellung unserer modernen Produktionseinrichtungen legen. Hier kann das Werk in vielen Bereichen den neuesten Stand der Fertigungs- und Verfahrenstechnik präsentieren.

Wir wollen auf diese Weise der Öffentlichkeit den hohen Investitionsaufwand für unsere beiden neuen Produkte – **"5100-Series Schlepper"** und – **"Neuer Case Motor"** präsentieren.

Die insgesamt für diese beiden Produktprogramme investierten DM 160 Millionen stellen eine Entscheidung zur Zukunftssicherung des Werkes Neuss dar. Auf der Basis der globalen J I Case Strategie wurde dadurch die Fertigung in Neuss für die Schlepper der 5100-Serie (85 PS bis 110 PS) und für den neuen Motor konzentriert. Auf dieser Grundlage ist in Neuss eines der Herzstücke der Case-IH Werke entstanden, das personell und technologisch für die heutige und zukünftige Aufgabenstellung bestens gerüstet ist.

Zum organisatorischen Ablauf des 21. Oktober 1989 hier im Werk einige kurze Erläuterungen -

.. Unsere Zielsetzung ist es, möglichst vielen Interessierten aus Verwandtschaft, Bekanntschaft, aus Stadt und Land Gelegenheit zu einer Besichtigung unseres Werkes zu geben.

.. Deshalb wurde in Übereinstimmung mit dem Betriebsrat entschieden, diesen Öffent-

lichkeitstag nicht zu einem als "Tag eines stillstehenden Werkes" zu machen - NEIN, es soll die tatsächliche Produktion mit den Anlagen, Einrichtungen und den Menschen gezeigt werden, die tagtäglich Teile, Komponenten, Motoren und Schlepper fertigen ..

.. Hierfür wurde die Arbeitszeit an dem Samstag von 08:00 Uhr bis 14:00 Uhr vereinbart - die Öffentlichkeit wird von 09:00 Uhr bis 14:00 Uhr Gelegenheit haben, das Werk zu besichtigen.

.. Auf dem Werks-Parkplatz werden wir wieder ein Zelt aufbauen, in dem Getränke und Speisen zu zivilen Preisen angeboten werden ..

.. Parkmöglichkeiten werden auf der Rennbahn an der Hammer Landstraße eingerichtet, mit ständigem Pendel-Busverkehr zum Werk ..

.. Aus Sicherheitsgründen müssen wir darauf hinweisen, daß der Werksrundgang für Kinder ein Mindestalter von 10 Jahren vorsieht - für unsere kleinen Besucher wird ein Kinderhort im Werksverwaltungsgebäude eingerichtet ..

Wir alle, die an der Organisation und der Vorbereitung dieses Tages beteiligt sind, hoffen, daß der Wettergott uns für diesen Oktober-Samstag wohlgesonnen ist.

Noch ist "einiges" zum guten Gelingen unseres Tages vorzubereiten, denn dieser Tag soll bei allen, auch bei den ehemaligen Mitarbeitern dieses Unternehmens, den Eindruck hinterlassen, daß unser Werk eine runde Sache ist, auf das wir mit Recht stolz sein können.

Wir wünschen allen Besuchern eine gute Anreise und viel Vergnügen am

SAMSTAG, DEN 21. OKTOBER 1989

D. Steinhage



Die neuen Großschlepper rollen mit Schwung an den Start

Magnum-Serie von Case IH

Noch bevor die Belieferung des bundesdeutschen Marktes mit den Großschleppern der Magnum-Serie zum Spätherbst 1989 beginnt, können wir bereits überdurchschnittliche Verkaufserfolge melden. "Wir haben eine positive Resonanz erwartet," so Matthias Kratz, Verkaufsleiter.

Die weitaus meisten Magnums überzeugten ihre künftigen Besitzer ohne Vorführungen, einige Käufer hätten sich bei Kollegen im Ausland, wo die Schlepper ja schon einige Zeit laufen, versichert.

Erst vor knapp zwei Jahren lief die Produktion der Magnums in unseren amerikanischen Fertigungsstätten an. Zwischenzeitlich wurden weit mehr als 10.000 Stück weltweit verkauft. Derzeit laufen täglich über 40 Maschinen vom Band. In der Leistungsklasse der Magnums - 150 bis 250 PS - konnte in den USA ein Marktanteil von 35 Prozent erreicht werden. In den Niederlanden und in Schweden liegt ihr Anteil bei rund 30 Prozent; in Frankreich wurden bereits über 200 Stück verkauft - die Auslieferung hat begonnen, und in Großbritannien lief der Verkauf im September an.

Mit der in den USA entwickelten Magnum-Serie dringen wir erstmals in die obere Leistungsklasse vor. Die Maschinen entsprechen in den für den deutschen Markt wichtigsten Details, z.B. der Lenkung, den Bremsen, dem Getriebe, der Arbeitshydraulik und der Bereifung den gesetzlichen Vorschriften und Forderungen.

Die serienmäßig allradgetriebenen Schlepper haben Motorleistungen zwischen 155 und 246 DIN-PS. Die turboaufgeladenen Motoren zeichnen sich durch geringen Kraftstoffverbrauch und geringste Geräuschemissionen durch wirkungsvolle Motorkapselfelgen aus.

Ein besonderer technischer Leckerbissen für Anwender, die höchsten Schalt- und Bedienungskomfort fordern, ist das in allen Typen verwendete Lastschaltgetriebe. Mit nur einem Schalthebel lassen sich die 23 Vorwärts- und sechs Rückwärtsgänge ohne zu kuppeln wählen. Im Hauptarbeitsbereich bis 12 km/h sind 17 Geschwindigkeiten wählbar; die Fahrgeschwindigkeiten liegen zwischen 0,8 bis 30 km/h.

