

# HARVESTER

P-12

Herausgeber : INTERNATIONAL HARVESTER COMPANY M.B.H.  
4040 Neuss · Industriestraße 39 - 49

No. 8, Februar 1985



**aktuell**

## Human Resources — was ist das?



Arbeitsdirektor K. Hentschel

„Der Mensch steht im Mittelpunkt — und damit immer im Wege“ sagt ein bissiger Spruch, der vor Jahren die Runde machte. Eines kommt aber auch zum Ausdruck: der Mensch ist das Wesentliche, er ist der Dreh- und Angelpunkt. Seine Vielfalt belebt, mit ihm müssen wir uns beschäftigen. Aber — ist er nicht gerade deswegen lästig, eine Quelle von Schwierigkeiten? Wo liegt das Verbindende zwischen Mitarbeiter und Unternehmen? Wir alle arbeiten aus eigenem Antrieb, keiner hat uns gezwungen oder zwingt uns. Jeder von uns hat andere Beweggründe dafür, warum er gerade diesen und nicht einen anderen Beruf ausübt. Gemeinsam ist allen Mitarbeitern das Bestreben nach finanzieller Sicherheit. Hierin zeigt sich jedoch ein gleichgerichtetes Bedürfnis von Mitarbeiter und Unternehmen: „Ohne Moos nichts los“. Besteht aber insoweit ein gemeinsames Ziel, ja eine gemeinsame Notwendigkeit, ergibt sich daraus bereits das Erfordernis, gemeinsam an einem Strang zu ziehen.

Die Gegebenheiten von „Arbeit“ einerseits und „Kapital“ andererseits sind demnach nichts, was natürlicherweise gegeneinander gerichtet sein muß, sondern im Gegenteil eine Ergänzung, denn das eine braucht jeweils das andere; sonst läuft nichts mehr.

Ohne wirtschaftlichen Erfolg sind Arbeits-

plätze auf Dauer nicht zu halten, sind Maßnahmen für den Menschen im Betrieb, sei es gesetzlich vorgeschrieben oder auf freiwilliger Basis, nicht durchzuführen. Genauso wie aber der Mitarbeiter vom Unternehmen eine bestimmte Vor- und Fürsorge erwartet, ist es auch umgekehrt: das Unternehmen ist auf den Mitarbeiter, seinen Einsatzwillen, seine Arbeitskraft angewiesen. In diesem sich ergänzenden Verhältnis gefährdet jeder Partner den anderen, wenn seine Leistung — im Sinne einer Waage — nicht der anderen entspricht. Hier liegt dann auch das Betätigungsfeld des Unternehmensbereichs, der sich bei uns „Human Resources“ nennt. Dieses Personal- und Sozialwesen beschäftigt sich mit dem Mitarbeiter und für den Mitarbeiter. Die Dienstleistung steht im Vordergrund, denn auch Personalverwaltung ist Service-Leistung. Ausbildung, Arbeitsmedizin, Arbeitssicherheit, Weiterbildung sind Themenkreise, mit denen dieser Bereich betraut ist. Der Mensch, der Mitarbeiter steht — und damit schließt sich der Kreis — im Mittelpunkt der Tätigkeit. Die Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat ist ebenfalls hierauf ausgerichtet. Die gemeinsame Zielrichtung beseitigt natürlich nicht alle individuellen Unterschiede. Diese jedoch in einen für alle tragbaren und „ertragbaren“ Rahmen zu bringen, bei Aufrechterhaltung des gemeinsamen Ziels, hierin liegt die Aufgabe dieses Bereichs. Das Besondere daran ist: jeder ist zur Mitgestaltung aufgerufen, denn jeder ist auch davon beeinflusst; jeder hat aber auch die Toleranz aufzubringen, die der gemeinsame Rahmen verlangt. Zum Wohle aller Beteiligten.

Wie sieht das an einem Beispiel aus?

Die Anzahl der Mitarbeiter hat sich im Laufe der letzten Jahre den wirtschaftlichen Gegebenheiten anpassen müssen. Nicht immer konnten ganze Betriebsteile — wie es in Heidelberg der Fall war — auf andere Unternehmen überführt werden. Soziale Fragen stellen sich, Fragen, die von den Betroffenen natürlicherweise in einem anderen Licht gesehen werden als von denjenigen, die die Aufgabe lösen müssen. Persönlich empfundene Härten lassen sich in einer solchen Situation kaum vermeiden. Sie können aber gemildert werden. Hierfür einen ausgewogenen Rahmen zu schaffen, ist Aufgabe dieses Bereichs. Die Sicherung von Arbeitsplätzen, die wirtschaftlichen Erfordernisse und die individuelle Situation des Mitarbeiters sind gegeneinander abzuwägen, ein Prozeß, der mit allen Konsequenzen durchdacht sein will. Unterbleibt eine Entscheidung, entsteht Gefahr für das gesamte Unternehmen und damit für alle vorhandenen Arbeitsplätze. Die fehlende Popularität einer solchen Maßnahme kann dadurch ausgeglichen werden, daß für die Gründe auf breiter Basis Verständnis geweckt wird. Ein 100% Erfolg? Im menschlichen Bereich nahezu unmöglich, aber stets eines Versuchs wert!

