



Die Bagger bringen sich in Position. Sofort beginnt ein Crescendo von Hydraulikhämmern, Dieselmotoren und Betonbrechern.

Brückenabbruch mit acht Case-Poclair-Baggern:

Live von der A 9...

„Ab 18 Uhr ist die A 9 zwischen Naila und Berg wegen Abbrucharbeiten gesperrt. Folgen Sie der beschil-
derten Umleitung.“ Die Meldung im Verkehrsfunk kommt in der Nacht vom 8. auf den 9. Mai noch häufiger über den Sender. Auf einer Länge von knapp zehn Kilometern werden in dieser Nacht drei die Autobahn kreuzende Brücken abgebrochen. Hintergrund des Abbruchgroßeinsatzes ist der geplante sechsstreifige Ausbau der starkbefahrenen Verkehrsader Berlin-Hermsdorfer Kreuz-München. Sonntag früh um 6 Uhr muß die Strecke wieder frei befahrbar sein.

600 m³ Abbruchmasse

Eine der Brücken kreuzt bei Kilometer 246 und 153 die Autobahn. Die alte Brücke - eine neue wurde vor kurzem parallel errichtet - verband seit 1936 die Gemeinden Schnarchenreuth und Eisenbühl im Landkreis Hof. Sie ist 44,30 m lang, Stützweiten 2 x 15 m. Zwischen den Geländern hat die Brücke eine lichte Weite von 6,20 m. Konstruktionshöhe 1,19 m, lichte Höhe 4,58 m. Abbruchmassen: etwa 600 m³.

Große Erfahrung gab den Ausschlag

Wenige Wochen vor Abbruchbeginn

wurde bereits das östliche Widerlager vom Abbruchunternehmen Veit Vogel aus Bayreuth/Seulbitz freigelegt. Die Rampe auf der westlichen Seite wurde nur soweit abgetragen, wie es für den Abbruch erforderlich war.

Vogel erhielt den Zuschlag für den Brückenabbruch gegen starken Wettbewerb. Ausschlaggebend dürften unter anderem die großen Erfahrungen gewesen sein, die das Unternehmen sich in der Vergangenheit beim fachgerechten Abbruch ähnlicher Projekte im oberfränkischen Raum und in den neuen Bundesländern erwarb.

Bagger manövrieren sich in günstigste Startpositionen

18.15 Uhr: der Verkehr wird auf der östlichen Seite in beiden Richtungen einspurig vorbeigeleitet. Auf der Baustelle herrscht reges Treiben. Monteure beseitigen die Leitplanken, LKW kippen Pufferboden unter der Brücke ab, die Fahrer der neun Bagger manövrieren ihre Maschinen in die günstigsten Startpositionen.

Die nicht alltägliche Baggerflotte kommt bis auf eine Ausnahme von Case Poclair: jeweils zwei Maschinen der Typen 170 CK-B und 125 CK-B, je ein Typ 220 CK, 160 CK, ein 1088, ein fast nagelneuer 1288, wie er erstmals auf der letzten Bauma gezeigt wurde, und ein Liebherr 941. Bis auf den 220er, der mit seiner Tieflöffelaustrüstung später die Beladung der LKW übernehmen wird, sind alle Bagger mit Abbruchausrüstungen ausgestattet: mit vier Hydraulikhämmern, zwei Krupp-Betonzangen, einem VibraRam-Pulverisierer und einer Schrottzange. In Reserve stehen zwei Hämmer und eine Betonzange.

Zahlreiche Schaulustige

Auf der neuen Brücke, die nur wenige Meter parallel zum Abbruchprojekt steht, haben sich bereits zahlreiche Zuschauer aus der Umgebung postiert. Schließlich kann man ein derartiges Aufgebot modernster Technik nur selten live und aus nächster Nähe erleben. Die Flutlichtstrahler sind aufgestellt und leuchten die Baustelle taghell aus. Abseits garen die ersten Steaks auf dem Grill - die Nacht wird lang, und die Truppe muß bei Kräften gehalten werden.

Mit geballter Technik minutiös arbeiten

19.20 Uhr: die Bagger fahren auf ihren Raupen den Hang herunter und bringen sich in Position. Sofort beginnt ein Crescendo von Hydraulikhämmern, Dieselmotoren und Betonbrechern. Dicht an dicht stehen die Maschinen und arbeiten von allen Seiten am vierstegigen Plattenbalken der Brücke.

Veit Vogel, Chef der 20köpfigen Firmenmannschaft, ist überall. Hier korrigiert er den Standort einer Maschine, dort dirigiert er wie ein Konzertmeister ein Abbruchwerkzeug an die beste Stelle. Schließlich löst er einen seiner Leute auf dem Bagger ab, der noch nicht die Routine seiner Kollegen besitzt; Routine, die beim Ab-



Veit Vogel meldet eineinhalb Stunden vor dem gesetzten Limit: „Abbruchbaustelle beendet, Fahrbahn besenrein gesäubert und für den Verkehr wieder offen.“

bruch von fast 40 Brücken erworben wurde. Die Zeit läuft - die Anspannung ist fast körperlich zu spüren.