Einige technische Daten der Case IH-Magnums auf einen Blick

Typ		7110	7120	7130	7140
Motorleistung	kW/PS	114 / 155	129 / 175	143 / 195	181 / 246
Hubraum	cm ³		8.300		alle Typen
Hydraulik-Fördermenge / Betriebsdruck			110 l / min / 185 bar		alle Typen
Wenderadius			5,24 m		alle Typen
Bodenfreiheit Vorderachse			0,421 m		alle Typen
Länge über alles / Höhe			5,02 / 2,98m		alle Typen
Betriebsgewicht	kg	7.502	7.810	7.956	8.055
Bereifung	vorne	16.9 R 28 8 PR	16.9 R 28 8 PR	16.9 R 30 8 PR	16.9 R 30 8 PR
	hinten	20.8 R 38 10 PR	20.8 R 38 10 PR	20.8 R 42 12 PR	20.8 R 42 12 PR
max. Fahrgeschwindigkeit			30 km/h		alle Typen



Der Fahrerstand der Magnums gleicht einer Schaltzentrale mit modernsten elektronischen Anzeigeelementen

Asbest – einst Wunderwerkstoff, heute Gefahrstoff

Es hat sich längst herumgesprochen, daß Asbest ein gefährliches Zeug ist. Genauer gesagt: winzige, dem bloßen Auge verborgene Asbestfasern werden bei Alterung und Beschädigung asbesthaltiger Werkstoffe frei und können, über die Atemwege als Staub eingeatmet, unheilbare Krankheiten zur Folge haben. Lungen-, Rippenfell- und Bauchfellkrebs sowie die Asbestose (Staublunge) können durch die Fasern des Minerals Asbest ausgelöst werden.

Asbest war lange Jahre als hitzebeständiger Werkstoff anerkannt und demzufolge in nahezu allen Reibbelägen (Kupplung, Bremse) sowie in den temperaturbeständigen Flachdichtungen auch unserer Traktoren

enthalten. Schon bald nach Bekanntwerden der von Asbeststaub ausgehenden Gefahren hat die Geschäftsleitung unseres Unternehmens den Auftrag zur Findung von Ersatzwerkstoffen gegeben. Für die Entwicklungsabteilungen ein schwierig zu erfüllender Auftrag, da sich sehr bald herausstellte, daß viele der angebotenen Ersatzmaterialien unseren Anforderungen nicht entsprachen. Aufwendige Versuchsreihen waren nötig, um mit den Lieferanten der Reib- und Dichtungswerkstoffe für unseren Einsatzzweck geeignete Materialien zu entwickeln. Doch jetzt ist es so weit. Die Lösungen sind gefunden, und die letzten Hürden der behördlichen Prüfungen der Bremsanlagen

unserer Traktoren sind überwunden.

Wir können heute berichten, daß spätestens ab Ende dieses Jahres für alle unsere Traktoren das Prädikat "asbestfrei" in Anspruch genommen werden darf. Es ist selbstverständlich, daß bei den kürzlich neu in das Programm aufgenommenen Traktoren der Baureihen 5100 und 7100 der Werkstoff Asbest in den Materialspezifikationen nicht zu finden ist.

Ein wichtiges Vorhaben zum Schutz unserer Mitarbeiter und zum Schutz der Umwelt sowie zur Erfüllung derzeitiger und künftiger Auflagen des Gesetzgebers ist damit erfolgreich zum Abschluß gebracht worden.

F.W. Römer



Tanz auf dem Vulkan

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

Die Karikatur, die ich vor kurzem sah, beschreibt zutreffend die Entsorgungssituation, in der sich viele Betriebe heute befinden.

Es wird sorglos "drauflos produziert", die drohende Müllkatastrophe, der man sich mit jedem unkontrollierten Schritt weiter nähert, wird mißachtet; ganz nach dem Motto: Gestern standen wir noch vor dem Abgrund, aber heute haben wir einen großen Schritt nach vorn getan.....

Damit wir in unserem Werk verantwortungsvoll Umweltschutz und Abfallentsorgung betreiben können, benötigen wir die Mithilfe eines jeden Einzelnen. Versucht Abfall erst gar nicht entstehen zu lassen, z. B. indem Ihr fahrlässiges Verschütten von Flüssigkeiten vermeidet. Versucht aufgetretene Schadensfälle zu begrenzen! Und letztlich: Ordnet die

Abfälle den richtigen Entsorgungswegen zu. Für jeden Abfall gibt es im Werk eine vorgeschriebene Entsorgung! Nutzt sie! Nur so können die Umwelt geschützt und Kosten gespart werden.

Ölhaltige Abfälle, die nicht richtig entsorgt werden, z.B. in die Müllpresse gelangen, statt über Container für ölhaltige Betriebsmittel entsorgt zu werden, verseuchen das Grundwasser durch falsche Deponierung oder verursachen hohe Kosten dadurch, daß der gesamte Inhalt der Müllpresse dann als ölhaltiger Abfall entsorgt werden muß. Also: Helft mit. Ordnet die Abfälle und entsorgt sie richtig. Bei Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung.

Eure Abteilung Arbeitssicherheit u. Umweltschutz

J. Heuser

"Ein Wort zur Kantine"

Seit über 3 Jahren wird unsere Kantine vom ARA-Service bewirtschaftet.

ARA-Service hat seit seiner Gründung im Jahre 1959 als maßgeblicher Wegbereiter der modernen Gemeinschaftsverpflegung in der BRD mit Erfolg die Idee einer vollwertigen Versorgung am Arbeitsplatz durchgesetzt. Vom hochmodernen Automaten-service über den SB-Shop bis hin zur kompletten Bewirtschaftung von Betriebsrestaurants profitieren heute über 400 mittelständige Betriebe und namhafte Großunternehmen von maßgeschneiderten ARA-Verpflegungsleistungen - täglich frische Ware auf konstant hohem Qualitätsniveau.

Die Arbeitswelt befindet sich im Umbruch. Mehr und mehr Dienstleistung ist gefragt. Das Geschäft wird internationaler, die Arbeitszeit flexibler. Die Zahl hochqualifizierter Mitarbeiter mit Leitungs- und Überwachungsfunktionen wächst. Und damit auch die Ansprüche an die Sozialleistungen der Unternehmen. Ein wichtiger Faktor: die Qualität der betrieblichen Gemeinschaftsverpflegung.

Von ihrer Ausstattung, ihren Leistungen kann die Motivation der Mitarbeiter und letztlich die Produktivität eines Unternehmens entscheidend abhängen. Viele Unternehmen haben das erkannt.

