



## TOTAL QUALITY MANAGEMENT



Für das Unternehmen und den eigenen Arbeitsplatz:

## BVW lebt von den Ideen der Mitarbeiter

„Ein Schritt vorwärts von 100 Leuten ist besser als 100 Schritte vorwärts von einem einzigen Manager“ - dieser Kaizen-Leitspruch trifft auch genau den Kern des Betrieblichen Vorschlagwesens: Das BVW macht die Ideen nutzbar, die in den Köpfen der Mitarbeiter stecken. Nebenher zeigt die Anzahl der Verbesserungsvorschläge, wie ernst es bei den Mitarbeitern mit dem Engagement für das Unternehmen und folglich auch für den eigenen Arbeitsplatz bestellt ist. Von den Mitarbeitern lebt das BVW, und dies ist die Wurzel vieler positiver Veränderungen im Arbeitsleben.

kleinen Schritten, sondern in fundamentalen Veränderungen der Prozesse anzugehen. Mehr darüber in einer der nächsten CASE aktuell-Ausgaben.

### BVW seit 1922

Ein Blick in den Geschäftsbericht von 1958 beweist, daß auch frühere Generationen um die Bedeutung des Betrieblichen Verbesserungswesens wußten: Dort wird von über 300 eingesandten Vorschlägen im Geschäftsjahr 1957/58 berichtet. Rund die Hälfte der Vorschläge

wurden verwertet und prämiert. Der Betrag der ausgezahlten Prämien belief sich auf knapp 5000 DM. Übrigens: Schon 1922 führte die damalige Harvester das BVW ein.

Für Case in Deutschland ist die Verteilung zu den Funktionsbereichen der insgesamt 1836 Vorschläge, zum Großteil aus den Qualitätskosten, Workshops, wie in dieser Graphik dargestellt. Über die Umsetzung werden wir in der nächsten Ausgabe berichten.

Case hat - wie in der letzten Ausgabe von CASE aktuell berichtet - das BVW auf einen „kurzen und dadurch erfolgversprechenden Weg“ gebracht.

### 70 Projektteams

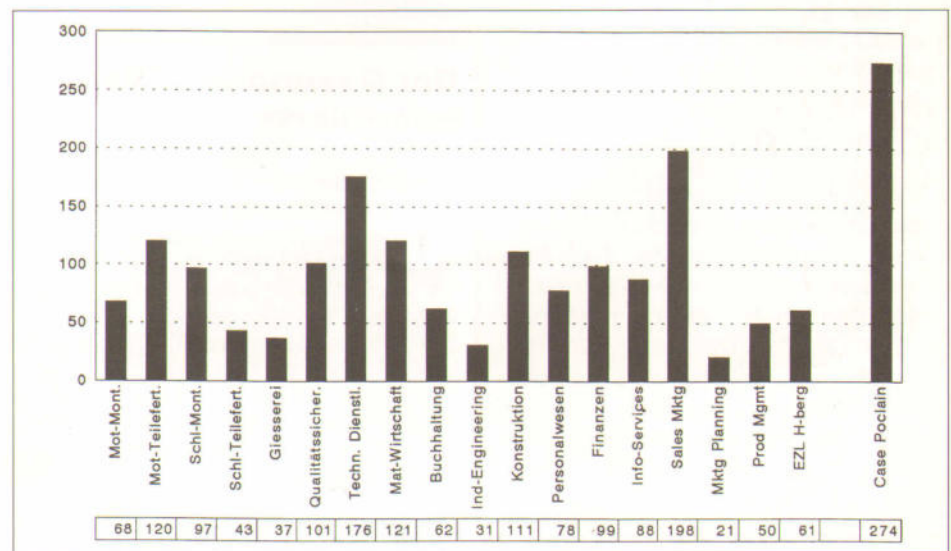
Dies hat bereits den Beifall von Europa-Präsident Steve Lamb gefunden. Er war Anfang Februar in Neuss und ließ sich über das BVW informieren. Die Präsentation kam gut an. Lamb bewertete das ambitionierte Ziel von 70 Projektteams, die in 1994 an die Arbeit gehen, als ausgesprochen zukunftsweisend.