Schaden sofort behoben

21.10 Uhr: ein Ventil am 125-CK-B leckt. Der Monteur von Case Poclair, der mit seinem Servicewagen von Abbruchbeginn Stellung bezog, eilt mit einer Leiter herbei, klettert auf den Monoblockausleger. Nach weni-

gen Minuten kann der Bagger mit seinem Hydraulikhammer weiterarbeiten.

Vor der Zeit freie Fahrt

21.15 Uhr: Die ersten Dreiaxser fahren die Baustelle an und werden vom 220er mit Betonbrocken beladen. Veit Vogel läßt das Abbruchmaterial nur wenige Kilometer entfernt stationierten firmeneigenen mobilen Recyclinganlage bringen. Hier wird der Betonbruch aufbereitet und beim Bau von Straßen in der Region wieder verwendet.

„Wenn wir unsere neue Siebanlage haben, werden wir qualitativ hochwertiges Recyclingmaterial in vier Fraktionen für den Straßenbau anbieten können.“ Der 54jährige Firmenchef, der sein Unternehmen vor fast 30 Jahren gründete, geht mit seiner Zeit.

21.50 Uhr: Die Reste des Plattenbalkens des Brückenbauwerks 246a beugen sich der Schwerkraft. Nur kurzzeitig vernebelt Staub die Luft, läßt die Maschinen nur schemenhaft erkennen. Nun geht's an die Stützen. Der 220er Case Poclair und die LKW-Flotte können nun voll in Aktion treten.

Sonntag morgen, 4.30 Uhr, eineinhalb Stunden vor dem von der Autobahndirektion Nord-Bayern gesetzten Zeitlimit, meldet Veit Vogel: „Abbruchbaustelle beendet, Fahrbahn besenrein gesäubert und für den Verkehr wieder offen.“



Acht von neun Baggern beim Großinsatz Brückenabbruch auf der A9 kommen von Case Poclair.

Training für das „Qualitäts- und Kostenbewußtsein“: Durch Weiterbildung höhere Qualifikation

Im Rahmen des „Total Quality Management“-Konzepts hat sich der Case-Konzern vor allem die Qualitätskosten zur Bearbeitung ausgewählt. Die Geschäftsführungen der deutschen Case-Gesellschaften haben sich ausdrücklich entschieden, das entsprechende Schulungsprogramm im vollen Umfang durchzuführen. Man sieht es als wichtige Führungsaufgabe an, die deutschen Mitarbeiter in diesen Prozeß mit einzubinden. Den Teilnehmern wird Gelegenheit gegeben zur persönlichen Weiterbildung, die ihre jeweilige persönliche Qualifikation steigern wird. Die Schulung vermittelt den Mitarbeitern Arbeitstechniken, die in allen Unternehmen, allen Industrien - ob Fertigung oder Dienstleistung - erfolgreich einsetzbar sind und im heutigen Wirtschaftsumfeld grundsätzlich erwartet werden.

Nach dem Qualitätstraining werden die Teilnehmer aufgerufen, Vor-

schläge zur Verbesserung zu machen. Dabei bleibt kein Aspekt der Arbeitsvorgänge ausgespart. Diese Vorschläge können sich auf alle Möglichkeiten, die Arbeitsprozesse zu verbessern, beziehen, aber auch auf die internen Arbeitsprozesse, Abläufe und Dienstleistungen bei Case. Solche Vorschläge sollten ein Problem definieren, konkret und realistisch sein sowie eine Lösung oder einen Lösungsansatz beinhalten. Die Bearbeitung dieser Vorschläge erfolgt sehr rasch, die Vorgesetzten werden dabei eingebunden. Auch diese Vorschläge werden analog zum betrieblichen Vorschlagswesen mit Anerkennungsprämien und Preisen belohnt.

Es ist bemerkenswert, daß 1992 insgesamt nur 65 Verbesserungsvorschläge eingereicht wurden - bei einer Mitarbeiterzahl von über 1500. Damit liegt Case an der unteren Skala vergleichbarer Unternehmen.

Die Mitarbeiter sind aufgerufen, dieses Programm mit Engagement umzusetzen und einen Beitrag zur Verbesserung ihres Arbeitsplatzes zu leisten.



Detlef Steinhage gehört zu den „Trainern“, die vor den Teilnehmern der „Total Quality Management“-Weiterbildungsmaßnahme referieren.

