

STEUERUNG DER PRODUKTIONSABLÄUFE

Die Sache mit dem „Topf“

In den Werken Rüsselsheim und Bochum werden bekanntlich Teilbereiche der Produktion durch ein Steuerungssystem überwacht und geregelt. Das Leitsystem PIS – Produktions-Informationen-System – steuert den Produktionsprozeß in allen Phasen und optimiert die Abarbeitungsreihenfolge der Aufträge. Eine wichtige Funktion eines solchen Produktionssteuerungssystems ist die Verfolgung der Karosseriebewegungen während des gesamten Produktionsablaufes. Hierzu wurde jetzt vom Bereich MPK ein automatisches System von Erfassungsstellen aufgebaut, das an einen zentralen Prozeßrechner angeschlossen ist.

Dieses Erfassungssystem heißt SICARID, was für Siemens Car Identification steht. Außer den an den Frontleisten der Karosserien angebrachten Sicarid-Töpfen besteht es aus einer Anzahl von Lesegeräten an bestimmten Punkten der Produktionsbereiche und den dazu gehörenden Auswerteeinheiten. Der Sicarid-Topf selbst enthält keine elektrischen Bauteile, vielmehr befindet sich in seinem Inneren eine Reihe verschiedener Zylinder aus Aluminiumdruckguß, die jeweils eine Funkfrequenz absorbieren. Durch die Verwendung unterschiedlicher Zylinderereinsätze wird eine fünfstellige Zahl – die Sicarid-Nummer – fest kodifiziert. So trägt jeder der äußerlich gleich erscheinenden Sicarid-Töpfe seine eigene „eingepreßte“ Nummer.

tionsablaufes eindeutig zueinander. Passiert der Sicarid-Topf nun ein Lesegerät, so strahlt dieses ein breites Band von Funkfrequenzen im Mikrowellenbereich aus. Entsprechend seiner Zylinder reflektiert der Sicarid-Topf ein bestimmtes Frequenzbild, daß das Lesegerät mit dem gesendeten vergleicht. Die auf diese Weise ermittelte Sicarid-Nummer wird zur Auswerteeinheit geleitet. Diese überträgt nach einer Prüfung die Nummer dem Prozeßrechner, wo über die zugeordnete Auftragsnummer alle zu diesem Auftrag gehörenden Informationen zur Verfügung stehen. Die Bereitstellung der auftragsbezogenen Daten ist eine wesentliche Voraussetzung für die Steuerung der Produktionsabläufe. Um die auf den ersten Blick komplizierten Zusammenhänge zu erläutern, hier ein Beispiel aus der Lackiererei:

Band von Funkfrequenzen

Beim Einfahren der Karosserie in den entsprechenden Produktionsbereich, zum Beispiel der Lackiererei in Rüsselsheim, wird der Sicarid-Topf montiert. Die in eine Infrarot-Tastatur eingegebene Auftragsnummer der Karosserie wird an den Prozeßrechner übertragen und dort intern der entsprechenden Sicarid-Nummer zugeordnet. Nun gehören beide Nummern während des ganzen Produk-

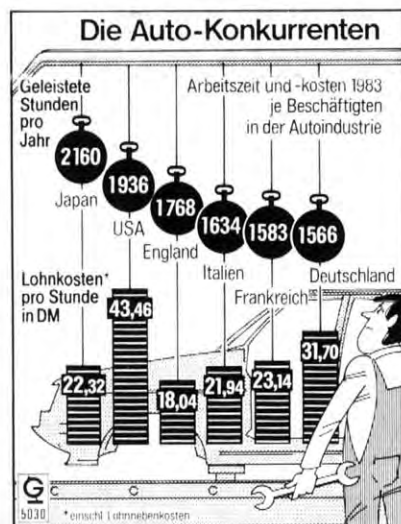
Automatische Steuerung

Eine Karosserie nähert sich auf einer Decklacklinie der Spritzkabine. Beim Überfahren eines Lesegerätes wird die Sicarid-Nummer erkannt und über die zugehörige Auswerteeinheit dem Prozeßrechner zugeleitet. Erreicht die Karosserie dann die Lackierkabine,

Fortsetzung Seite 5



Die Saison hat begonnen – der Corsa ist mit dabei. Bei kompakten Außenmaßen und einem großzügigen Innenraum bietet er vorbildliche Sicherheit und eine kraftvolle Motorisierung von 33 kW (45 PS) bis 51 kW (70 PS), von seiner Wirtschaftlichkeit gar nicht erst zu sprechen.



Die Automobilarbeiter in der Bundesrepublik Deutschland arbeiten weniger als alle und kosten mehr als die meisten Kollegen in den anderen großen Autoexportländern. Ein Beschäftigter in der deutschen Automobilindustrie arbeitete im vergangenen Jahr 1983 durchschnittlich 1.566 Stunden, ein japanischer Auto-Bauer dagegen 2.160 Stunden. Teurer als die Deutschen waren nur die Amerikaner: Die Lohnkosten – also Löhne und Lohnnebenkosten – in den USA betragen umgerechnet 43,46 DM pro Stunde gegenüber 31,70 DM in der Bundesrepublik. Am billigsten waren die Engländer mit umgerechnet 18,04 DM. Die deutschen Hersteller konnten ihren Kostennachteil gegenüber der Konkurrenz hauptsächlich durch zweierlei ausgleichen: Hohe Produktivität und gute Qualität.