K. Hentschel

## Mitteilungen in Kürze

**Neuss** — Der Aufsichtsrat hatte für seine erste Sitzung des Jahres 1985 als Ort die neue Kundendienstschule in der Moselstr. gewählt. Die Mitglieder zeigten sich von der Funktionalität und der guten technischen Ausstattung beeindruckt. Die örtliche Anbindung an den Unternehmenssitz wurde ebenfalls begrüßt.

**Rottach-Egern** — Ende Januar war Generaldirektor E. Freter der Hauptredner bei den landtechnischen Unternehmertagen. Sein Referat stand unter der Überschrift „Muß die Landmaschinenindustrie weltweit zusammenrücken?“. Die neueste Entwicklung bestätigt die Aktualität dieses Themas.

**Washington** — Das US-Justizministerium hat Ende Januar den Zusammenschluß von IH/CASE für kartellrechtlich unbedenklich erklärt.

**Doncaster** — Nachdem alle notwendigen Formalitäten durchgeführt werden konnten, wird der Zusammenschluß in Großbritannien nunmehr vollzogen. Mr. John Gleason — Senior Vizepräsident von CASE-Europa, erklärte, daß die insgesamt drei Werke in Großbritannien (IH Doncaster, CASE Meltham und Leigh) in Betrieb bleiben würden. Die Produktpalette wird aus dem Fertigungsprogramm beider Unternehmen zusammengestellt.

**Neuss** — Die Vorarbeiten für eine Fusion von IH und CASE auf dem europäischen Kontinent werden zügig vorangetrieben. Endgültige Aussagen hierzu setzen die Erledigung aller Formalitäten voraus.

**Schleppermarkt** — Die Entwicklung des Landmaschinen- und Ackerschleppermarktes hat sich erneut verlangsamt. Nach insgesamt 34742 Zulassungen bei Ackerschleppern im Inland im Kalenderjahr 1984 wird mit einer Erholung des Marktes 1985 noch nicht gerechnet.

**Fiat** — Der Umsatz der Fiatagri GmbH, Heilbronn, der deutschen Vertriebsgesellschaft des zum Fiat-Konzerns gehörenden Landmaschinenherstellers Fiat Trattori ist im vergangenen Jahr von DM 105 Millionen auf DM 87,6 Millionen zurückgegangen.

**Ford** — Wegen der seit 1980 anhaltenden schlechten Lage auf dem Landmaschinenmarkt in den USA will FORD die Produktion von Ackerschleppern in Europa (Belgien und England) konzentrieren, und in den USA nur noch Kommunalschlepper, Baggerlader, etc. produzieren.

**Allis Chalmers** — Im Schlepperwerk von Allis Chalmers in den USA ruht die Produktion seit November 1984 und wird nach heutiger Voraussicht nicht vor April wieder aufgenommen. Allis Chalmers verhandelt mit Klöckner-Humboldt-Deutz über eine Zusammenarbeit auf dem Landmaschinenektor, bzw. einen Verkauf der Landmaschinenaktivitäten an KHD.

## Aus dem Inhalt:

Human Resources - was ist das?	Seite 1
Computer als „intelligentes Werkzeug“	Seite 2
Neue Telefonanlage im Bau	Seite 2
Erhebliche Werkzeugkosten	Seite 3
„Tag der offenen Tür“	Seite 3
Tenneco - Case, wer sind sie?	Seite 3
5 mal die Note „sehr gut“	Seite 4
Gehörlose besuchen IH-Werk	Seite 4
Abwasserbehandlung	Seite 4





KARNEVAL 1985 — Übergabe von 98 IH-Schleppern an die Prinzenpaare und Oberbürgermeister der Städte Neuss, Düsseldorf und Mönchengladbach für die dortigen Kappessontags-, Rosenmontags- und Veilchendienstagstage.

## Neue Telefon-Anlage im Bau

Im April 85 wird unsere alte Telefon-Nebenstellen-Anlage mit 440 Nebenstellen und 30 Amtsanschlüssen aus dem Jahre 1954 durch eine neue Mikroprozessor gesteuerte Anlage ersetzt. Für die neue Anlage können alle vorhandenen Apparate weiter verwendet werden, auch die Durchwahrrufnummern ändern sich nicht.

Was ändert sich gegenüber heute?