Das Umstrukturierungsprogramm von Case im Zeitraffer

22. März 1993

Umstrukturierungsprogramm für Case wird angekündigt

28. April 1993

Betriebsversammlung der Neusser Belegschaft

05. Mai 1993

Case veröffentlicht vorläufige Entscheidung, weltweit sechs Produktionsstandorte zu schließen, u.a. verlegen der Schlepperfertigung von Neuss nach Doncaster/England bzw. in ein nordamerikanisches Werk und Untersuchung über die Zukunft der Giesserei und Motorenfertigung

10. Mai 1993

Übereinkunft, eine Studiengruppe zur Untersuchung der Entscheidungsgrundlagen und des Datenmaterials für den Vergleich zwischen der Neusser und Doncaster Schlepperfertigung einzurichten

19. Mai 1993

Studiengruppe beginnt Arbeit mit Unterstützung des Wirtschaftsberatungsunternehmens Price Waterhouse

Mitte Juli 1993

Betriebsversammlung der Neusser Belegschaft

ANMERKUNG:

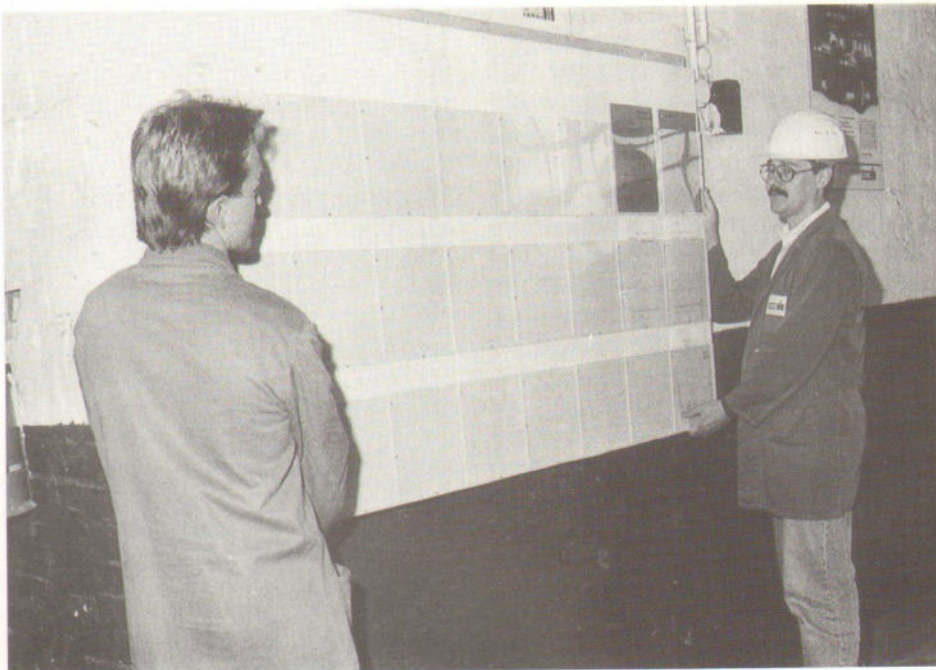
Bei Redaktionsschluß dieser Ausgabe waren noch keine Aussagen über das Ergebnis bekannt.

Neugestaltet: **DIE INFOTAFELN**

Kurz vor der Urlaubssaison wurden im Neusser Werk die „Schwarzen Bretter“ in den Hauptabteilungsbe-
reichen neu gestaltet. Diese Maß-
nahme unterstützt das Vorhaben der
Geschäftsführung, die Kommunika-
tion mit den Mitarbeitern zu verbes-
sern. Die Info-Bretter enthalten Infor-
mationsbereiche für die Geschäfts-
führung, den Betriebsrat und die Ar-
beitssicherheit.

An diesen Tafeln werden die Mitar-
beiter über die wichtigsten Vorgänge
im Unternehmen aktuell unterrichtet.
Die Tafeln werden ständig „auf dem
neuesten Stand“ gehalten.

Darüberhinaus werden gesonderte
Informationsmöglichkeiten einge-
richtet, die den Mitarbeitern erlau-
ben, selbst Kauf- und Verkaufsange-
bote auszuhängen. Dazu mehr in der
nächsten CASE aktuell-Ausgabe.



Wertstoffsortieranlage:

Case-Mitarbeiter schützen die Umwelt

Gute Noten im Fach „praktizierter
Umweltschutz“ für die Case-Mitar-
beiter: Sie „füttern“ die vor einiger
Zeit errichtete Wertstoffsortieranla-

ge vorbildlich mit „Nachschub“ und
haben auch die Container zur separa-
ten Sammlung prima angenom-
men.

In der Verpackungsverordnung von
Juni 1992 bestimmte der Gesetzge-
ber, daß Transport-, Verkaufs- und
Umverpackungen nicht mehr depo-
niert werden dürfen. Vielmehr wurde
eine stoffliche Verwertung vorge-
schrieben, soweit eine Wiederbefül-
lung nicht möglich ist.

So kam Case zur Wertstoffsortieran-
lage. Sie besteht zunächst aus einem
Kanalband, auf dem alle vorsortier-
ten Papiere, Pappe und Kunststoffe
aus Behältern entleert werden. Hinzu
kommt ein Leseband, auf dem alle
nicht sortierten Abfälle landen, die
erst dann nach Wertstoffen (Folien,
Papier, Mischpapier und Holz) sor-
tiert werden. Anschließend werden
die sortierten Abfälle zu Ballen ver-
preßt und der Wertstoffrückgewin-
nung zugeführt. Alle Stoffe, die nicht
als Wertstoff gelten, werden in einem
Container verpreßt und zur Deponie
transportiert.