In diesen Projektteams werden die Verbesserungsvorschläge zusammengefaßt und gemeinsam zu einer Lösung gebracht.

### Re-Engineering

Steve Lamb ermunterte in diesem Zusammenhang zur Vorgehensweise, genannt Re-Engineering: Dahinter steckt die Philosophie, die Zielsetzung nicht in

## BEREICHSWETTBEWERB Verbesserungsvorschläge



# 13 x tolle Ideen

Die „13“ einmal ganz und gar nicht als Unglückszahl: Die folgenden Verbesserungsvorschläge brachten den einreichenden Mitarbeiter insgesamt eine Prämie von 4680 DM. Die Ersparnis für's Werk beträgt - über ein Jahr gesehen - über 10.000 DM.

H.P. Voigt befaßte sich mit den Transportgestellen für Plattformen. Ergebnis: Seine in die Tat umgesetzte Idee erhöht die Standsicherheit der aufeinander gestapelten Gestelle. Seitliches Verrutschen ist ausgeschlossen.

F. Wiedemeier beschäftigte sich mit der Anhängereinrichtung an Krankabinnen. Die Aufhängung sackt nun nicht mehr durch, wie es früher beim Absenken der Traverse zur Aufnahme einer Kabine geschah.

H.J. Ippers verbesserte die Fertigung von PTO Achsträgern auf Bearbeitungszentren. Folgen: Ein Arbeitsvorgang von ca. 15 Minuten wird eingespart; Transportwege fallen weg; es wird kein Mitarbeiter zur Hilfestellung mehr benötigt.

H. Justen hatte Ideen zu Gittermatten zwischen Drehlingen. Durch den Wegfall dieser Matten wurde die Vorgabezeit deutlich reduziert.

J.M. Kleiner und H. Rößlenbroich ging es um den Batterieverbrauch einer Abteilung. Statt wie bisher Motore auf Prüfständen mit einer Taschenlampe abzuleuchten, schlugen sie vor, einen ausrangierten Arbeitsscheinwerfer vom Schlepper zu nehmen. Batterien fallen weg, und helleres Licht steht zur Verfügung.

H.D. Ballmann hatte zur Anlieferung der Vordergewichte Ideen: Sie kamen unordentlich verpackt im Werk an. Das hatte Auswirkungen bis in den Bereich Arbeitssicherheit. Ballmann regte an, Doncaster zur Übernahme des Neusser innerbetrieblichen Transportverfahrens zu bewegen - mit vielen positiven Ergebnissen.

K. Cremer erdachte und schrieb das Datenbank- und Statistikprogramm „Mängel-Star 1“, das in erster Linie der Erfassung von Mängeln über einen größeren Zeitraum dient. Das Programm beweist seit längerem seinen hohen Nutzwert und ist auch für Laien leicht erlernbar.

M. Golenia verhindert durch seine Idee die Anhaftung von Schmutzteilen beim Punktschweißen der Hauben von Maxxum-Schleppern.

H. de Jesus Duarte verminderte umfangreiche Auswuchtarbeiten sowie unnötige Zeitzugaben bei der Arbeit an Schwungrädern.

U. Winkler zeigte auf, daß ein Lastenaufzug in Halle 14 stillgelegt werden konnte.

H. Pützhovens Thema war die Dürrwaschmaschine. Sein Verbesserungsvorschlag reduzierte u.a. die einzusetzende Chemikalienmenge und verhindert, daß 7000 l Abwasser über die Ultrafiltrationsanlage aufgearbeitet werden. Zudem erhöht sich die Qualität der Phosphatierergebnisse.