AUSREICHEND VORHANDEN

Rohstoffe und Energie

Die oft zu hörende Behauptung, wenn wir so weitermachen wie bisher, würden über kurz oder lang die Rohstoffvorräte dieser Erde erschöpft sein, ist so nicht richtig. Warum? Weil niemand „so weitermacht“ wie bisher. Die Suche nach neuen Rohstofflagern wird intensiviert, neue Lagerstätten werden erschlossen. – Knappe Rohstoffe werden wiederverwendet (Recycling). – Immer neue „Kunststoffe“ werden entwickelt; sie ersetzen teure und knappe natürliche Rohstoffe (Substitution).

Unzulänglich erforscht

Da Rohstoffe knapp und teuer sind, gehen wir sorgfältiger und sparsamer damit um. Hinzu kommt, daß alle Rohstoff-Prognosen nur jene Rohstoffvorräte berücksichtigen, die mit den heute bekannten Technologien unter heutigen ökonomischen Bedingungen verwertbar sind. Solche Berechnungen führen jedoch in die Irre. Nicht berücksichtigt ist nämlich dabei: Die Erde ist geologisch nur unzulänglich erforscht, die „Eindringtiefe“, in der die

Menschen bisher nach Rohstoffen gesucht haben, ist minimal. So sind Erdöl- und Erdgasvorräte dieser Erde wahrscheinlich drei- bis sechsmal größer als die gesamte Fördermenge seit Beginn der ersten Ölbohrungen vor 120 Jahren zusammengenommen. So vermutet man zum Beispiel allein in der Arktis einen Erdölvorrat von rund 26 Mrd. Tonnen.

Ersatz durch Kunststoff

Hinzu kommt: Auf zahlreichen Gebieten verdrängen Ersatzstoffe die natürlichen Rohstoffe. Daß dieser Prozeß nicht heute schon in weit höherem Maße stattfindet, liegt daran, daß natürliche Rohstoffe in ausreichender Menge vorhanden sind. Der Ersatz „natürlicher“ Rohstoffe durch „Kunststoffe“ wird in Zukunft noch größere Bedeutung erlangen, zumal Ersatzstoffe häufig bessere Eigenschaften haben als die verdrängten Rohstoffe. Der Grund: Sie werden meist auf ganz bestimmte Eigenschaften und Verwendungszwecke hin entwickelt.

-vda-



Auf dem Foto erkennt man deutlich den an der Frontleiste der Karosserie angebrachten SICARID-Topf, der sich hier gerade über dem Lesegerät, sichtbar am unteren Bildrand, befindet.

„KLICK“ ist sicherer als Glück!

VORSCHLAGSWESEN

„Kein Privileg für einige Tüftler ...“

Bei der zentralen Jahresveranstaltung des Vorschlagswesens im März in Rüsselsheim in Anwesenheit von Führungskräften, Betriebsräten und verdienten Einsendern (siehe auch den Bericht auf Seite 5) machte der Vorsitzende des Vorstandes, Ferdinand Beickler, grundsätzliche Ausführungen über das Vorschlagswesen als wichtiges betriebliches Instrument, um die wirtschaftliche Herausforderung meistern zu helfen; auch auf andere, vor allem den Wettbewerb betreffende Fragen ging er in seinem Referat ein. Hier ein Auszug.

„Im vergangenen Jahre hat Opel im Vorschlagswesen wiederum eine Spitzenstellung in der deutschen Industrie eingenommen. Das kann kein Glückstreffer sein, ebensowenig wie wir unseren Gesamterfolg einschließlich der Tatsache, daß wir — die europäische Personenwagen-Organisation der GM-Corporation — im vergangenen Monat (Februar) die Spitzenstellung in Eu-

Eindrucksvolle Beispiele

Wir haben eindrucksvolle Beispiele vor Augen, welches Schicksal ganzen Branchen beschieden sein kann, wenn sie nicht mehr fähig sind, sich dem internationalen Wettbewerb zu stellen... Mit diesem Hinweis will ich deutlich machen, daß der deutsche Automobilbau einer ähnlichen Bedrohung ausgesetzt ist, wenn er sich nicht zu durchgreifenden Maßnahmen entscheidet, die dazu beitragen, seine Produktivität erheblich zu verbessern. Diesem Ziel dienen auch unsere mittel- und langfristigen Unternehmensplanungen.