ARA-Service ist weltweit führend in der Gemeinschaftsverpflegung. In den Vereinigten Staaten, Kanada, Japan und mehreren europäischen Ländern werden täglich über 10 Millionen Menschen mit Speisen und Getränken versorgt. Im rasanten Aufstieg der ARA-Services, die 1988 mit 120000 Mitarbeitern über 4 Milliarden Dollar Umsatz erzielte, spiegelt sich die wachsende internationale Bedeutung dieses Dienstleistungsmarktes.

Mitarbeiter-Party in Engineering

Zu einem Nachmittags-Treff hatte Engineering am Samstag, dem 9. September, 1989, alle Mitarbeiter mit Familie zur HansasträÙe eingeladen. Bei schönem Frühherbstwetter waren fast 350 Erwachsene und Kinder erschienen, die alle reges Interesse zeigten, Engineering und dessen Einrichtungen kennenzulernen, angefangen vom computerunterstützten Konstruieren bis hin zu den Erprobungseinrichtungen.

In einer Atmosphäre der guten Laune, des gegenseitigen Kennenlernens und dank des selbstlosen Einsatzes vieler Mitarbeiter bei der Vorbereitung und Durchführung des Treffens erlebten alle eine gelungene Familien-Party bei Kaffee und Kuchen, beim Grillen und an der Theke.

Spiele und Schleppfahrten erfreuten die Kinder, und eine Tombola sorgte für manche Überraschungen.

E. Dohr



Zwei intelligente Großmähdrescher von Case

Neu im Vertriebsprogramm der J I Case GmbH, Neuss/Rhein, sind die Mähdrescher Dania D 8900 und D 9000, die mit Schnittbreiten zwischen 4,90 m und 6,10 m zu den größten am Markt angebotenen konventionellen Schüttlermaschinen gehören. Mit sorgfältig aufeinander abgestimmten Dresch- und Separierorganen werden außergewöhnlich hohe Durchsatzleistungen und Druschqualitäten bei allen dreschfähigen Erntegütern erreicht.

Angetrieben werden die Maschinen von Sechszylinder-Turboladernmotoren mit 7,4 Liter Hubraum und mähdrescher-spezifischer Drehmomentcharakteristik. Der Diesel des Typs D 8900 hat eine Leistung von 144,2 kW/200 PS, der Motor des Typs D 9000 leistet 176,6 kW/240 PS. Den Motoren nachgeschaltet sind dreistufige hydrostatische Fahrtriebe.

Die Schneidwerke haben Breiten von 4,90 und 5,50 m beim kleineren Typ und 5,50 bzw. 6,10 m beim größten Typ. Die Drehzahl der hydraulisch angetriebenen Haspel ist stufenlos von 0 bis 50 min⁻¹ verstellbar.

Kennzeichnend für das wahlweise erhältliche Mehrzweck-Schneidwerk "Multi crop" ist, daß das Erntegut nach dem Schneiden über eine verlängerte Plattform mit integrierendem Endlosförderband zur Einzugschnecke transportiert wird: Der Schrägförderer wird auch bei extrem langem Erntegut kontinuierlich mit einer gleichmäßigen Dresch-

gutmatte beschickt. Zusätzliche Elemente zur Tischverlängerung, beispielsweise bei Rapsdrusch, sind nicht erforderlich.



Mit sorgfältig aufeinander abgestimmten Dresch- und Separierorganen werden außergewöhnlich hohe Durchsatzleistungen und Druschqualitäten bei allen dreschfähigen Erntegütern erreicht. Fünf Hordenschütt-

ler beim D 8900 und sechs beim D 9000 sorgen für bestmögliche Trennung von Körnern und Stroh. Die Daten der Schlüssellorgane: die Dreschtrommel beider Maschinen hat einen Durchmesser von 60 cm, die Trommelbreiten betragen 1,40 bzw. 1,68 m. Die Schüttler haben Flächen von 7,0 bzw. 8,76 m² und Siebflächen von gesamt 4,4 bzw. 5,4 m². Die Korntanks fassen 6.000 Liter bzw. 7.700 Liter (4,8 bzw. 6,2 t Weizen). Die Mähdrescher sind serienmäßig mit dem elektronischen, menügesteuerten Überwachungs- und Informationssystem "Daniavision" ausgestattet. Das System zeigt nach Menüaufruf per Tastendruck auf einem in der Fahrerkabine gut sichtbar angeordneten Bildschirm alle aktuellen Betriebsdaten und -zustände sowie die jeweiligen flächenbezogenen Ertragsdaten an. Der zum System gehörende Drucker liefert von allen Daten ein schriftliches Dokument.

Beste Sicht auf das Arbeitsfeld bietet die für beide Typen baugleiche, auf schwingungsdämpfenden Elementen gelagerte Fahrerkabine. Rechts vom Fahrer befinden sich die ergonomisch angeordneten Bedienelemente. Mit dem Fahrhebel werden mehrere Funktionen gesteuert: Schnitthöhenverstellung, Anheben und Absenken der Haspel, Veränderung der Haspeldrehzahl und Einschalten des Schneidwerks. Acht Scheinwerfer leuchten das Arbeitsfeld großzügig aus.

"Total Quality" - Absolute Qualität

Unter diesem Motto laufen z.Zt. im Ersatzteilzentrallager verschiedene Programme an, die unsere Qualität entscheidend verbessern sollen.

Was versteht man eigentlich unter Qualität? Diese Frage zu beantworten ist bestimmt nicht einfach, denn ein "Hamburger"-Hersteller hat mit Sicherheit ein anderes Qualitätsmerkmal und Qualitätsempfinden als Hersteller von Flugzeugen, Fernseher oder wie wir, als Hersteller von Land- und Baumaschinen. Eines haben sie jedoch alle gemeinsam;

"Sie müssen die Bedürfnisse und Wünsche ihrer Kunden kennen"

Es ist für alle außerordentlich wichtig zu wissen, daß sich alles um den Kunden dreht, wir seine Erwartungen kennen, was er von uns erwartet und was ihn zufrieden stellt. Wir müssen sogar einen Schritt weitergehen und unser Ziel jenseits der Kundenzufriedenstellung sehen. Wichtig ist vor allen Dingen, daß wir den Kundenauftrag korrekt ausführen und möglichst sofort.