Außerdem wird separat gesammelt:
jeweils in Containern ölige Betriebs-
mittel, Altfarben, Holz, Schleif-
schlämme; in Säcken Styropor und
Trinkbecher.



Beitrag zum Umweltschutz:

Das neue Kesselhaus

Die Nachricht war lange erwartet worden: die Genehmigung zum Bau des neuen Kesselhauses wurde erteilt, der Auftrag an den Generalunternehmer Deutsche Babcock Anlagen GmbH am 8. Juni 1993 vergeben.

Die Baumaßnahme wurde erforderlich, da nach der TA-Luft der Betrieb der alten Anlage nur noch bis zum 28. Februar 1994 erlaubt ist. Bis dahin muß das neue Kesselhaus in Betrieb gehen.

Zwar wird das Gebäude wie vorgesehen errichtet, allerdings mußte - abweichend von der ursprünglichen Planung - in Anbetracht der Verlagerung der Schleppermontage die Anzahl der Kessel von drei auf zwei reduziert werden. Sollten sich zukünftig Veränderungen ergeben, die wieder den ursprünglichen Berechnungen des Dampfbedarfs folgen sollten, ist ohne Probleme die Ergänzung durch einen zusätzlichen Kessel möglich.

Die Gesamtplanung sieht wie folgt aus:
- es werden zwei Großraumwasser-

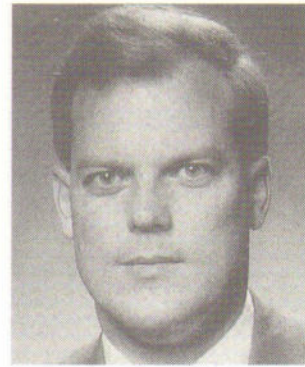
kessel mit Erdgasfeuerung errichtet; die Leistung beträgt jeweils 14 Tonnen Dampf/Stunde, die Temperatur liegt bei 250 Grad C, der Druck bei 4 bar;

- zwei Stahlkamine recken sich auf 25 m Höhe empork.

Weitere Anlagenteile und Arbeiten: Eine zweistraßige Teilentsalzungsanlage; ein Kondensatsammelsystem inklusive „Polzeifilter“ zur Abscheidung der ins Kondensat gelangten Verunreinigungen; eine Kesselspeiseanlage mit Speisewassersystem und Entgaser; eine ca. 600 m lange, überirdisch verlegte Erdgasversorgungsleitung; umfangreiche Isolierarbeiten an Dampf- und Kondensatleitungen, um die jetzige Eingangstemperatur von 330 Grad C auf künftig 250 Grad C verlustfrei zum Verbraucher zu bringen.

Aufgrund eines Gutachtens stellte sich heraus, daß der Bau ohne Pfahlgründung wegen der schlechten Bodenverhältnisse nicht möglich ist.

Baubeginn ist im September. Im März kommenden Jahres soll die Anlage, die die Umwelt weiter entlastet, fertiggestellt sein.



Steve Lamb: EVP und Managing Director von Case in Europa

Seit Frühjahr dieses Jahres hat Case Europa einen neuen Vice President und Managing Director. Er heißt Steve Lamb und bezeichnete es als seine „wichtigste Aufgabe, die Aufbauarbeit für ein erfolgreiches Geschäft zu leisten.“ Es sei sein Ziel, Case zu einer dauerhaften Rentabilität zurückzuführen, sagte Lamb zu Beginn seiner Tätigkeit. Inzwischen hat Lamb auch das Werk in Neuss besucht.

LESER ECHO

Anregung: Eine sorgfältigere Überprüfung wichtiger Mitteilungen: Siehe hierzu Ausgabe April '93, Seite 4. Angabe neuer Postleitzahlen. Unsere Kinder sollten wir kennen: Case Poclairn-Servicestation Rendsburg-Fockbek schreibt man mit einfachem k, nicht mit ck - also in Zukunft Fockbek!

Egon Südel, Rendsburg

Anm. d. Redaktion: Danke für die beiden Korrekturen. Die korrekte Postleitzahl der Postfachanschrift lautet in der Tat:

100754. Die Redaktion rätselt immer noch, wie es zur Zahlentrennung kam. Und was Fockbek anbelangt - da haben wir hinzugelehrt!

In dem Artikel „Der 10-20 - die grüne Revolution“ ist ein Druckfehler. Der 10-20 ist ein „Cross Mounted Engine“ und nicht ein „Cross Mountain Engine“.

Etienne Gentil, Karlsruhe

Das professionelle Layout ist sehr ansprechend. Die Zeitung hat mit den letzten Ausgaben informativ und optisch gewonnen. Man sollte vielleicht etwas Raum für Arbeitnehmerbelange (BR) freihalten!

