



TOTAL QUALITY MANAGEMENT

TQM-Teams bei uns

Der Begriff TQM findet immer mehr Einzug in den Sprachgebrauch — auch der deutschen Industrie — TQM steht für **Total Quality Management**. Der Begriff aus dem Amerikanischen steht für eine Reihe von Führungsinstrumenten, die in allen Wirtschaftszweigen eingeführt werden.

Bei Case in Deutschland sind bereits eine Anzahl von TQM-Teams für die verschiedensten Problemstellungen, für die verschiedensten Aufgabenstellungen eingeführt. Zum Beispiel hat das Werk schon 75 Teams, die sich mit der Inventurreduzierung, der Optimierung des Maschinenparks, der Verbesserung der Verteilung von

Arbeitsschutzartikeln bis zu den verschiedenen Schritten, die Qualität unserer Produkte zu steigern, befassen.

Ein wichtiges Element des TQM ist die Einbeziehung aller Mitarbeiter und aller Belegschaftsgruppen. Diese Teams haben aber nicht nur die Aufgabe, die Probleme zu untersuchen und dem Management vorzutragen, sondern innerhalb TQM erhalten die Mitarbeiter auch die Autorität und Vollmacht, die angezeigten Lösungen einzuführen und umzusetzen. Hier wird die Kompetenz der Mitarbeiter, die direkt mit der Aufgabe beschäftigt sind, auch bei der Umsetzung in die Lösung eingesetzt.

Re-Engineering — Was ist das ???

Neben KAIZEN, Total Quality Management, ist in der jüngeren Vergangenheit auch „**Re-Engineering**“ in den Wortschatz bei Firmen-Neuorientierungen und Verbesserungen aufgetaucht. Im Februar hat das europäische Management eine Projektgruppe mit eben diesem Titel eingerichtet und wir wollen hier die Prinzipien von **Re-Engineering** vorstellen.

Re-Engineering geht davon aus, daß sich ein Unternehmen von den hergebrachten Traditionen und Vorgehensweisen löst und praktisch „auf der grünen Wiese“ die Unternehmensprozesse neu gestaltet. Der Kunde übernimmt im Rahmen des intensiven Wettbewerbs das Kommando und der permanente Wandel wird zur Konstanten.

Re-Engineering folgt im Prinzip vier Schlüsselworten:

Es ist das **fundamentale** Überdenken und die **radikale** Neugestaltung von **Unternehmensprozessen** und das Resultat sind **Verbesserungen um Größenordnungen** in entscheidenden, wichtigen und messbaren Leistungsgrößen. Dieses Vorgehen findet das Ergebnis in Verbesserungen um Dimensionen, die mit dem Begriff „Quantensprung“ bezeichnet werden. Die dem japanischen KAIZEN zugrundeliegende, ständige Verbesserung vieler kleiner Schritte wird ersetzt durch eine neue Arbeitswelt, die radikal neu gestaltete Abläufe einführt.

Bei den neuen Prozessen ist die Informationstechnologie zwar eine wichtige Komponente, die intelligent eingesetzt wird, ist aber nicht das Allheilmittel.

Case aktuell wird in den kommenden Ausgaben noch näher auf dieses Thema eingehen.



Fünf Kollegen aus dem TQM-Team zur Sicherstellung von 98 % Akkuratheit der Lagerbestandsführung mit CMS-Einführung im November '94

10 x MEAD

Case Management Leitlinien

Auf einer Konferenz Ende vergangenen Jahres hat der Präsident von Case in einer beeindruckenden Ansprache 150 europäischen Führungskräften die nachstehenden Leitlinien zur Aufgabenstellung gemacht.

- Machen Sie sich bewußt, warum Sie hier arbeiten und welchen Beitrag Sie damit zur Verwirklichung der Unternehmensziele leisten.
- Motivieren Sie Ihre Mitarbeiter. Teilen Sie ihnen mit, was Sie von ihnen erwarten und warum. Sorgen Sie dafür, daß herausragende Ergebnisse erreicht werden.
- Nehmen Sie den Prozeß der Veränderung in die Hand, um immer wieder neue Verbesserungen zu erreichen. Geben Sie sich niemals mit dem Bestehenden zufrieden.
- Konzentrieren Sie sich unablässig auf Qualität, Produktivität und auf die Anforderungen der Kunden.
- Wählen Sie Spitzenkräfte aus. Übertragen Sie ihnen Verantwortung und geben Sie ihnen die nötige Anleitung, damit Sie Erfolg haben können. Geben Sie ihnen den nötigen Rückhalt, damit sie Risiken eingehen.
- Stellen Sie sich der Realität, hören Sie zu und beziehen Sie alle mit ein.
- Sorgen Sie für Teamarbeit — stellen Sie Arbeitsgruppen zusammen, die nicht durch Organisationsstrukturen behindert werden.
- Schaffen Sie ein Umfeld, in dem Menschen das Gefühl haben, fair behandelt zu werden, weil eine Atmosphäre der Offenheit und des Vertrauens herrscht.
- Entwickeln Sie Respekt und Wertschätzung für Eigenheiten.
- Gehen Sie mit gutem Beispiel voran. Demonstrieren Sie Leistung, Integrität und Ethik.