Wir sind also künftig gehalten verschiedene Dinge die uns über die Jahre "lieb" wurden zu überdenken und zu ändern. Dies trifft natürlich nicht nur auf "externe" Kundschaft zu sondern auch auf unsere "interne". Das heißt auf andere Case-Niederlassungen und -Gesellschaften und sogar unserem nächsten Kollegen gegenüber.

Um dem Kunden einen "totalen" Kundendienst zu gewähren, können wir uns nicht nur auf unseren Bereich, unsere Abteilung

beschränken, sondern wir müssen Qualität auf unser Unternehmen beziehen und andere Bereiche mit integrieren. Nur in Zusammenarbeit mit

Marketing, Engineering, Materialsmanagement, Manufacturing, Shipping/Traffic und Finance

kann uns dies gelingen.

Nun sind natürlich die Qualitätsprobleme nicht nur auf unser Haus limitiert. Falls ein Kunde falsch bestellt, ein Lieferant falsch liefert, kommt es ebenfalls zu "Fehlverhalten". Das heißt, wir müssen künftig viel stärker als bisher unsere Kunden und Lieferanten in unsere Qualitätsüberlegungen mit einbeziehen und durch Gespräche und Schulungen das "Fehlverhalten" minimieren.

Wir haben uns deshalb im EZL verschiedene "Puls Punkte" erarbeitet die uns helfen sollen unser Geschäft besser zu beherrschen. Solche Puls Punkte sind

- Erstauslieferungsrate von kritischen Teilen
- Kosten
- Kundenzufriedenheit
- Limitierung von Händlerretouren
- Bestandssituation bei neuen Modellen
- Reduzierung von Überbeständen
- Anlieferungen von Teilen von Lieferanten wie geplant
- Alter von Ersatzteilresten (Backorders)

Sie sehen also, daß wir uns sehr ehrgeizige Ziele setzen. Jedes Fehlverhalten unsererseits, die nicht die Kundenerwartungen erfüllen, werden wir künftig als "D e f e c t" messen. Wir werden

die so gewonnenen Erkenntnisse und Defecte umsetzen in "sigma". Unser künftiges Fehlverhalten wird umgesetzt in "PPM" (Part per Million) um daraus das Sigma zu errechnen. Um ihnen ein Beispiel zu geben, wir bewegen uns z.Zt. in Sigma 3-4, mit einer PPM von ca. 30.000 Defecten. Unser Ziel wird es sein über die Jahre zu einer "First Class Company" zu werden die eventuell Sigma 5 ist (233 PPM).

Dieses Ziel kann nachweislich nicht erreicht werden indem man

- gute neue Leute einstellt
- zusätzliches Kapital investiert
- finanzielle Anreize gewährt

Wir sind dazu gehalten unser Sigma zu erhöhen, mit den Mitteln die uns zur Verfügung stehen.

Aus diesem Grunde haben wir einen "Quality Manager" ernannt. Diese Funktion wird von unserem Herrn Thomas Knuth ausgeübt werden.

Zu erwähnen wäre außerdem noch, daß diese Qualitätsverbesserungen ohne finanziellen Aufwand erreicht werden können, denn Qualität trägt sich alleine.

Unser erklärtes Ziel wird es sein

- die "Defect Rate" gemessen in PPM dramatisch zu reduzieren.
- unsere Material-Durchflußzeit auf ein Minimum zu kürzen
- kontinuierliche Verbesserungen auszuarbeiten

Wie sie sehen, haben wir für die sehr nahe Zukunft sehr ehrgeizige Ziele.

Walter Boehler

Walton – Louis P. Gasperut ist zum Manager, Materials Management für den Bereich der europäischen Landmaschinenfertigung ernannt worden. Er ist für die Planung und Koordinierung auf dem Gebiet der Materialwirtschaft für die europäischen Landmaschinenwerke verantwortlich. Zu seinem Aufgabenbereich gehören Projekte wie Planung und Inventurüberwachung, sowie Just-in-Time und KANBAN Systeme.

Memmingen – Bisher einmalig im Bundesgebiet ist das Angebot eines Maschinenverleihbetriebes in Memmingen. Zusätzlich zu den "üblichen" Leihgeräten bietet er auch acht Schlepper (Standard- und System-schlepper) an. In dem "Rent a Track" genannten Programm ist bisher kein Case IH Schlepper dabei.

Detroit – In einer der letzten Ausgaben von "Wards Auto World" ist die Firma JI Case gleich mehrfach positiv erwähnt. Hervorgehoben wird der gegenüber dem letzten Jahr erheblich verbesserte Abschluss des ersten Halbjahres, die gute Aufnahme des MAGNUM, die bevorstehende Einführung einer ähnlichen Schlepperreihe in den niedrigeren Leistungsklassen auf dem nordamerikanischen Markt, die Anerkennung, die Mäh-drescher, Dibelmaschinen und Industrielader gefunden haben, und die Einführung von zwei Produkten von CASE-VIBROMAX in Nordamerika, des Modells 102 und der Rüttelplatte AT22.

Personalien

Herr **Peter Scholz**, Controller Case Poclairn, erhielt im September 1989 Prokura.

Case IH - Das ist Erfolg

Allen Mitarbeitern - besonders auch den üblicherweise am Schreibtisch kämpfenden - die mitgeholfen haben, das Unmögliche möglich zu machen, nämlich alle Hospital-Schlepper über das Schützenfest-Wochenende auslieferungsbereit zu machen, spricht die Geschäftsführung hiermit Dank und Anerkennung aus.

Mit dieser Aktion haben diese Mitarbeiter Teamgeist und Engagement in beispielhafter Weise bewiesen.