- Der Wählvorgang in der Anlage erfolgt schneller.
- Es steht ein zentraler Speicher zur Verfügung mit 100 gespeicherten Telefon-Nr., die durch Wahl einer 4-stelligen Kurzwahl-Nr. vom Computer angewählt werden können. Bei gespeicherten Durchwahl-Nr. kann man durch Nachwahl der Nebenstellen-Nr. direkt seinen Gesprächspartner erreichen.
- Wenn man dringend eine besetzte Nebenstelle braucht, kann man durch „Anklopfen“ (Kennziffer 82) den anderen auf diesen Sprechwunsch aufmerksam machen.
- Falls eine Nebenstelle besetzt ist oder nicht abhebt, kann man durch Kennziffer 89 erreichen, daß, sobald dieser Teilnehmer gesprächsbereit ist, automatisch ein Rückruf erfolgt.
- Verschiedene Teilnehmer-Gruppen erhalten zusätzlich zu ihren verschiedenen Nebenstellen-Nr. eine gemeinsame Sammel-Nr., so daß in dieser Gruppe fast immer jemand erreichbar ist.
- Anrufe für eine Nebenstelle können zeitweise auf andere Nebenstellen umgeleitet werden.
- Auch bei internen Gesprächen kann bei einem 3. Teilnehmer Rückfrage gehalten oder eine „Dreierkonferenz“ geführt werden.
- Es ist auch möglich, Intern-Gespräche an einen anderen Teilnehmer weiterzuleiten.
- Die Direktleitung nach Heidelberg bekommt eine neue Kennziffer „70“ statt bisher „7“.
- Die Kennziffer für die Personen-Rufanlage im Werk ändert sich ebenfalls von „81“ in „71“.

K. Pauly

## Kranriese im Werk Neuss



Mitte Dezember 1984 war der bisher aufwendigste Autokraneinsatz im Werk Neuss erforderlich: Demontage der Kupolofenanlage.

Hier einige imponierende Daten des Fahrzeuges:

Max. Hakenlast: 180 to  
 Max. Arbeitshöhe: 84 m (bei unserem Einsatz 49 m)  
 Gesamtgewicht: 105 to  
 Länge x Breite: 19,8 m x 3 m

Breite mit Seitenstützen: 10,5 m  
 Motorleistung Fahrzeug: 400 kW Cummins  
 Motorleistung Kran: 160 kW Cummins

Anzahl der Achsen: 8  
 Der Einsatz dauerte 8 Stunden, bis dahin war der Kupolofen einschl. Rekuperator bis zur Hälfte zerlegt.

Die Schrottmenge der Maschinen und Anlagen aus der Gießerei I, insbesondere Kupolofenanlage und kompl. Bahn III beträgt ca. 500 to.

Winfried Berkel

## Computer als „intelligentes Werkzeug“

Autofahren, Telefonieren, Fernsehen: Zuerst war es nur einzelnen Personen vorbehalten, und Jahre später wurde es für jeden zur Selbstverständlichkeit.

Mit der gleichen Selbstverständlichkeit können sie heute in Ihrem Büro „persönlich“ über die Datenverarbeitung verfügen. Sie können den Computer veranlassen, daß er Ihnen ausgewählte Informationen wie Berichte, Analysen und Übersichten am Bildschirm anzeigt, die ggf. per Drucker auf Papier gebracht werden oder in graphischer Form über Plotter (= Zeichengerät) ausgegeben werden können.

Anders als die DV-Spezialisten brauchen Sie dabei nicht mal zu wissen, was in einem Computer vor sich geht. Alles, was Sie können sollten, ist das Bedienen Ihrer Datenstation und natürlich das Formulieren der zu lösenden Aufgabe nach wenigen, einfachen vorgegebenen Regeln.

Die „Werkzeuge“, die für den Programmierer im Fachbereich zur Verfügung stehen, reichen von einfachen Kalkulationsprogrammen auf dem Personal Computer (PC) bis hin zu mächtigen Datenbanksystemen auf dem Großrechner.

Damit die eine Seite — Sie als Benutzer — die andere Seite — den Computer — leichter versteht, gibt es Beratung: beim Benutzerservice im Bereich ISS. Hier kann in einem persönlichen Gespräch abgeklärt werden, welches „Werkzeug“ für Sie geeignet ist.

Lassen Sie sich dort die benutzerfreundlichen „Werkzeuge des Personal-Computing“ vorstellen, mit denen Sie eigene Anwendungen normalerweise ganz einfach erstellen können.

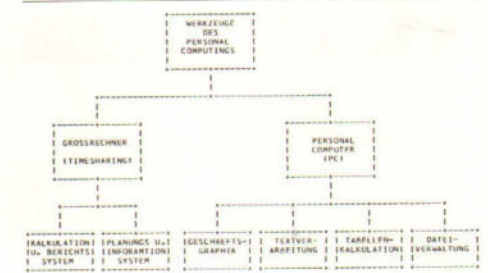
Am Anfang und bei komplexeren Aufgaben hilft Ihnen der Benutzerservice.

Und nebenher kann Ihnen der Benutzerservice auch sagen, welche Kollegen aus Ihren Nachbarabteilungen mit selbstentwickelten Anwendungen ihre Arbeiten schon effektiver durchführen.