.. und sieben weitere Verbesserungsvorschläge ...

Auf der Sitzung des Bewertungsausschusses für Verbesserungsvorschläge wurden neun konstruktive Vorschläge positiv bewertet.

Als Honorierung kamen insgesamt DM 2.500,- als Prämie und zwei Sachprämien zur Ausschüttung.

Herr **G. Jansen** änderte die Platte mit Bolzen am unteren Lenker.

Herr **R. Paschke** hatte den Einfall vorgetragen, die Steckdosenbefestigung zu ändern. Die Befestigung des Halters am Kabinenrahmen wurde auf Vorschlag von Herrn **G. Frevilliers** geändert, was zu einer Qualitätsverbesserung führte.

Die bisherige Anordnung des Identitätsschildes in der Kabine bereitete beim Einlegen der Bodenmatte Schwierigkeiten. Herr **K. H. Bernhard** machte den Vorschlag, die Befestigung des Schildes entsprechend zu ändern.

Damit unser Schlepper beim Nachfüllen von Getriebeöl nicht mehr durch austretendes Öl verschmutzt wird, wurde der Vorschlag von Herrn **G. Brockerhoff**, einen Behälter zwischen Befestigungsbohrung und Entlüftung zu installieren, eingeführt.

Auf Veranlassung von Herrn **M. Stackowski** konnte bei der Verkabelung die Doppellieferung einer Gummitülle, die sowohl zum Lieferumfang der Steckdose als auch zum Lieferumfang des Kabelstranges gehörte, vermieden werden.

Durch Anfertigung einer kleinen Vorrichtung für die Montage der PTO Steuerleitungen konnte Herr **A. Juntermanns** eine einwandfreie Montage sicherstellen.

Türkische Kurzübersetzungen in CASE aktuell

Beginnend mit der nächsten Ausgabe wird CASE aktuell zu den Artikeln eine türkische Kurzübersetzung abdrucken. Damit wollen wir sicherstellen, daß möglichst viele Mitarbeiter die wesentlichen Informationen verstehen. Zudem dient dieser Schritt dazu, die Kommunikation innerhalb des Unternehmens zu unterstützen.

Vor längerer Zeit gab es bereits neben den deutschen Aushängen türkische Ausgaben. Diese wurden mit der Absicht eingestellt, die innerbetriebliche Integration der ausländischen Mitarbeiter zu fördern, dadurch daß sie soviel Deutsch erlernen mußten, daß sie die Berichte lesen und verstehen konnten.

Auf der anderen Seite ist aber zu bedenken, daß jede Nachricht nur dann vom Empfänger gelesen wird und ihn wirklich erreicht, wenn er in der Lage ist, sie problemlos zu verstehen. Daher wurde nun nach Möglichkeiten gesucht, den Kreis der aktiven Leser zu erweitern. Durch die Kurzübersetzungen werden die türkischen Mitarbeiter, die einen Großteil der Belegschaft ausmachen, in ihrer Muttersprache informiert. Somit haben sie mehr als bisher die Möglichkeit, direkt von Vorgängen im Unternehmen zu erfahren. Ziel ist es, zu erreichen, daß die Bereitschaft der Mitarbeiter steigt, sich mit Case zu befassen.

Mit dem MAGNUM die Nase vorn

Seit 1951 gibt es Wettbewerbe im Leistungspflügen und diesmal haben sich insgesamt 14 junge Landwirte im Odenwald getroffen, um ihr Können um die beste Ackerfurche zu messen.

Markus Brenneisen ist Besitzer eines Magnum 7120 und hatte nach Auswertung von acht Punktrichtern mit der Technik und Qualität dieses Case-IH „die Nase vorn“.



E. Pfannholzer und seine ISETTA

Wie andere Kleinwagen verschwand auch die 12 PS starke BMW-Isetta mit dem 250 ccm Einzylinder-Motor in den 60er Jahren aus dem Straßenbild. Damit die Erinnerung an die im Volksmund genannte „Knutschkugel“ erhalten blieb, verloren Freunde wie unser Kollege E. Pfannholzer aus der Arbeitsvorbereitung ihr Herz. Er kaufte 1987 ein Modell, 30-jährig und „aus erster Hand“, wie er betont.