Werner Theisen, Neuss

Macht weiter so. Besser wie sie ist, kann sie nicht mehr sein.

Anton Heck, Neuss

CASE aktuell-Lesen verbindet den Ruheständler mit seiner früheren Arbeitswelt.

Adolf Eyrich, Essen

CASE aktuell sollte monatlich erscheinen, um wirklich aktuell zu sein!

Arnold Grunau, Korschenbroich

Ich bin seit Dezember 1992 Rentner, habe mich sehr gefreut über die Zusendung von CASE aktuell. Danke!

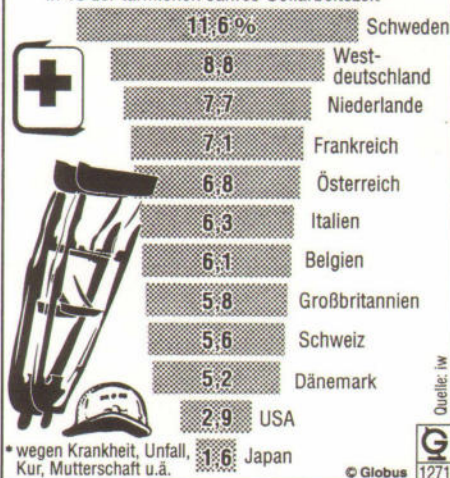
Jakob Schwengers, Willich

Kerngesunde Japaner

Sind schwedische Arbeitnehmer besonders harten, ja krankmachenden Arbeitsbedingungen ausgesetzt? Oder lassen sie sich bei jedem Zipperlein ins wohlgepolsterte soziale Netz fallen? Wie auch immer, die Statistiken weisen für die schwedische Industrie im internationalen Vergleich die höchsten Fehlzeiten auf: Rund zwölf Prozent der Arbeitszeit gehen dort im Durchschnitt pro Jahr wegen Krankheit, Unfall oder aus anderen Gründen verloren. Deutlich unter zehn Prozent liegt der Wert für Westdeutschland (8,8 Prozent). Industriearbeiter in den USA und in Japan fehlen am seltensten. Dies sicherlich auch wegen des schlecht ausgebauten

Wer fehlt am häufigsten?

Betriebliche Fehlzeiten* von Industriearbeitern 1992 in % der tariflichen Jahres-Sollarbeitszeit



sozialen Netzes; länger zu fehlen, das können sich viele dort nicht leisten.

Statistische Angaben: Institut der deutschen Wirtschaft

Case-Jubilare in 1993

40 Jahre



Anton Beckers,
Werkstätten-Instandhaltung



Günter Freyaldenhoven,
Produktions-/Materialplanung



Hans Juntermanns,
Werkstätten-Instandhaltung



Gert Knopf,
Werkstätten-Instandhaltung

25 Jahre



Harald Brahms,
Einkauf



Heinz-Leo Helten,
Werkstätten-Instandhaltung



Hubert Fox,
Preise und Verträge



Helga Odenthal,
Kostenrechnung



Monika Weyers,
Werkleitung



Manuel de Jesus Duarte,
Motorteilelieferung



Lothar Holland,
Inspektion-Motor



Wolfgang Krüger,
Werkleitung



Peter Orth,
Arbeitssicherheit



Bernd Wierichs,
Schlepper-Entwicklung



Heribert Freise,
Schlepper-Entwicklung



Franz Hoeweler,
Einkauf



Herbert Klömpges,
Hauptbuchhaltung



Beowulf Pilatzki,
Schlepper-Entwicklung



Götz Wolff,
EZL Heidelberg



Martin Gillessen,
Ersatzteilverkauf



Vincenzo Italiani,
Motor-Montage



Wilhelm Moser,
Labor



Bernhard Reckels,
Inspektion Schlepper

**Wir gratulieren
den Jubilaren für die
langjährige Treue.**

Von folgenden Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern lagen der Redaktion leider keine Fotos vor:

25 Jahre: **Siegfried Althaus**, Werkstätten-Instandhaltung; **Angelo Cammarata**, Schlepper-Teilefertigung; **Helmut Frenkler**, Motor-Prüfstand; **Marie-Luise Götz**, EZL Heidelberg; **Manfred Hoffmann**, Einkauf; **Peter Hofmann**, Rechenzentrum; **Siegfried Lüdecke**, Werkstätten-Instandhaltung; **Hildegard Otten**, Verkaufsbuchhaltung; **Andreas Schiffer**, Werkstätten-Instandhaltung.

Case Poclair: **D. Coermann**, HV; **K. H. Grasskamp**, HV; **R. Franzek**, NL Frankfurt; **S. Skala**, NL Stuttgart.