Hinzu kommt, daß der Benutzerservice die nötige Erfahrung hat beim Erstellen von Wirtschaftlichkeitsanalysen. Er sorgt für die Basis, auf der Sie die Erfordernis der Anschaffung der Geräte begründen können.

Zur gegebenen Zeit weist der Benutzerservice Sie dann in die Handhabung der Datenstation ein, schult Sie in der Benutzung der geplanten Personal-Computing-Software und unterstützt Sie beim Beschaffen evtl. notwendiger Datenextrakte aus den zentralen Datenbanken.

Die folgende Übersicht zeigt Ihnen, welche Werkzeuge für das Personal-Computing in unserem Hause zur Verfügung stehen.



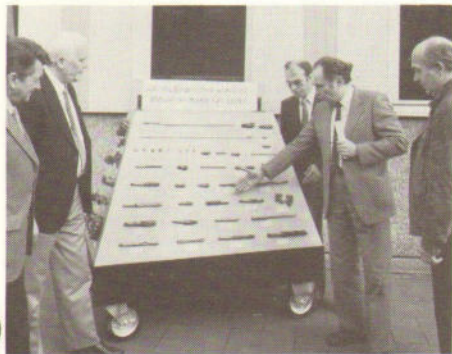
H. Wolf



## Erhebliche Werkzeugkosten

Die Bedeutung des Bearbeitungswerkzeuges zur wirtschaftlichen Herstellung von Werkstücken

Um die Mitarbeiter auf die Bedeutung und die Kosten der Werkzeuge hinzuweisen, ist ein Wagen erstellt worden, an dem die verschiedensten Werkzeuge mit ihren Kosten angebracht worden sind. Bei der Betrachtung und Auswertung dieser Ausstellung von zerstörten Werkzeugen, sollte für jeden deutlich erkennbar werden, wieviel Geld in Mark und Pfennig an einer Werkzeugschneide bei fachlicher Behandlung verdient werden kann.



Schon bei der Planung einer Werkzeugmaschine, Sondermaschine, Transferbearbeitungsstraße oder flexiblen Systemen (CNC-Bohr-, Fräs- und Drehzentren) wird dem Bearbeitungswerkzeug besondere Bedeutung zugeordnet.

Bei der Festlegung der Bearbeitungsmethode und Vorgangsfolge eines Werkstückes wird die Form und Type des Bearbeitungswerkzeuges festgelegt, wobei man sicher sein muß, daß der Arbeitsvorgang nach der vorgesehenen Zeichnungsspezifikation mit dem festgelegten Bearbeitungswerkzeug ausgeführt werden kann. Die geplante Bearbeitungsmethode, Vorgangsfolge und Werkzeugausführung mit Schnittwerten werden in einem Werkzeugplan festgelegt. Um diesen sorgfältig geplanten Werkzeugplan konstruiert man im wesentlichen die erforderliche Bearbeitungsmaschine. An dieser Darstellung erkennt man sehr deutlich, welche Bedeutung und welchen Stellenwert das Bearbeitungswerkzeug für die Fertigung von Werkstücken hat.

Die verschiedenartigen Werkzeuge, die rohe Werkstücke in mehreren Arbeitsgängen bearbeiten, bedürfen insbesondere auf Grund ihrer hohen Kosten einer organisierten Wartung (Werkzeugdienst).

Um das Bearbeitungswerkzeug wirtschaftlich optimal im Einsatz auszunutzen, muß das Augenmerk vom Bedienungsmann und Einrichter in erster Linie auf die Behandlung der Werkzeuge an der Maschine gerichtet sein.

Auf Grund der erheblichen Werkzeugkosten, die pro Jahr anfallen, ist jeder Mitarbeiter, der mit Bearbeitungswerkzeugen betraut ist, aufgefordert, dieses sachlich und fachlich zu behandeln und zu verwalten, um deren Zerstörung zu vermeiden.

Der wirtschaftliche Ausnutzungsgrad eines Werkzeuges ergibt: Standmenge und Preis.

H. Fischer

### Impressum

Verantwortlich: K. Hentschel  
Redaktion: S. Hennebach, K.J. Hoegen, W. Krüger, K. Paul, P. Scholz, K. Sitterle  
Gestaltung: W.D. Buecklers  
Photos: A. Grahl  
Repro: Klischee W. Mehl  
Druck: H. Krapohl GmbH & Co. KG

## Tenneco-Case – wer sind sie?

Am 26. November 1984 gab die IH den Verkauf ihrer Landmaschinenaktivitäten an die Tenneco Inc. bekannt, Inhaberin der J. I. Case Company, einem Land- und Baumaschinen-Produzenten in den USA und Europa.

Wer sind Tenneco und Case heute?