Aus technischem Interesse, aber auch der Sicherheit wegen, war ihm von Anfang an klar, daß sie bis zur letzten Schraube zerlegt werden mußte. Hierbei mußte Herr Pfannholzer feststellen, daß die Karosserie erheblichen Rost aufwies, der Motor fast ohne Kompression war und Getriebe, Hinterachse, Vorderachse und die Bremsen hingerichtet waren. Ersatzteile konnten zum Teil noch in Deutschland bezogen werden, zum Teil war aber auch der Weg zu Oldtimerfreunden in England erforderlich. Im Sommer 1994 soll der TÜV-Segen und die Fahrzulassung erreicht werden — hoffen wir es!



Die neuen Roten von Case IH:

Sieben auf einen Streich

Case IH hat zu einem neuen, erfolgversprechenden Schlag ausgeholt: auf der Agritechnika wurden die ersten drei von insgesamt sieben Schleppern der neuen Baureihen 32/42 vorgestellt. Die neuen wendigen, leichten und kompakten Roten aus Neuss liegen mit 45 bis 90 PS im Stückzahlstärksten Marktsegment.

Kennzeichnend für die zentralangetriebenen Schlepper ist der Variantenreichtum in Motor, Getriebe, Antrieb, Kabinen und Komfort. Die neuen Serien lösen die bisherige A-Familie ab, die viele Jahre zur Standardausrüstung landwirtschaftlicher Betriebe gehörte.

Umfangreiche Markterhebungen

Das Konzept für beide Baureihen entstand nach umfangreichen Markterhebungen, die Case IH auf dem europäischen Markt gemeinsam mit Fachhändlern und Kunden durchführte. Die Schlepper decken den Bedarf von Landwirten und Lohnunternehmern ab, die ihren Betrieb mit einer effizienten Basismaschine für nahezu alle kleinen bis mittelgroßen Feldarbeiten ausrüsten wollen oder einen modernen Serviceschlepper für die Hofarbeit benötigen.

Keine „hausinterne“ Konkurrenz

Im Segment der neuen Baureihen ist Case IH bereits mit zwei außerordentlich erfolgreichen Schlepper-Baureihen vertreten: den Maxxums, von denen inzwischen mehr als 30.000 Exemplare gebaut wurden, und den bewährten Schleppern der B-Familien.

Doch eine Produkt-Konkurrenz aus dem eigenen Hause entsteht nicht, wie Vertriebsdirektor Matthias H. Kratz weiß:

„Nie zuvor haben wir so lückenlos alle

Forderungen des Marktes erfüllen können. Wir meinen, daß nicht ein Allrounder den Markt abdecken kann, der zwar alles beherrscht, aber in keiner Disziplin Spitze ist. Um die gegenwärtig schwere Zeit zu bewältigen, brauchen Landwirte und Lohnunternehmer ein breites Schlepper-Programm, aus dem sie für unterschiedliche Arbeitsschwerpunkte die besten Maschinen auswählen können. Wir bieten nicht die Wahl der Qual, sondern die Wahl der wirtschaftlichsten und besten Lösung. Darum unser Angebot in diesem Marktsegment, in dem in Deutschland 60 Prozent aller Schlepper zugelassen werden — ein in Leistung und technischem Komfort gut abgestuftes „Schlepper-Spektrum“.



DER BETRIEBSRAT SAGT'S ...

Der Betriebsrat bereitet die Betriebsversammlung vor

Am Freitag, den 11. März 1994, traf sich der Betriebsrat im Trainings-Center Neuss zu einer Besprechung, die Betriebsversammlung bezüglich der Kommunikation des Sozialplanes und weiterer Aufgaben vorzubereiten. Die Problematik wurde mit Hilfe der Metaplan Lösungstechnik (Gedankensammlung) angegangen und sehr schnell zeigte sich,

daß neben der vorbereitenden Betriebsversammlung noch viel, viel Arbeit zu verrichten sein wird. Die verschiedenen Punkte wurden zu Themengruppen zusammengefaßt, wie z.B. Mehrarbeit bei Personalabbau, Gesundheitsschutz, Akkordarbeit, Arbeitsplatzsicherung und die Kommunikation zwischen Geschäftsführung, Betriebsrat und Beleg-

schaft. Als das Ergebnis vorlag, haben wir die Notwendigkeit erkannt, diese Form der Problembearbeitung und Verfolgung häufiger durchzuführen. Es wurde ein gutes Problemverfolgungswerkzeug erstellt, daß auch die konsequente Verfolgung von Maßnahmen unterstützt. Der Betriebsrat ist sich seiner wichtigen Aufgabe für die Belegschaft in der derzeitigen Situation des Unternehmens sehr wohl bewußt, auch wenn er anerkennen muß, daß die Geschäftsführung seitens der Anteilgeber auch Druck erhält. Auf diesem Weg wird das begonnene Positionspapier helfen, auch die Kommunikation mit der Geschäftsführung und dem Werks-Staff besser zu organisieren und zu optimieren. Die Ausarbeitung dieses Treffens kann gerne von den Mitarbeitern eingesehen werden.