150 Jahre J I Case (4):

Der Pionier der Dampfmaschine

J. I. Case begann 1869 mit der Herstellung von Dampfmaschinen. Er hatte erkannt, daß sie entscheidend waren für die Mechanisierung der Landwirtschaft. Obwohl bereits Lokomotiven und Schiffe die Dampfkraft mit Erfolg nutzen konnten, setzten sich Dampfmaschinen nur sehr zögernd in der Landwirtschaft durch. Dies hatte mehrere Gründe: Zunächst waren meist bedingt durch menschliches Versagen - Kesselexplosionen an der Tagesordnung. Das schreckte manche Farmer ab, eine Dampfmaschine zu erwerben. Feuer war ohnehin eine große Gefahr. Ein Funkenflug konnte rasend schnell ein Gebäude in Brand setzen, so daß es die meisten Versicherungen entweder ablehnten, einen Dampfmaschinenbesitzer zu versichern, oder Prämien beim Dampfmaschineneinsatz erhoben, die um ein Vielfaches erhöht waren.

Erfolgreiche Dampflokobile

J. I. Case ließ sich jedoch nicht entmutigen und schaffte 1878 den Durchbruch mit der selbstfahrenden Dampfmaschine (besser bekannt als Dampflokobile). Bisher wurden die Dampfmaschinen von Pferden zum Einsatzort gezogen. Damit konnte man das Dreschen von der Farm auf das Feld verlagern, gleichzeitig wurden die Dampfmaschinen mit Einrichtungen, die den Funkenflug verhindern, ausgerüstet. Dampfmaschinen wurden in mehreren Leistungsstufen - von 18 bis 115 PS - angeboten.

Keine Qualitäts-Kompromisse

Case war erfolgreich. Dies lag zuerst an der geographischen Lage, dann

darin, daß man das richtige Produkt zum richtigen Zeitpunkt produzierte. Hinzu kam das hohe Ansehen, das sich Case bei den Farmern als Dreschmaschinenhersteller bereits erworben hatte. Die Qualität der Case-Erzeugnisse sprach für sich. Ein Beispiel: Bei J. I. Case wurden alle Dampfmaschinenkessel hydraulisch genietet, anderswo hämmerte man die Nieten.

Die Prärie fruchtbar gemacht

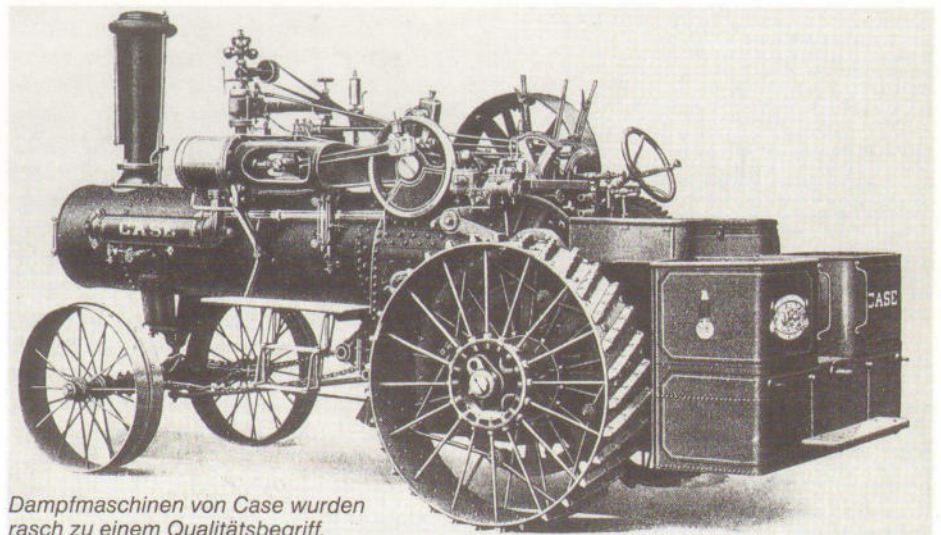
Die Dampflokobile von Case trugen sicherlich dazu bei, die Prärie fruchtbar zu machen. Dafür wurden besonders schwere Exemplare gebaut. Sie waren mit verstärkten Zahnrädern und Differential sowie Dampfdruckunterstützerlenkung - eine frühe Form der Servolenkung - und Rückwärtsgang ausgerüstet. Somit konnte eine 115 PS-Dampflokobile achtscharig pflügen. Für schwere Straßentransporte führte Case die Hinterachsenfederung ein.

Brennstoff Stroh

Der Brennstoff war frei wählbar. Für den Einsatz in der Landwirtschaft und vor allem beim Dreschen wurde Stroh als Brennstoff genutzt. Davon gab es reichlich, und es machte unabhängig. Dampflokobile wurden auch im Straßenbau als schwere Zugmaschinen, beim Ziehen von Planierschildern oder beim Straßengraben-Pflügen, eingesetzt. Die Vorteile wurden erkannt, und J. I. Case begann mit dem Bau von 10- und 12-Tonnen Dampfstraßenwalzen. Die Leistung betrug 40 PS, was ausreichte, um zusätzlich einen Steinbrecher anzutreiben.

1924 Produktion beendet

In den frühen Zwanziger Jahren waren die Petroleumtraktoren auf dem Vormarsch. Die Produktion von Dampfmaschinen, Lokomobilen und Straßenwalzen endete somit im Jahre 1924.