Das ist Erfolg

**F. Schneiderhan
R.S. von Kotzebue
G. Schlochtermeyer**

Kompaktes Kraftpaket fürs Grünland: Case IH 933 Exklusiv Neu auf der Agritechnica

Für Grünland- und Pflegeeinsätze stellt J I Case GmbH, Neuss/Rhein den neuen Kompaktschlepper Typ 933 Exklusiv vor. Mit 72 PS/53 kW Antriebsleistung - das Leistungsgewicht beträgt unter 40 kg/PS - ist der Schlepper die leistungsstärkste Maschine innerhalb der nunmehr aus sechs Typen bestehenden A-Familie; beginnend bei 35 PS decken diese Schlepper die untere bis mittlere Leistungsklasse ab.

Konzipiert wurde der besonders im schwierigen Gelände durchzugstarke und wendige "Case IH 933 Exklusiv" für Einsätze, bei denen hohe Leistungsabnahmen zapfwel-lengetriebene Geräte, geringe Bodendrücke, eine günstige Schwerpunktage und eine hohe Bodenfreiheit gefordert sind. Zur Serienausrüstung gehören unter anderem eine Dreipunktaufhängung mit Schnellkupplern,

Hydraulik Fernbedienung und eine schnellhöhenverstellbare Anhängerkupplung mit Automatikkopf. Von vornherein in die Konstruktion mit einbezogen wurden die zur Sonderausrüstung gehörende Fronthydraulik und die -zapfwelle.

Dem wassergekühlten Case IH Direkteinspritz-Diesel nachgeschaltet ist ein 16 + 8 Vollsynchron-Getriebe mit lastschaltbarem Allradantrieb für Fahrgeschwindigkeiten von 30 oder 40 km/h.

Die komfortable Fahrerkabine steht in zwei Varianten zur Wahl: die normal hohe Ausführung Silent S3-Kabine oder die S3-Niedrigversion, beide mit vier Arbeitsscheinwerfern. Mit Blick auf einen optimalen Einsatz der Betriebsmittel ist der Schlepper serienmäßig mit dem Traktor-Monitor Beta-Tronic ausgestattet.



Das neue Kraftpaket fürs Grünland: der Case IH 933 Exklusiv in Profi-Grün-Ausführung mit Fronthydraulik und Grünlandreifen

Investitionen bis zu einer halben Million

Was kostet ein Arbeitsplatz? Stuhl, Schreibtisch und Telefon, Spind, Arbeitskleidung oder Arbeitsgerät - diese Ausrüstungen für verschiedene Arbeitsplätze verursachen noch die geringsten Kosten. Weit mehr schlägt das betriebliche Drumherum zu Buche - also Produktions- und Verwaltungsgebäude, Lagerhallen und Fuhrpark, Anlagen und Maschinen. Die tatsächlichen Kosten für einen neuen Arbeitsplatz kann man nur ermitteln, wenn man auch diesen Posten in die Rechnung einbezieht. Am teuersten sind demnach die Arbeitsplätze in der Schifffahrt und bei den Häfen; um dort einen einzigen neuen Arbeitsplatz zu schaffen, muß mehr als eine halbe Million DM investiert werden. In der Mineralölverarbeitung sind es immerhin noch über 400 000 DM, dicht gefolgt von den Energie- und Wasserversorgungsunternehmen. Vergleichsweise geringe Investitionen erfordern Arbeitsplätze am Bau und im Einzelhandel.

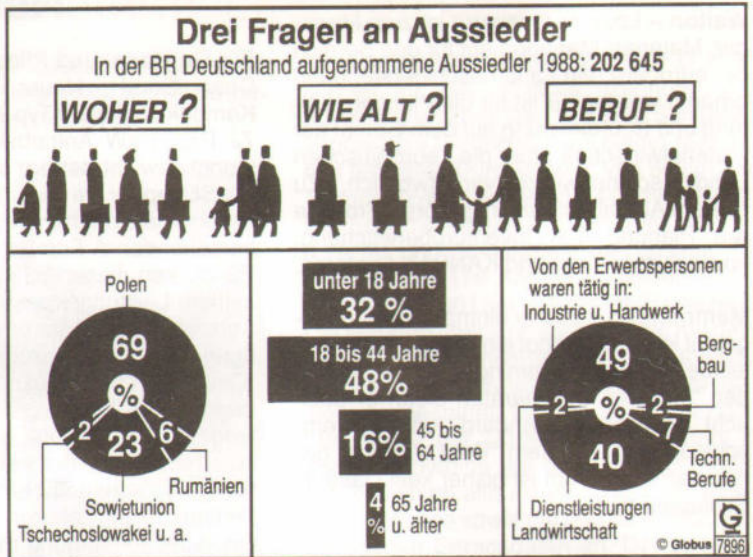
Arbeitsplätze - wie teuer?



Die meisten kommen aus Polen

Im vergangenen Jahr sind über 200 000 deutschstämmige Aussiedler in die Bundesrepublik Deutschland gekommen: Menschen, die bisher in osteuropäischen Ländern lebten, sich aber nach Abstammung, Tradition und Kultur als Deutsche fühlen - auch wenn viele jüngere unter ihnen die deutsche Sprache nicht beherrschen. Drei Fragen stehen am Beginn der Eingliederung in Wirtschaft und Gesellschaft der Bundesrepublik. Die erste betrifft die Herkunft. Antwort: Die meisten stammten 1988 aus Polen (69 Prozent); 23 beziehungsweise sechs Prozent kamen aus der Sowjetunion und aus Rumänien. Was die Frage nach dem Alter angeht, so lautet die Antwort: Die Neuankömmlinge sind im Durchschnitt jünger als die Einheimischen. Rund 32 Prozent waren noch keine 18 Jahre alt, gegenüber 19 Prozent Anteil dieser Altersgruppe bei der einheimischen Bevölkerung. 65 Jahre

und älter waren bei den Aussiedlern nur vier Prozent, gegenüber 15 Prozent Anteil bei den Bundesbürgern. Besonders wichtig für die schnelle Eingliederung ist die Antwort auf die Frage nach dem Beruf. Etwa jeder zweite vor der Übersiedlung erwerbstätige Aussiedler arbeitete in Industrie oder Handwerk; 40 % waren im Dienstleistungsbereich tätig.