Sozialplan unterschrieben und vorgestellt!

Am Dienstag, den 15. März 1994, wurde nach langer Verhandlungszeit der Sozialplan nachfolgend zum Rahmensozialplan unterschrieben. In einer ausführlichen Vorstellung wurden die Details der Belegschaft auf der Betriebsversammlung mitgeteilt.

Frühstück für Hochwasserhelfer

Als der Rhein in den Tagen des Jahreswechsels und im Januar recht heftig aus seinem Bett auch auf das Werksgelände und in die Keller der Gebäude geflutet hat, war tatkräftige Leistung von den Mitarbeitern gefragt.

In einer Frühstücksrunde wurden, als die größten Probleme wieder behoben waren, diejenigen Mitarbeiter geehrt, die spontan an den Aufräum- u. Reparaturmaßnahmen aktiv teilnahmen.



2 neue PC-Freunde im Personalwesen

Auch im Personalwesen sind moderne Zeiten angebrochen. Mit Walter Dieckers und Heidi Hauguth sind zwei Mitarbeiter eifrig dabei, ohne sie gleich als PC-Freaks zu bezeichnen, sich mit dem Rechner, Textverarbeitung und Datenverwaltung zu beschäftigen.



Blutspender

Der Mitarbeiter K. H. Vogt (Transport) hat zum 50. Mal beim Deutschen Roten Kreuz Blut gespendet und traf dort seinen Kollegen aus der Instandhaltung, F. Gohlke, der auch schon zum 40. Mal „zur Nadel geführt wurde“. Zwei gute Beispiele für Mitmenschlichkeit.



Richtfest des neuen Kesselhauses

Am 4. Februar war für das neue Kesselhaus Richtfest angesagt. In einer kleinen Feier wurde nochmal in Kürze der „nicht-leichte“ Genehmigungsprozess für diese Anlage und die technischen Einzelheiten vorgestellt.

Bislang war der Baufortschritt alles in allem planmäßig und somit kann Ende April das Versorgungsnetz umgestellt werden.

Trainingsprogramm zum Nichtraucher

Am 9. März 1994 fand in den Räumen des Gesundheitsdienstes in Zusammenarbeit mit der AOK-Neuss eine Informationsveranstaltung über die Gefahren des Rauchens und Wege zur Lösung von dieser Abhängigkeit statt.

Diese Veranstaltung fand gute Akzeptanz und es ist vorgesehen, demnächst eine noch breiter angelegte Aktion über weitere bekannte Risikofaktoren für die Gesundheit anzubieten.



PREISRÄTSEL

Auflösung und Gewinner aus Februar-Ausgabe. Die richtigen Lösungen waren:

Zu Frage 1: 1994 wurden bereits 70 Projektteams eingerichtet.

Zu Frage 2: Die Höhe der Prämien für 13 honorierte Verbesserungsvorschläge belief sich auf DM 4680.-

Zu Frage 3: Es wurden 550 m Rohrleitung verlegt.

Gewonnen haben:

1. Preis: Schleppermodell, Maßstab 1:16
Fred Thomassen, Abt. 750

2. Preis: Taschenübersetzer, 5 Sprachen
Hermann Messer, Abt. 590

3. Preis: Armbanduhr
Leo Heidemanns, Abt. 424

4. Preis: Teegläser
Karl Josef Reisch, Abt. 412

5. Preis: Taschenrechner
Josef Huch, Neuss Rentner

6. - 10. Preis: Krawatte
Margit Mesemann, 69181 Leimen, **Otto Wadewitz**, Abt. 951, **Ibrahim Caliskan**, Abt. 590, **Ch. Mehner**, Abt. 954, **Ralf Nebeler**, Abt. 590

Persönliches

Geburten

Dinslage, Jörg, Tochter **Laura** am 05.03.94.
da Silva Sintra, Rui, Tochter **Anabela** am 25.02.94

Klas, Roman, Sohn **Tobias Roman** am 13.03.94

Willeke, Dietrich, Tochter **Caroline** am 09.02.94

Sterbefälle

Maria Luchs, fr. Personalabteilung, 80 Jahre am 27.02.94

Heinz Trybels, fr. Werkzeugbau, 72 Jahre am 09.02.94

Heinrich Binger, fr. Schlepper-Montage, 83 Jahre am 24.01.94

Hermann Rakels, fr. Motorfertigung, 65 Jahre am 08.03.94

Werner Popendicker, fr. Härterei, 69 Jahre am 20.03.94

Erich Thöne, Arbeitsvorbereitung, 52 Jahre am 31.03.94

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,
M. Töichert, G. Kalla.
Satz: Graphic-Shop, Düsseldorf
Druck: Meuter Druck, Düsseldorf