Dampfmaschinen von Case wurden rasch zu einem Qualitätsbegriff.

GEBURTEN

Erwin Dräger, Tochter **Sabrina Magdalena** (15.2.93)
 Rene Nickel, Tochter **Laura**, (2.3.93)
 Mustafa Demirhan, Tochter **Özgür** (29.3.93)
 Hans-Josef Weyerstrass, Tochter **Lena Elisabeth** (18.4.93)
 Wilfried Bienik, Sohn **Pierre** (12.5.93)
 Siegfried Althaus, Tochter **Romina** (18.5.93)
 Michael Gerhardt, Tochter **Sabrina** (15.6.93)
 Hermann Josef Schmitz, Sohn **Andreas** (21.6.93)

Goldhochzeit

Gerda und Theo Komanns (früher Verkaufsbuchhaltung) am 2.4.93

Sterbefälle

Paul Reumschüssel, 75 Jahre, fr. Chassis-Teile-Fertigung (11.2.93)
Heinrich Dammers, 63 Jahre, fr. Ersatzteilpakerei (4.3.93)
Paul Stephan, 83 Jahre, fr. „Schwungradgehäuse“ (10.3.93)
Wilhelm Josef Bernholz, 58 Jahre, fr. Schleppermontage (10.3.93)
Erwin Jentsch, 67 Jahre, fr. Reinigung (12.3.93)
Anton Claff, 64 Jahre, fr. Chassis-Teile-Fertigung (13.3.93)
Franz Kames, 81 Jahre, fr. Rechnungswesen (20.3.93)
Rolf Graumann, 79 Jahre, fr. Labor (24.3.93)

Josef Robertz, 88 Jahre, fr. Schreinerei (29.3.93)
Josef Noe, 69 Jahre, fr. Arbeitsvorbereitung (31.3.93)
Johann Clemens, 83 Jahre, fr. Werkzeugbau (6.4.93)
Horst Röder, 58 Jahre, Service Außendienst (19.4.93)
Willy Luchs, 80 Jahre, fr. Instandhaltung (20.4.93)
Jakob Eitz, 57 Jahre, fr. Transport (22.4.93)
Heinrich Thönnissen, 97 Jahre, fr. Grauguß-Putzerei (23.5.93)
Josef Müller, 66 Jahre, fr. Materialwirtschaft (24.5.93)
Hubert Wichmann, 82 Jahre, fr. Chassis-Montage (15.6.93)

CASE aktuell-lesen bringt Gewinn

Die Urlaubszeit steht unmittelbar bevor. Da wird vielleicht auch einmal ein bisheriger „Ratemuffel“ die Chance suchen und beim CASE aktuell-Gewinnspiel mitmachen.

Die Teilnahme ist einfach: Beantworten Sie die vier folgenden Fragen (sorgfältiges Lesen des vorliegenden Heftes macht's leicht!) und notieren Sie die richtigen Lösungen auf der beiliegenden (oder einer anderen) Postkarte.

Unsere Anschrift:

Redaktion CASE aktuell, J I Case GmbH, Personalwesen, Industriestr. 39, 414 60 Neuss, oder Postfach 10 07 54, 414 07 Neuss. Einsendeschluß ist der 31. August 1993. Sie können die Karten natürlich auch der Werkspost anvertrauen.

Die Fragen:

1) Auf welcher Autobahn wurden acht Case Poclain-Bagger beim Abbruch von Brücken eingesetzt?

2) Wie hoch sind die beiden Stahlkamme des neuen Kesselhauses jeweils?

3) Wann begann J I Case mit der Herstellung von Dampfmaschinen?

Hier die Gewinne:

1. Preis: Reisegepäckset
2. Preis: Schreibset „Cross“
3. Preis: Käse-Raclette
4. Preis: Teeset „Danish Steel“
5. Preis: Badetuch
- 6.-10. Preis: je ein Koffergurt

Und jetzt: Viel Vergnügen beim Raten und viel Spaß im Urlaub!

Auflösung und Gewinner aus April 1993

105 Einsendungen zu unserem Sicherheitsrätsel trafen in der Redaktion ein. Die relativ niedrige Beteiligung und die überaus hohe Zahl falscher Lösungsvorschläge - 49 immerhin - zeigten, daß viele Leserinnen und Leser mit einigen Fragen so ihre Probleme hatten. Hier die richtige Lösung: 1) b; 2) c; 3) a; 4) c; 5) b; 6) c; 7) a.

Gewonnen haben:

1. Preis (Sprachcomputer) : Alfred Blank, Neuss
2. Preis (Rallye-Jacke) : Paul Burger, Neuss
3. Preis (Tee-Espresso-Set) : Hermann Grossmann, Neuss
4. Preis (Schreibset) : Walter Schaper, Neuss
5. Preis (Thermometer) : Adolf Kruchen, Neuss
- 6.- 10. Preis (Thermokanne) : Karl Koenen, Rommerskirchen; Gisela Ellinghaus, Kaarster; Barbara Fassbender, Neuss; F. J. Baumgartner, Neuss; Josef Löhnert, Neuss



Jürgen Schmidt ist seit sechs Jahren aktiver Taucher.