H. Duarte sorgte dafür, daß ein Überbestand an Schwungrädern aufgebraucht werden kann.

M. Bieber schaffte es, die Zahl der Füße an bestimmten Holzpaletten von drei auf zwei zu reduzieren.

## Der Gesundheitsdienst informiert:

Im Zuge der Reorganisation des Gesundheitsdienstes im Werk Neuss wurden für die Behandlung von Bagatelbehandlungen und Routinebetreuungen feste Zeiten eingeführt. Der Gesundheitsdienst ist ab sofort werktäglich von 07.00 bis 15.00 Uhr besetzt. Die Ambulanz steht von 07.00 bis 08.00 Uhr und von 13.30 bis 14.30 Uhr bereit. Nach 15.00 Uhr sind die Mitarbeiter des Werkschutz für die sofortige Hilfe zuständig. Wir bitten die Mitarbeiter, diese Zeiten einzuhalten, um eine möglichst reibungslose und doch effektive Betreuung weiterhin durchführen zu können.

## Leistungsstarkes TQM-Team:

### „Alle zogen an einem Strang“

Ein POCLAIN Total Quality Management-Team beschäftigte sich in 1993 mit der Aufgabe, die „auf Lager“ liegenden Anbaugeräte von Baumaschinen in der Zahl zu reduzieren. Das stolze Ergebnis: Der Wert des Ausrüstungsbestandes konnte von 7,3 Millionen DM Ende 1992 auf jetzt 5,1 Millionen DM gesenkt werden.

Alle Team-Mitglieder zogen an einem Strang, als sie zuerst lose Ausrüstungen auf Verwendungsmöglichkeiten in neuen Maschinen prüften und in Zusammenarbeit mit den Niederlassungen, der Auftragsabwicklung in Neuss und dem Werk Crepy zum Einbau in „Rumpfmaschinen“ einplanten. Es wurden z.B. Bagger ohne Ausleger und ohne Pendelarm in Frankreich produziert; jene Teile wurden in den Niederlassungen aus dem eigenen Bestand nachgerüstet. Manche Hürde war zu nehmen, bis dies zu realisieren war. So mußte improvisiert werden, wenn beim Zusammenbau etwa Steuerelemente oder andere „Kleinigkeiten“ fehlten.



Hier sind die Team-Mitglieder: H. Rademacher, Chr. Schiffers, ? Hegemann, H. Kannen (? Jürgens war bei der Aufnahme in Urlaub).

## Nebenamtliche Feuerwehrleute

Die hauptamtlichen Feuerwehr- und Werkschutzleute werden durch nebenamtliche Mitarbeiter verstärkt und ergänzt. Derzeit werden zwölf Mitarbeiter aus allen Bereichen im vorbeugendem Brandschutz, im Bekämpfen von Bränden und im Umgang mit den Vorschriften eines Meldesystems geschult.

Außerdem wird sich eine Ausbildung zum Betriebsanitäter anschließen. Die ausgewählten Mitarbeiter werden im Ernstfall über Funk alarmiert und gehen ansonsten ihrer üblichen Arbeit nach.

**Agritechnica verbreitete Optimismus:**

**Präsenz hat sich ausgezahlt**

„Wir hatten den schönsten Stand, die besten Ideen, das beste Team“ - vor Selbstbewußtsein strotzte die Case IH-Truppe auf der Frankfurter Agritechnica. Der Erfolg nährte diese optimistische Selbsteinschätzung. Geschäftsführer Rurik S. von Kotzebue: „Für uns hat sich die Präsenz in Frankfurt ausgezahlt. Unser Angebot, ein Treffpunkt für konzentrierte

Fachgespräche zu sein, eine Drehscheibe für den Informationsaustausch unter Praktikern vor dem Hintergrund einer großen Palette unterschiedlichster Leistungsträger, konnten wir voll überbringen. Für uns hat sich bestätigt: „Die Agritechnica wäre für uns sehr teuer geworden, wenn wir uns hier nicht präsentiert hätten.“



Angesichts der schwierigen Situation in der Landwirtschaft war Case IH überrascht über das außerordentlich große Interesse. Neben tausenden von Landwirten und Lohnunternehmern aus allen Regionen Deutschlands wurden in parallel organisierten Basislehrgängen mehr als 800 Fachverkäufer u.a. mit den erstmals vorgestellten Schlepperreihen 32/42 vertraut gemacht.