### TENNECO INC. – Houston/Texas

**Aktivitäten:** Im Laufe der letzten 40 Jahre hat die Tenneco-Gruppe durch Aufnahme zahlreicher Unternehmen ihre Aktivitäten ausgebaut. Jedes neue Engagement diente der Unterstützung der Gruppe.

Auf diese Weise gelangte Tenneco in zahlreiche Wirtschaftsbereiche: Erdöl und -gas, Chemie, Bergbau, Verpackungsindustrie, Landwirtschaft, Land- und Baumaschinen, Kraftfahrzeugteile, Schiffskonstruktion, Immobilien und Lebensversicherungen.

Der Gründer Gardiner Symonds hatte mit Beginn des Erdölgeschäftes 1944 stets 2 Ziele vor Augen: Qualität und Produktivität, verbunden mit modernster Technologie. Diese noch heute maßgeblichen Ziele haben Tenneco zu einem der 20 wichtigsten Unternehmen der Welt gemacht.

**Umsatz 1983:** 14,5 Milliarden Dollar.

**Nettogewinn 1983:** 716 Millionen Dollar.

**Mitarbeiter:** 97.000 weltweit.

J. L. Ketelsen, Vorsitzender und Generaldirektor,  
J. P. Diesel, Präsident der Tenneco-Gruppe.

**Verbreitung:** 150 Unternehmen weltweit, besonders in den USA, Canada, Großbritannien, Italien und Australien.

### J. I. CASE - Racine/Wisconsin

Das Unternehmen wurde im Jahre 1842 durch Jérôme Increase Case gegründet, der eine der ersten Getreide-Dreschmaschinen baute. Erfindergeist führte schnell zu weiteren Erfolgen.

**1869:** Erste dampfgetriebene Landmaschine.

**1928:** Herstellung des ersten Rennwagens. Erweiterung des Unternehmens zur Produktion des ersten Mähdreschers.

**1957:** Aufnahme der Produktion von Baumaschinen. Weltweit führender Hersteller von Ladern und Häufelmaschinen.

**1964:** Teilweise Übernahme durch die Kern Country Land Company.

**1967:** Die Kern Country Land Company wird von Tenneco übernommen.

**1969:** Endgültige Übernahme von Case durch Tenneco.

**1972:** J. L. Ketelsen, Präsident von Case, wird zum Vizepräsident — Finanzen der Tenneco-Gruppe berufen.

## Über 4000 Besucher am „Tag der offenen Tür“

J. Hetzenecker - Landtechnik, Pielmühle bei Regensburg



Mit 4000 Besuchern hatte auch der Firmeninhaber Manfred Hetzenecker trotz kühner Erwartungen nicht gerechnet.

Der für alle Aktivitäten in punkto Werbung und Verkaufsförderung aufgeschlossene IH-Händler in der Oberpfalz hat mit dem vollen Einsatz seiner Mitarbeiter und in enger Zusammenarbeit mit der IH-Werbeabteilung eine großzügig angelegte Hausausstellung durchgeführt, die weit über die Grenzen seines Gebietes Beachtung fand. Neben den vorbildlichen Kundendienstleistungen der Fa. Hetzenecker konnte hier die Spitzentechnik wie die Vielseitigkeit des IH-Schlepper- und Landmaschi-

nenprogramms überzeugend präsentiert werden. Natürlich durfte bei dieser Veranstaltung eine „zünftige Brotzeit“ und ein ausgefallenes Unterhaltungsprogramm mit Tombola nicht fehlen, um Kundenkontakte zu festigen und neue Kunden zu gewinnen.

Die Konzeption und Durchführung von Händlerveranstaltungen nimmt im Bereich der IH-Verkaufsförderung eine bedeutende Stellung ein. Mit einer noch intensiveren Motivation unserer Geschäftspartner soll die Zahl der Händlerveranstaltungen 1985 entscheidend vergrößert werden.

W. Sabel



## 5 mal die Note „sehr gut“

13 Auszubildende der IHC wurden „Iosgesprochen“. Sie legten vor der Industrie- und Handelskammer des mittleren Niederrheins mit Erfolg ihre Abschlußprüfung ab. Von diesen IHC-Leuten geht sofort zur weiterführenden Schule 1 Werkzeugmacher. In einigen Monaten gehen 1 Techn. Zeichner und 1 Maschinenschlosser zur Schule. Sie werden bis kurz vor Schulbeginn in unserem Unternehmen in ihrem erlernten Beruf beschäftigt. Unsere Techn. Zeichnerin wird in ihrem Beruf im IHC-Entwicklungszentrum weiterbeschäftigt. Ein Werkzeugmacher wird in seinem Beruf bei der IHC weiterbeschäftigt. Ein anderer Werkzeugmacher wird als Maschinenschlosser bei der IHC weiterarbeiten können. Von unseren Energie-Anlagen-Elektronikern werden 2 in ihrem Beruf übernommen. Einer wird für 3 Monate in seinem erlernten Beruf arbeiten und dann zur Übergangslösung, bis zur Bundeswehrdienstzeit, in einer anderen Abteilung der IHC beschäftigt sein können. Die restlichen Azubis „a. D.“ werden von der IHC sofort unbefristet für den Einsatz in anderen Bereichen übernommen. So wird jedem früheren Azubi eine Arbeitsstelle von der IHC angeboten. Die Geschäftsleitung sieht vor, daß, sobald wieder mehr Stellen im Facharbeiterbereich frei sind, diese von den für die IH nicht verlorengegangenen Facharbeitern wieder besetzt werden.