Jürgen Schmidts Urlaubserlebnis in den Küstengewässern vor Kenia war äußerst gefährlich. Tage zuvor hatte sich der heute 32jährige Meister einen Zeh verletzt. Daß der Knochen gebrochen war, wußte er freilich nicht, als er zum Tauchgang ins Wasser ging. Der Arzt hatte eine falsche Diagnose gestellt. Das sollte Folgen haben: „Plötzlich sah ich einen Schwarm Barrakudas vor mir. Diese Tiere waren mit nicht geheuer, und ich tauchte ab. Dabei stieß ich mit meinem Zeh an ein Korallenriff. Sofort durchzuckte mich ein wahnsinniger Schmerz. Ich verlor die Kontrolle, zog zuviel Luft und hätte es mit der verbleibenden Preßluft in meiner Flasche wahrscheinlich nicht mehr bis nach oben geschafft, hätte mir nicht mein Freund von seinem Vorrat etwas abgegeben.“ Drastischer hätte Schmidt nicht unterstreichen können, wie unerläßlich es ist, nie allein zu tauchen.

Wenn man aber alle Vorsichtsregeln beachtet, sich zuvor vom Arzt auf Tauchtauglichkeit testen läßt und fleißig trainiert, gehört Tauchen zu einem der schönsten Freizeitvergnügen. Davon ist Jürgen Schmidt - im Bereich der flexiblen Bearbeitungszentren bei Case IH in Neuss tätig - jedenfalls überzeugt.

Kein billiges Vergnügen

Angeregt durch Urlaubsbeobachtungen meldete er sich vor jetzt sechs Jahren zu einem Tauch-Lehrgang an, „wenngleich ich ahnte, daß Tauchen ein durchaus teures Hobby ist. Wenn man aber Ausrüstungen leiht, kommt man zumindest anfangs finanziell leichter über die Runden.“ Eine gute Taucherausrüstung ko-

Case-Mitarbeiter in der Freizeit: Tauchen - „aber nie allein“

stet gut und gerne 3500 bis 4500 DM, „dafür hält sie aber auch viele Jahre“, ergänzt Jürgen Schmidt.

„Irgendwann im Roten Meer“

Gelernt hat der in Langenfeld wohnende Case-Mitarbeiter zunächst im Schwimmbad und dann im Kaarster See. „Das ist mein Gewässer geblieben, wenn ich eben 'mal trainieren möchte“, so Schmidt.

Aber natürlich: die wahre Pracht der Unterwasserflora und -fauna erschließt sich erst in den südlichen Meeren. Jürgen Schmidt tauchte bislang u.a. vor Kuba und Kenia, „aber am schönsten soll es im Roten Meer sein“, verrät er.

Keine Angst vor 25 m langen Haien

Die Begegnung mit dem Barrakuda-Schwarm war nicht das einzige Erlebnis des „Case-Tauchers“, das bei Landratten die schiere Panik auslösen könnte. Auch 25 m langen Walhaien hat er bereits ins Auge gesehen, „aber die sind eigentlich harmlos, reine Planktonfresser.“ Jürgen Schmidt beherzigt stets den Grundsatz, allen Tieren unter Wasser „aus dem Wege zu schwimmen“ und die Pflanzenwelt zu schonen - der eigenen Sicherheit wegen und um die Umwelt zu erhalten. Taucher, die sich z.B. Korallen als Souvenirs aus dem Meer mitnehmen, sind ihm ein Greuel.

Frische Waldluft aus der Flasche

Derzeit hält er sich mit seinem Hobby etwas zurück. Zum einen sind die beiden Kinder des Ehepaars Schmidt noch sehr klein, zum anderen bildet sich der Papa derzeit beruflich weiter. Ziel: Betriebswirt. „Aber dann werde ich bestimmt wieder mehr Tauchen“, zeigt sich Schmidt nach wie vor von seinem Hobby begeistert. Daß er im übrigen seine Preßluftflaschen nicht daheim in der Garage füllt, sondern nur in freier Natur, hat nichts mit Snobismus zu tun: „Man merkt unter Wasser, ob man frische Waldluft in seiner Flasche hat oder nicht“.

case aktuell

J I Case

Ein Tenneco-Unternehmen
Herausgeber: J I Case GmbH
Industriestr. 39-49, 41460 Neuss
Redaktion: D. Steinhage, Kommunikation (verantwortlich)
H.-J. Ippers, W. Krüger, W. Müller, K. Paul, W. Sabel,
K. Sitterle, K.-H. Schmitz
Fotos: A. Grahel
Layout: Karl Marré
Weitere Mitarbeiter dieser Ausgabe: E. Gentil, W. Neuwald,
G. Wittekopf
Satz: Graphic-Shop, Düsseldorf
Druck: Meuter Druck, Düsseldorf