**528 Schlepper verkauft**

Es kam auch zu einer Reihe von Geschäftsabschlüssen. Insgesamt fanden 528 Schlepper, darunter allein 229 Maxxums, Käufer. Gute Kunde kam auch aus dem Ersatzteilgeschäft und vom Absatz der AF-Mähdescher.

**1000. Magnum übergeben**

Am vorletzten Tag der Messe übergab Richard Krant, Senior Vice-President von Case, den 1000. Großschlepper der Magnum-Serie für den deutschen Markt an den Case IH-Exklusivhändler Heinrich Schmahl GmbH & Co. aus dem holsteinischen Oldenburg.

**Über 100.000 Äpfel verteilt**

Ein Indiz für die hohe Frequenz auf dem Case IH-Messestand waren die an Besucher ausgegebenen Äpfel, Motto: „Case IH - der Landwirtschaft verpflichtet“. Die zunächst vorgesehenen elf Tonnen reichten bei weitem nicht; zwei Tonnen mußten nachgeordert werden. Insgesamt wurden weit über 100.000 Äpfel verteilt.

**Der Betriebsrat informiert:**

Am 13. Januar 1994 besuchte der türkische Konsul Ömer Altug mit dem Arbeits- u. Sozialattaché Herrn Coskum Iki auf Einladung des Betriebsrates das Neusser Werk. Im Vorfeld knüpfte man Verbindungen zum Konsulat und konnte in einem Gespräch in der Botschaft in Düsseldorf an der M. Igde und H. Pepe die bis dahin entstandene Werkssituation des Werkes darlegen. Der Konsul bot seine ihm mögliche Unterstützung und Verbindungen an, die zur Sicherheit von Arbeitsplätzen dienen könnten. Es erfolgte ein Schreiben an die Konzernspitze in die U.S.A. Der Einladung folgend besuchte der Konsul das Neusser Werk und konnte in vielen Gesprächen vor Ort die Angst der Belegschaft und seiner Landsleute um den Arbeitsplatz erfahren. Der türkische war sichtbar beeindruckt von den hier hergestellten Schlepperserien und bat um weitere Informationen der Geschehnisse im Werk.

**Betriebsratsvollkonferenz**

Vom 16. - 18.02.94 hielt der Betriebsrat eine Vollkonferenz in Waldbreitbach ab. Die Zielsetzung solcher Seminare sind

die wirtschaftlichen und betrieblichen Gesichtspunkte fernab jeglicher telefonischer und personeller Unterbrechungen zu diskutieren und einen offenen Meinungsaustausch zu fördern. Es waren Workshops mit der Geschäftsleitung, die unter anderem Themen dieser Art betreffen, vorgesehen. Aufgrund der letzten Entwicklungen bei den Verhandlungen zum Sozialplan/Interessenausgleich beschloß der Betriebsrat kurzfristig den Ablauf der Konferenz anzupassen. Die Betriebsratsmitglieder hatten so Gelegenheit, die neu entstandene Situation



zu diskutieren und über weitere Schritte zu beraten. Herr H.-P. Kehlenbach erschien noch am selbigen Tage und legte dem Betriebsrat die zu erwartende Entscheidung der Konzernspitze vor. Herr H. Jütten (IG Metall) folgte unserer Bitte, an unseren Gesprächen beratend teilzunehmen.