Die neuen Uni-Lader von Case: Einfach "all in one" Freie Fahrt durch's Nadelöhr

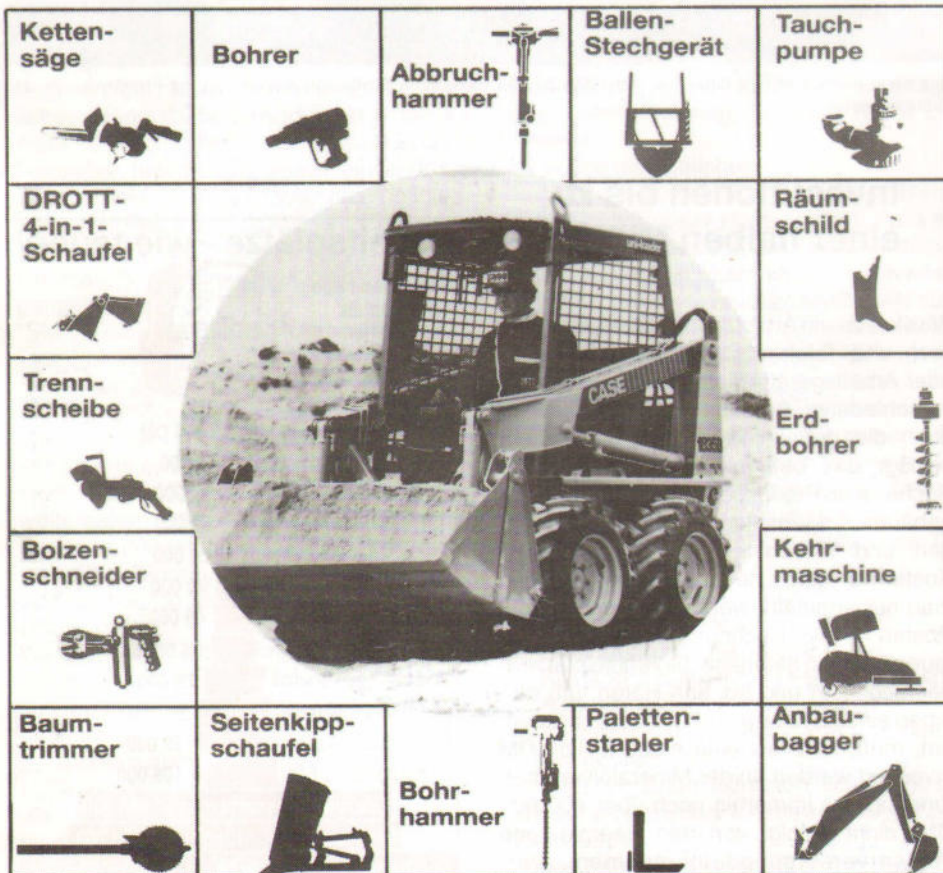
"Das sind Super-Geräte", sagt Rolf Gerstmann über die aufgefrischten kleinen Kompakt-Schmuckstücke der Case Poclairn Palette, die ihren Anwendern praktisch freie Fahrt durch's Nadelöhr garantieren: Die Uni-Lader von Case, an Vielseitigkeit kaum mehr zu überbieten, leisten schnell und problemlos dort die Schwerstarbeit, wo Bauarbeiter, Landwirte und Landschaftsgärtner sich oft tagelang die Knochen verrenken. Dabei ist der Uni-Lader keineswegs bloß eine mechanische "Schubkarre" im techni-

schon Edel-Design - obwohl er nicht mehr Platz in Anspruch nimmt. Kaum zu glauben, aber er ist einfach "all in one", eben viele Maschinen in einer Einzigen. Als weltweit zweitgrößter Hersteller von Kompakt-Ladern bietet Case eine Modellreihe an, der man auf den ersten Blick vielleicht wirklich nicht ansieht, was alles in ihr steckt: Kettensäge, Bolzenschneider, Baumtrimmer, Bohr- und Abbruchhammer, Ballenstechgerät, Tauchpumpe, Räumschild, Kleinbagger und sogar Kehrmaschine - das und mehr kann der

"Kraftzweig", der sich wachsender Beliebtheit erfreut, denn gleichzeitig sind die Uni-Lader fahrende Hydraulikstationen.

"Die neuen Uni-Lader mit den Modellen 1825 und 1840 sind wie geschaffen für die besonderen Erfordernisse des deutschen Marktes", weist der Produkt-Spezialist Rolf Gerstmann den zukünftigen Weg. Jetzt zieht Case Poclairn in Deutschland ein Unterhändler-Netz auf, das den wachsenden Markt mit den unverzichtbaren Kraftpaketen versorgen soll, denn: Hinter dem Wettbewerb müssen sich die Uni-Lader wahrlich nicht verstecken - im Gegenteil. Die Geräte, deren stärkste Modelle mit leistungsfähigen Case-Motoren laufen, haben der Konkurrenz einiges voraus. Gerstmann begeistert: "Eine absolut einfache Handhabung bei höchster Zuverlässigkeit."

Das kann man nicht von allen Kompakt-Ladern dieser Welt behaupten. Die Lenkung der Uni-Lader geschieht über einen hydrostatischen Antrieb, der aus zwei Verstellpumpen und zwei Fahrmotoren besteht. Unabhängig voneinander bedient, ergibt sich daraus eine "gegenläufige Lenkung", die von zwei Hebeln wie bei einem Kettenfahrzeug gesteuert werden kann - währenddessen "verknotten" sich Fahrer anderer Produkte mit umständlicher Fußschaltung die Beine. Die Anwendungsgebiete der Case-Lader sind schier unerschöpflich, besonders auf engem Raum, wo bisher körperlich erschöpfende Schwerarbeit geleistet werden mußte, kommen ihre Vorteile zum Zuge. Doch Vorteile, die im täglichen Einsatz schwer wiegen, müssen nicht auch gleich die Waage sprengen, denn ebenso mobil, wie die Uni-Lader arbeiten, gestaltet sich auch ihr Transport. Ein Kleinlaster reicht aus, um das Kraftpaket gewinnträchtig ins Spiel zu bringen. Die Kür ist Pflichtprogramm - Uni-Lader drehen sich in vollen 360° praktisch auf der Stelle, engste Durchfahrten sind bei nur 85 Zentimeter Breite kein Problem. Wie versprochen: Freie Fahrt durch's Nadelöhr.