Die Gesamtdurchschnittsnote der Abschlußprüfung ergab 2,5.

F. Bauer	Maschinenschlosser
R. Holte	Maschinenschlosser
J. Hortmanns	Maschinenschlosser
T. Dumke	Werkzeugmacher
M. Heilmann	Werkzeugmacher
M. Meyer	Werkzeugmacher
V. Ortlepp	Werkzeugmacher
B. Zeitzen	Werkzeugmacher
M. Becker	Energieanlagenelektriker
J. Stein	Energieanlagenelektriker
W. Pauls	Energieanlagenelektriker
H. Gathen	Technischer Zeichner
S. Gronen	Technischer Zeichner



H. Möselaken

## Gehörlose besuchen IH-Werk



Im Dezember 1984 besuchte die 8. Klasse der Gehörlosen-Schule in Köln unser Neusser Werk. Es schien eine Schulklasse wie jede andere zu sein. Auffällig war nur, daß die Lehrkräfte der kleinen Gruppe von Jungen und Mädchen im Alter zwischen 14 und 16 Jahren sehr langsam und sehr stark mundbewegt sprachen und die Worte mit vielen Hand- und Fingerzeichen unterstrichen.

Etwas seltsam erschien das Bild in der Schmiede. Man sah die Gesenke des Genschlaghammers zusammenkommen. Die Gehörlosen konnten aber das uns bekannte Geräusch nicht so empfinden. Sie verspürten nur ein etwas verstärktes akustisches Aufhellen in ihren Hörgeräten. Diese dienen, wie die Lehrerin erklärte, nur dazu, die Gefahrenmomente des Umfeldes, die mit einer gravierenden Veränderung des Geräuschpegels verbunden sind, erkennen zu lassen. Den Jugendlichen fuhr ein gehöriger Schrecken in die Glieder, als sie die starke Vibration des Bodens, als Folge der zusammenschlagenden Gesenkteile, verspürten.

In der Werkschule bat die Besuchergruppe den Ausbildungsleiter um einige Informationen über die Ausbildungsvoraussetzungen bei der IH. Auch wollten sie erfahren, was sie an Rechenkünsten aufweisen müßten, sollten sie einmal einen Beruf im gewerblich-technischen Bereich ergreifen können. Man muß bekennen, daß es eine große Überraschung war, welche hervorragenden Kenntnisse diese Schüler, z. B. im Bereich der Geometrie, haben, trotz ihrer Gehörlosigkeit.

Diese Jugendlichen stehen zur Zeit in der schwierigen Situation, ihrem Leben die richtige Zukunft zuzuordnen. Die Ausbildungsabteilung der IH hat der Lehrerin versprochen, darüber nachzudenken, inwieweit auch die IH, z. B. durch Praktikum oder Ähnlichem, eine Unterstützung anbieten kann.

Dieser Werksbesuch war ein Anfang. Er zeigte den Schülern unsere Aufgeschlossenheit und unser Verständnis. Die jungen Menschen sagten zum Abschied, daß der Betrieb als solcher, aber auch die dort gesehenen Menschen, ihnen gefallen hätten. Es war ein schöner und erlebnisreicher Tag für alle.

H. Möselaken

## Persönliches

### Geburten

- Konstantinos Bassamakias, Abt. 764
- \* 12. 12. 84, Tochter Vassiliki
- Necmettin Caglayan, Abt. 351
- \* 14. 1. 85, Sohn Umut
- Kerim Calik, Abt. 557
- \* 1. 1. 85, Tochter Kevsar
- Rosario Cavallaro, Abt. 764
- \* 14. 1. 85, Tochter Carmen
- Ismail Ercan, Abt. 727
- \* 9. 1. 85, Tochter Gülay
- Fehim Erden, Abt. 764
- \* 28. 11. 84, Tochter Esra
- Taceddin Karadeniz, Abt. 718
- \* 27. 11. 84, Sohn Volkan
- Sezayi Kaya, Abt. 755
- \* 8. 1. 85, Tochter Arziye
- Armin Lengersdorf, Abt. 555
- \* 6. 12. 84, Tochter Melanie
- Abdulhalim Öztürk, Abt. 732
- \* 10. 1. 85, Tochter Seda
- Haki Peker, Abt. 362
- \* 28. 12. 84, Sohn Abdurrahim