Der gesamte Betriebsrat hat den letzten Vertragsentwurf vom 17.02.94 noch einmal eingehend beraten und ist zu dem Ergebnis gekommen, diesen Vertrag nicht zu unterzeichnen. Dies wurde telefonisch und schriftlich am selben Tage noch an die Geschäftsführung mitgeteilt mit den zu erwartenden Risiken der Einigungsstelle für den gesamten Konzern. Parallel dazu beschloß der Betriebsrat seine Konferenz abzubrechen um die Betriebsversammlung (18.02) stattfinden zu lassen und die Belegschaft über die verhärtete Gangart der Geschäftsführung zu informieren. Am Donnerstagabend erhielt der Betriebsrat Signale, daß der Konzern bereit ist, die Forderungen des Betriebsrates eventuell zu akzeptieren. Am Freitagmorgen wurde dann bei einem klärenden Gespräch der Vertrag so abgeändert, daß der Betriebsrat diesen unterschreiben konnte.



## Werkzeugabteilung sammelte für Kinder

Über 1500 DM sammelten 20 Mitarbeiter der Werkzeugabteilung. Aber nicht etwa, um die stattliche Summe irgendwann zum eigenen Vergnügen auszugeben. Drei von ihnen überreichten stellvertretend für alle anderen den entsprechenden Scheck an den Kinderschutzbund Neuss. Das Geld soll u.a. ausgegeben werden zur Anschaffung eines Kriechtunnels, von Büchern und Baufahrzeugen für den Sandkasten sowie für Bastel- und Malmaterial.

Gleich mitgebracht hatten die Case-Mitarbeiter noch einen Kindertraktor.

## Beim Karneval des Werkschors:

## Nordstadthalle stand Kopf

*Ein karnevalistisches Bonbon der Extraklasse bot der Werkschor bei seinem Kostümball in der Nordstadthalle: Ein (fast) volles Haus und eine Superstimmung - da vergingen die Stunden wie im Fluge.*

Der Chor selbst brachte sein Publikum mit bekannten Liedern richtig auf Trab. Auf dieses Fundament konnten die „fidelien Musikanten“ anschließend aufbauen.

Mehrere Bütenreden brachten Erholung für die beim Tanz belasteten Muskeln, strapazierten dafür aber die Lachmuskeln.

Der Betriebsratsvorsitzender Mustafa Igde nutzte die Chance, die entfallene „Schlepperübergabe“ für die Karnevalszüge symbolisch durch einen Maxxum-Modellschlepper zu ersetzen.



## Neues Kesselhaus im Bau

Gute Fortschritte macht der Bau des neuen Kesselhauses, der sich in mehrere Anlagenteile gliedert. Dazu zählen zwei Großraumwasserkessel mit Erdgasfeuerung, zwei Stahlkamine, eine Teilentsalzungsanlage, ein Kondensatsammelsystem einschließlich „Polizeifilter“, eine Kesselspeiseanlage mit Speisewassersystem und Entgaser, verbindende Rohrleitungen sowie ca. 550 m Rohrleitung zur Gasversorgung.

Jeder der Kessel wird maximal 14 t Dampf stündlich mit vier bar Druck und 250 Grad C Temperatur liefern können.



## Der Rhein besuchte Case

Teilweise „Land unter“ meldete Case, als das Jahrhundert-Hochwasser das Werksgelände erreichte. Aber die Produktion war davon kaum betroffen, insgesamt hielten sich die Schäden dank des hervorragenden Einsatzes der Mitarbeiter in Grenzen. Dennoch: Auf den „unangemeldeten Werkbesucher Vater Rhein“ kann Case in Zukunft gerne verzichten.

## Preisrätsel

Auflösung und Gewinner aus der Dezember-Ausgabe 1993.

Die richtigen Lösungen waren:

Zu Frage 1: in 1992 waren „nur“ 88 Unfälle zu melden.

Zu Frage 2: die NCE-Motorenreihe wurde 1983 in Neuss eingeführt.