Case-Unilader sind System-Maschinen, die als Bagger, Lader und als Hydraulikaggregat zum Antrieb verschiedenster Werkzeuge einsetzbar sind.

In seiner Freizeit ist der Case-Poclair Mitarbeiter Wolfgang Kannen leidenschaftlicher Jazz-Musiker.

Vom Marketing zum Rampenlicht

"Irgendwie war da schon immer die Faszination für alle Saiteninstrumente. Von meiner Tante habe ich zwar noch während der Lehre ein altes Klavier geschenkt bekommen, aber es zog mich wohl doch zu anderer Musik", erzählt Wolfgang Kannen über sein nicht alltägliches Hobby. Wenn in den Büroräumen an der Industriestraße in Neuss das Licht verlöscht, steht der Case-Poclair Mitarbeiter im Rampenlicht. Wolfgang Kannen ist in seiner Freizeit leidenschaftlicher Jazz-Musiker.

Seit über 15 Jahren arbeitet Wolfgang Kannen für die Case-Organisation. Bei Case-Poclair ist er in der Marketingabteilung für die Auftragsabwicklung zuständig. "Der Jazz ist ein toller Ausgleich zum Beruf", berichtet der 42jährige Hobby-Musiker. 1965 entdeckte Kannen sein Herz für eine Musik, die damals in Deutschland noch wenig angetan war, auf Verständnis und Zustimmung in der breiten Bevölkerung zu stoßen. Längst hat sich das Bild gewandelt, denn in Kneipen und Cafés zwischen Flensburg und Sonthofen ist Jazz der Deutschen Lieblingskind in Sachen moderner Musik geworden. "Jazz kann man auch eigentlich nicht in einem sterilen Saal oder vor Laufpublikum auf der Straße spielen", weiß Musiker Kannen. Daß Wolfgang Kannen und seine Band, die "Itter Town Stompers", längst keine Unbe-



Wolfgang Kannen (rechts) mit den "Itter Town Stompers", mit denen der 42jährige Düsseldorf in seiner Freizeit auf der Bühne steht und seinem Publikum Jazz vom Feinsten liefert

kannte mehr in der "Szene" sind und Jazz vom Feinsten spielen, davon zeugen allein schon die Adressen, unter denen der gebürtige Düsseldorfer nach Einbruch der Dunkelheit zu Hause ist: Das allabendliche Jazz-Mekka der Landeshauptstadt, "Dr. Jazz" auf der Rheinstraße gehört ebenso dazu, wie das etwas kleinere "Em Pöötzke" in der

Mertensgasse. Auch Kolleginnen und Kollegen überzeugten sich schon mehrfach "vor Ort" davon, daß Wolfgang Kannen nicht nur von Auftragsabwicklung etwas versteht und ließen sich begeistert mitreißen.

Daß der 42jährige Kannen sein Hobby nicht zum Beruf macht, dafür sorgen schon die

Fortsetzung auf Seite 8

Viel Prominenz schon vor der Eröffnung Nord Bau '89

Der auf den gedruckten Einladungen abgebildete Kompaß gab klar die Richtung vor: sie wies zum Erfolg nach Norden. Da wo die Bundesrepublik ihr Fenster nach Skandinavien hat, gings zur Nord Bau '89 nach Neumünster. Das Team der norddeutschen Case-

Poclair-Niederlassung um Gerd-Dieter de Brün hatte sich wieder mit großem Engagement voll auf einen großen Ansturm von Kunden und Interessenten vorbereitet. Maschinen wie aus dem Ei gepellt, eine motivierte Mannschaft, ein neu gestalteter

Messestand und dazu ein Kaiserwetter, wie man es zur Nord Bau seit Menschengedenken nicht erlebt hat.

Bereits einen Tag bevor die Tore um die Holstenhalle offiziell geöffnet wurden und die Besucher strömten - in diesem Jahr weit über 80.000 - lief auf dem Case-Poclair-Stand alles auf Hochtouren: Am späten Vormittag trafen sich die Vertreter von Tages- und Bau fachpresse. Geschäftsführer Wilhelm Klack gab einen Überblick über die gegenwärtige Firmenentwicklung und zeigte einige interessante Zukunftsaussblicke; G.D. de Brün ging auf die besondere Situation der Bauwirtschaft zwischen Nord- und Ostsee ein. Anschließend fanden sich Journalisten, führende Persönlichkeiten der Bauwirtschaft und das Team von Case Poclair, das durch den europäischen Marketingdirektor David Rawcliffe verstärkt wurde, zum traditionellen Schlachtfest im Schweinestall ein. Am Nachmittag schließlich erschien auch eine Prominenten-Delegation, die vom Schleswig-Holsteinischen Innenminister Prof. Dr. Bull, dem Präsidenten der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände Dr. K. Murmann und den Geschäftsführern der großen Bauverbände angeführt wurde. Am folgenden Tag begann dann das konkrete Messegeschäft, bei dem das Nordteam von Case Poclair innerhalb von acht Tagen bis zum 4. Oktober zahlreiche gute Erfolge verbuchen konnte.



Vor Journalisten von Lokal- und Bau fachmedien erläutert W. Klack die gegenwärtige Geschäftssituation und gibt interessante Zukunftsaussblicke

Hoher Besuch im Werk Neuss



Nach Abschluß der getätigten Investitionen von 180 Millionen DM im Case IH-Werk Neuss besuchte J. Ashford am 26. September 1989 das Neusser Werk, um selbst das Ergebnis dieser Investitionen in Augenschein zu nehmen. Das Bild zeigt von links nach rechts:

J. Partlowe - Vice President Agricultural Equipment Europe, **R. Stewart** - Senior Vice President Worldwide Agricultural Equipment Manufacturing, **J. Ashford** - President and Chief Executive Officer J I Case Company, **G. Schlochtermeyer** - General Plant Manager, Werk Neuss, **M. A. Wolf** - Executive Vice President and General Manager Worldwide Agricultural Equipment Business.