### Hochzeiten

- Hakki und Elisabeth Badem
- Abt. 764, am 7. 12. 84
- Klaus und Marion Jünemann
- Abt. 992, am 31. 1. 85
- Matthias und Anita Sartor
- Abt. 381, am 14. 12. 84
- Bernd und Hedda Zeitzen
- Abt. 451, am 29. 11. 84

### Goldhochzeit

- Christian und Katharina Jaeger
- vorm. Elektroabteilung, am 5. 2. 85

### Diamantene Hochzeit

- Engelbert und Johanna Pierling
- vorm. Garage, am 31. 8. 84

### Sterbefälle

- Heinrich Bommers, 66 Jahre
- † 23. 1. 85, früher Gießerei
- Willy Diekmann, 59 Jahre
- † 23. 1. 85, früher Bauabteilung
- Heinrich Freese, 80 Jahre
- † 31. 12. 84, früher Bau-Schreinerei
- Wilhelm Hermkes, 44 Jahre
- † 19. 12. 84, früher Motor-Fertigung
- Wilhelm Matz, 75 Jahre
- † 10. 11. 84, früher Konstruktion
- Edmund Patzer, 62 Jahre
- † 4. 1. 85, früher Handformerei
- Karl Rochniak, 76 Jahre
- † 17. 12. 84, früher Allg. Fertigung
- Peter Sabel, 66 Jahre
- † 20. 1. 85, früher Produktionsmagazine
- Anton Schlüter, 61 Jahre
- † 14. 1. 85, früher Produktionsplanung
- Paul Stüttgen, 59 Jahre
- † 2. 1. 85, früher Abt. 566
- Johann Thiery, 77 Jahre
- † 8. 1. 85, früher Transport
- Anton Zimmermann, 79 Jahre
- † 11. 12. 84, früher Reinigung

## Abwasserbehandlung im Werk Neuss

Ein typisches Beispiel einer Industriellen Abwasserbehandlungsanlage ist unsere Emulsionsspaltanlage.

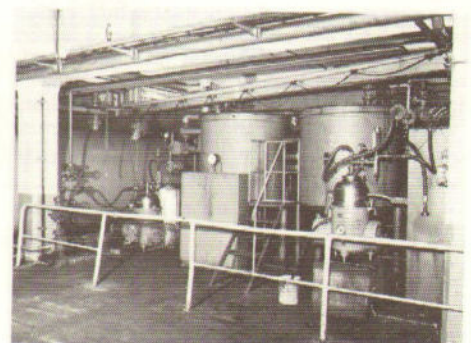
Bei der Metallbearbeitung mit Hilfe von Werkzeugmaschinen werden wasserlösliche Kühlschmierstoffe in einzel- und zentralbefüllten Umlaufanlagen eingesetzt. Je nach Anlagen- und Maschinentyp muß das mineralölhaltige Kühlschmiermittel früher oder später, wegen Verschmutzungen oder Befall durch Mikroorganismen (Bakterien, Pilze etc.) ausgewechselt werden. Die dabei anfallenden Alt-Emulsionen dürfen ohne entsprechende Vorbehandlung nicht der städtischen Kanalisation zugeführt werden. Zu diesem Zweck wird die Emulsion in einer speziellen Spaltanlage aufbereitet (siehe Bild).

Der Verfahrensablauf ist dann folgender:

Aus dem zentralen Sammelbehälter für Alt-Emulsion wird diese über eine Klärzentrifuge vorgereinigt. Anschließend wird die Flüssigkeit vorerwärmt und in dampfgeheizte Spaltbehälter (Bildmitte) übergeführt. Hier findet mit Hilfe von Salzen der eigentliche Trennvorgang statt, wobei durch Erwärmen auf Temperaturen von ca. 80° C die Emulsion „gebrochen“ wird.

Diese chemisch in ihre zwei Hauptbestandteile aufgespaltene Flüssigkeit, wird nun mit Hilfe einer zweiten Zentrifuge in die Öl- und Wasserphase getrennt. Das abgetrennte mineralölfreie Wasser wird anschließend in den städtischen Abwasserkanal gepumpt. Das Altöl wird gesammelt und einem gewerblichen Altölverwerter zugeführt.

W. Küchen



Chemisch-Thermische Spaltanlage, in der verbrauchte Emulsionen in ihre Hauptbestandteile Mineralöl und Wasser getrennt werden.