Zu Frage 3: das Zentrale Landwirtschaftsfest wurde in diesem Jahr zum 120sten Mal ausgetragen.

### Gewonnen haben:

1. Preis: 6-tlg. Leicht-Reisegepäck

**Fabisiak Martin**

2. Preis: „Kienzle“ Kaminuhr

**Hüsnü Pepe**

3. Preis: Tee/Espresso Set

**Fritz Müller**

4. Preis: Thermometer Mini/Maxi

**Therese Iltisberger**

5. Preis: Kleinbildkamera „Flash“

**Adolf Eyrich**

6. Preis: Isolierkanne Chrom

**Josef Löhnert**

7. Preis: Kosmetiktasche

**Hans-J. Severing**

8. Preis: Schwimmkерze

**Wilfried Niessen**

9. Preis: Wand-Tischuhr

**Ernst Zeschin**

10. Preis: Krawattennadel

**Manfred Bieber**

Neue Fragen auf der Postkarte.

## Krankgeschrieben - und was dann?

Um Mißverständnisse zu vermeiden, hat die Personalabteilung eine Anleitung herausgegeben, die über den Ablauf von Krankmeldungen genau Auskunft gibt.

- 1) Am ersten Krankheitstag den Vorgesetzten informieren. Sollte er nicht zu erreichen sein, kann auch die Personalabteilung angerufen werden.
- 2) Abteilung und Personalnummer auf die Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung schreiben.
- 3) Diese Bescheinigung sofort an die Firma senden; Anschrift: JI Case GmbH, Personalabteilung, Industriestr. 49, 41460 Neuss.
- 4) Ist der Vorgesetzte nicht sofort informiert worden, liegt unentschuldigtes Fehlen vor.
- 5) Auch bei Verlängerung der Krankheit muß der Vorgesetzte unverzüglich telefonisch unterrichtet werden; die Folgebescheinigung muß ebenfalls sofort abgeschickt werden.
- 6) Wenn absehbar ist, wann man wieder arbeitsfähig wird, ist der Vorgesetzte sofort über den Tag der Arbeitsaufnahme zu informieren.

## Persönliches

### Ernennungen

Albert Ippisch ist in Erweiterung seines Verantwortungsbereiches als Niederlassungsleiter Nürnberg auch für die Niederlassung München und die Service-Station Straubing zuständig.

### Geburten

Nihat Seyrik, Sohn **Kadir** am 13.11.93

Carmelo Donzuso, Tochter **Adriana** am 21.12.93

Volker Stephan, Tochter **Lina Johanna** am 19.12.93

### Goldhochzeiten

**Ludwig Keller**, fr. Lohnbüro, am 30.12.93

**Gerhard Grüner**, fr. Werkzeugbau, am 18.02.94

**Jakob Holzäpfel**, fr. Inspektion, am 18.02.93

### Sterbefälle

**Johann Müller**, fr. Inspektion, 81 Jahre, am 12.12.93

**Paul Zimmermann**, fr. Inspektion, 81 Jahre, am 14.12.93

**Albert Messing**, fr. Werksanlagen, 89 Jahre, am 21.12.93

**Christian Hammers**, fr. Techn. Büro, 70 Jahre, am 28.12.93

**Erich Sandeck**, fr. Filiale Hamburg, 84 Jahre, am 25.01.94

**Heinrich Rodrigo**, fr. Werkzeugbau, 88 Jahre, am 04.02.94

**case aktuell**

### JI Case

Ein Tenneco-Unternehmen

Herausgeber: JI Case GmbH

Industriestr. 39-49, 41460 Neuss

Redaktion: D. Steinhage, Kommunikation (verantwortlich)

H.-J. Ippers, W. Krüger, W. Müller, W. Sabel, H. Pepe,

K. Sitterle, K.-H. Schmitz, E. M. Wimmers, I. Karageoz.

Satz: Graphic-Shop, Düsseldorf

Druck: Meuter Druck, Düsseldorf