Einer von uns

Fortsetzung von Seite 7

immensen Kosten, die mit der Musik des "amerikanischen Lifestyle" verbunden sind. Kannen winkt ab: "Beim Hobby-Jazz wird keiner reich. Man muß zufrieden sein, wenn diese Liebhaberei sich finanziell selbst tragen kann." Verständlich, wenn man weiß, in welche Preislagen sich mittlerweile die Billig-Instrumente von einst aus New Orleans verstiegen haben. Bei amerikanischen Spitzenprodukten der obersten Kategorie reicht ein Banjo preislich an einen deutschen Kleinwagen heran.

Angefangen hat Kannen ganz bescheiden. "In den sechziger Jahren waren hier weder Harmonien noch Noten auch für die gängigsten Jazz-Stücke zu bekommen. Die meisten Lieder haben wir uns mühsam von Platten abhören müssen", erinnert er sich lachend. Mit der Zeit wurde die Musik des amerikanischen Südens dann in Deutschland populärer. Eines der Hauptinstrumente des Jazz ist immer noch das Banjo, eine Art viersaitiger Gitarre, deren Klangkörper mit Fell bespannt ist und so dem charakteristischen Sound die "Stimme leiht. Mit der Entwicklung hin zum Swing stiegen viele Musiker auf die Gitarre um - und wurden nicht recht warm mit ihr.

"Wenn man sich an ein viersaitiges Instrument gewöhnt hat, ist es wahnsinnig schwer, plötzlich die sechs Saiten einer Gitarre in

den Griff zu bekommen", berichtet Wolfgang Kannen aus der eigenen Erfahrung. Die Musiker im alten New Orleans wußten sich zu helfen: Während in Europa Konzert-Gitarristen bereits die zehnsaitige Gitarre einführten, reduzierten die Amerikaner das Instrument auf die vier Stahl-Stränge des Banjos. Inzwischen sind diese eigenwilligen Konstruktionen rare Sammler-Objekte. "Insidern" werden die Augen übergehen: Bei besonderen Anlässen greift Wolfgang Kannen zu einer viersaitigen Gibson- Baujahr 1930.

Was auch viele ausgesprochene Jazz-Freunde nicht wissen: Banjos steigern sich im Wert ähnlich wie Geigen, und wenn es so etwas wie eine Stradivari der Banjos gibt, dann besitzt der Case-Poclair Mitarbeiter gleich zwei Exemplare davon. "Fast alle Musiker in Deutschland spielen auf steinalten Instrumenten", weiß der Sammler Kannen, "und der Klang wird im Laufe der Jahre eher besser als schlechter."

Wenn zwischen Beruf und Bühne noch Zeit übrigbleibt, steigt Wolfgang Kannen in die Pedale: "In der Familie meiner Frau sind beinahe alle begeisterte Radsportler. Manchmal fällt mir die Entscheidung wirklich nicht leicht; steig ich jetzt auf's Rennrad oder auf die Bühne?" Ein dankbares Publikum weiß zu schätzen, daß er sich oft genug für das Rampenlicht entscheidet. Denn dann heißt es "Licht aus, Spot an" - für Jazz vom Feinsten.

U. B. Tücmantel

Persönliches

Geburten

Martina Hennig, Abt. 550
* 18. 08. 89, Sohn Marcel
Ch. Khotsombath, Abt. 976
* 18. 07. 89, Sohn Antoni
Sinasi Kuduzcu, Abt. 764
* 08. 09. 89, Sohn Ersin
Jakob Oräopoulos, Abt. 764
* 17. 08. 89, Tochter Jennifer
Ottmar Ossinger, Abt. 970
* 18. 06. 89, Sohn Daniel
Adam Samek, Abt. 767
* 02. 09. 89, Tochter Sandra Maria
Johannes Schaffrinna, Abt. 516
* 25. 08. 89, Sohn Manuel
Hiyas Taskiran, Abt. 353
* 04. 08. 89, Sohn Haydar
Anton Willemssen, Abt. 718
* 01. 09. 89, Sohn Florian
Bedrettin Yildiz, Abt. 512
* 22. 07. 89, Tochter Canan
Celal Yorulmaz, Abt. 764
* 30. 06. 89, Sohn Abdülmeçit

Hochzeiten

Michael und Elke Gerhardt
Abt. 550, am 13. 07. 89
Davor und Margarete Marion Kobasic
Abt. 721, am 22. 07. 89
Salvator und Katharina Petrachi
Abt. 732, am 19. 07. 89
Achim und Sabine Pilha
Abt. 765, am 07. 07. 89
Thomas und Jutta Ratka
Abt. 711, am 16. 06. 89
Wilhelm und Klaudia Schneider
Abt. 781, am 17. 08. 89

Sterbefälle

Hans-Georg Broich, 57 Jahre
† 06. 09. 89, vormals Rechnungswesen/Werk
Günter Friedrich, 61 Jahre
† 28. 08. 89, vormals Werkschutz
Willi Kellermann, 87 Jahre
† 26. 08. 89, vormals Kundendienst/Außendienst
Karel Kocmanek, 70 Jahre
† 13. 08. 89, vormals Betr.-Schlosserei
Josef Rassel, 90 Jahre
† 13. 08. 89, vormals Modellbau
Josef Schumacher, 74 Jahre
† 05. 09. 89, vormals Entwicklungswerkstatt
Rudolf Vocke, 77 Jahre
† 20. 09. 89, vormals Arbeitsvorbereitung

Alles Gute im Ruhestand

Josef Esser, Abt. 615, ab 31. 08. 89
Viktor Kandziora, Abt. 731, ab 30. 09. 89

Impressum

Herausgeber: J I Case GmbH
4040 Neuss, Industriestr. 39-49
Verantwortlich: Personalwesen
Redaktion: K.H. Grasskamp, K.A. Heinrichs,
S. Hennebach, W. Krüger,
F.H. Mosters, K. Paul,
K.H. Schmitz, K. Sitterle
Gestaltung: W.D. Buecklers
Photos: A. Grahl, K.R. Esser
Satz & Druck: Heinz Krapohl GmbH & Co. KG
Belichtung: Offset-Repro Hans Kühlen