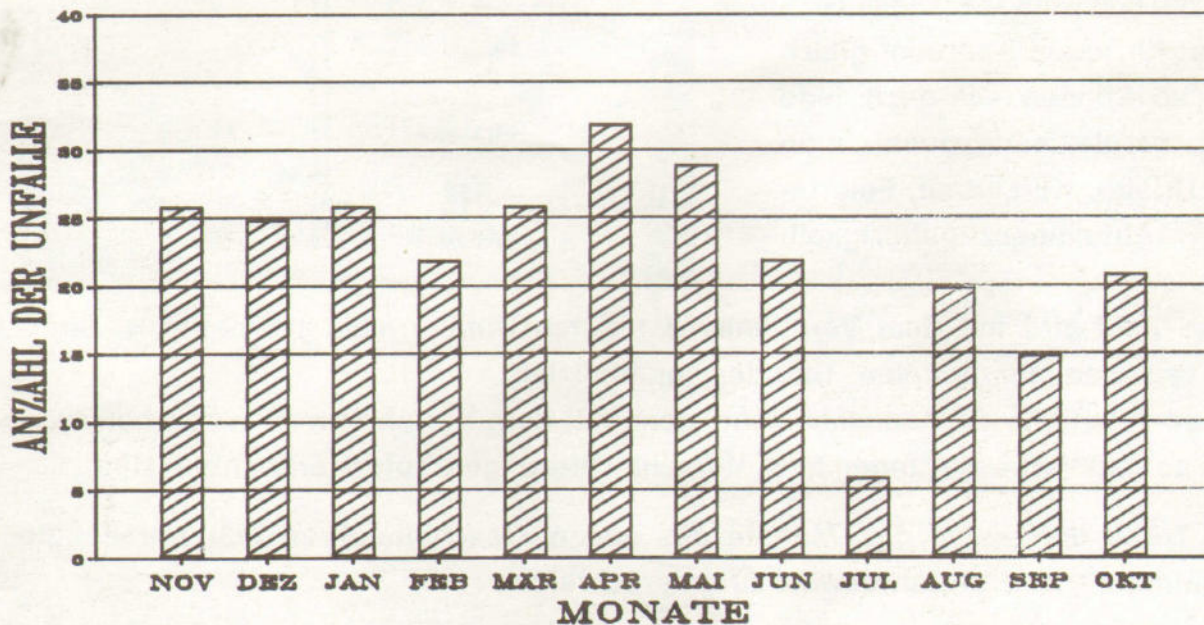


# Arbeitssicherheit

In der Mitte des vergangenen Jahres hatten wir mit dem Plakat „Muß das denn sein . . . ?“, auf die erhöhten Unfallzahlen hingewiesen und um mehr Umsicht bei der Arbeit gebeten.

Der nun vorliegende Jahresbericht der Arbeitssicherheit zeigt in der „Unfallstatistik 1984“ bei der Zahl der Unfälle folgendes Bild:

## UNFALLSTATISTIK 1984



Man erkennt eine deutliche Verringerung der Unfallzahlen gegen Ende des Geschäftsjahres. Trotzdem wurde insgesamt das Vorjahresergebnis überschritten; dies zeigt sich ganz besonders in der Darstellung des Schweregrades (Verhältnis der Ausfallstunden zu den geleisteten Stunden).

	1980	1981	1982	1983	1984
Anzahl der Unfälle	547	394	296	268	270
Ausfalltage	6.222	3.492	4.044	3.450	4.039
Schweregrad	1.425	963	1.303	1.246	1.533

Die angestrebten Ziele können nur erreicht werden, wenn alle gemeinsam sicherheitsbewußt arbeiten. Die Ziele müssen sein, persönliches Leid zu vermeiden und die Wirtschaftlichkeit des Unternehmens zu steigern!





# Arbeits-sicherheit

## PLAKATAKTION: UNFALLENTWICKLUNG

Wo gibt es Information über den Stand und die Entwicklung des Unfallgeschehens? Bei dem betrieblichen Vorgesetzten sowie der Abteilung Arbeitssicherheit und Umweltschutz. Aber jeder kann sich monatlich an der Tafel vor dem Gebäude 1 und Quartalsweise (alle drei Monate) in seinem Abteilungsbereich an der Plakataktion informieren:

Dargestellt wird auf beiden Tafeln der Schweregrad, eine Zahl die eine Bezugsgröße hat, nämlich 200.000 Stunden. Diese Größe ist für jeden Zeitraum gleich und so können wir auch jede Zahl vergleichen, unabhängig von Urlaub, Kurzarbeit, Feiertagen, Abteilungszugehörigkeit, usw.



Diese Zahl wird mit dem Verhältnis, der durch Unfälle nicht gearbeiteten Stunden zu den gearbeiteten Stunden multipliziert.

Die so ermittelte Stundenzahl kann dann mit dem Vorjahreswert verglichen werden, so daß Verbesserungen bzw. Verschlechterungen sofort erkennbar sind.

Der Trend der ersten drei Monate des neuen Geschäftsjahres läßt berechtigte Hoffnung zu, den Vorjahreswert zu unterschreiten.

Um diesen positiven Trend in der Unfallentwicklung fortzusetzen, sind alle Mitarbeiter aufgerufen, ihrer persönlichen Sicherheit den Stellenwert zu geben, den sie der Qualität und Produktivität geben.

Den Nutzen haben wir alle!