Kostenstruktur verbessern

Unsere künftige Betrachtungsweise muß noch wesentlich stärker als bisher auf Verbesserung der Kostenstruktur und wirtschaftlichere Fertigung gerichtet sein. Dabei hat sich jeder Mitarbeiter immer wieder die Frage zu stellen, ob die ihm übertragenen Aufgaben unter diesen Aspekten erfüllt werden. Ich würde es sehr begrüßen, wenn wir unsere Mitarbeiter dazu motivieren könnten, wertanalytisch zu denken und sich dabei nicht nur auf das eigene Aufgabengebiet zu beschränken. Ein geradezu ideales und erwiesenermaßen sehr erfolgreiches Instrument dafür ist das Vorschlagswesen. In seinem Grundkonzept bietet es die besten Voraussetzungen, den Ideenreichtum unserer Mitarbeiter auch über den eigenen Pflichtenkreis hinaus nutzbringend umzusetzen...

Zukunftsorientierte Politik

Das Vorschlagswesen ist ein Wertmaßstab für das Engagement unserer Werksangehörigen im gemeinsamen Bemühen, unsere zukunftsorientierte und wettbewerbsgerechte Politik erfolgreich weiterzuführen. Es ist für unser Unternehmen gewiß beachtlich, daß sich 40 Prozent aller Mitarbeiter am Vorschlagswesen beteiligen. Zwar markiert eine 40prozentige Beteiligung am Vorschlagswesen die Spitzenstellung in der deutschen Automobilindustrie, worauf wir stolz sein können; dies soll aber nicht besagen, daß wir uns damit auch zufriedengeben müssen. Viel Innovationspotential liegt noch brach: Lassen Sie uns noch mehr tun, um es fruchtbar werden zu lassen. Es darf gerade auf diesem Gebiet keine Vorbehalte oder gar falsch verstandenen persönlichen Ehrgeiz geben...“



DIE LUFTAUFNAHME zeigt einen Teil unseres Werkes Rüsselsheim. Hier werden bis zum Sommer 1988 rund 4,7 Milliarden Mark investiert, um teils schon bestehende Komplexe mit modernen Anlagen zu versehen bzw. komplett neue Produktionsbereiche zu schaffen; die weiß umrandeten Felder sind von der Investition betroffen. A: Preßwerk; B: Umschlagplatz (Blechteile); C: Zwischenwerksversand; D: Rohbau und Unterzusammenbau; E: Wareneingang und -verteilung einschl. Hochregalanlage; F: Fertig- und Endmontage. (Siehe dazu auch den Bericht auf Seite 7.)

BETRIEBSRATSWAHLEN '84: STABILE VERHÄLTNISSE

Herausragend die hohe Wahlbeteiligung

Im Gegensatz zu öffentlichen Wahlen ist es nicht leicht, Betriebsratswahlen zu kommentieren, bei denen bekanntlich andere Faktoren dominieren, betriebsbezogene Besonderheiten eine Rolle spielen, nicht zuletzt, ob Erfolge in einer Legislaturperiode zu verzeichnen waren. Auch die wirtschaftliche Lage allgemein und die des Unternehmens im besonderen, Enttäuschungen, Hoffnungen und Zukunftserwartungen — alles dies und anderes mehr fallen bei einer Betriebsratswahl ins Gewicht, natürlich auch, welche Kandidaten sich dem Votum der Wähler stellen, Männer und Frauen, die etwas geleistet haben beziehungsweise Gewähr bieten, das Bestmögliche im Interesse der Belegschaft zu erreichen, die aber auch von den Grenzen wissen, die Betriebsverfassungsgesetz und Betriebsordnung zwangsläufig ziehen.

Bei den Betriebsratswahlen im Unternehmen am 8. März in Kaiserslautern sowie am 20. März in Bochum und Rüsselsheim gab es keine besonderen Vorkommnisse. Dank der vorbildlichen Vorbereitungsarbeit der einzelnen Wahlvorstände verliefen die Abstimmungen reibungslos. Herausragend die hohe Wahlbeteiligung in allen Werken. Das ist gut so, denn je höher die Zahl der Mitarbeiter, die zur Urne gehen, desto mehr gewinnt die Betriebsvertretung an Gewicht und um so mehr ist der Betriebsrat seinen Wählern verpflichtet. Die Ergebnisse, die stabile Verhältnisse signalisieren, sind inzwischen bekanntgegeben, die Namen der gewählten Betriebsräte veröffentlicht worden. Nun heißt es abwarten bis zu den konstituierenden Sitzungen Anfang Mai, bei denen die Betriebsratsvorsitzenden, ihre Stellvertreter, die Ausschußmitglieder sowie die Mitglieder der einzelnen Werke im Wirtschaftsausschuß und im Gesamtbetriebsrat gewählt beziehungsweise nominiert werden; auch wird dann die Blockeinteilung vorgenommen.

Diese Frist ist einzuhalten, da die Amtszeit des noch amtierenden Betriebsrates bis Mitte Mai läuft und erst dann endgültige Entscheidungen getroffen werden können, auf die die OPEL POST in ihren nächsten Ausgaben eingehen wird; auch ist wieder vorgesehen, die Portraits der gewählten Betriebsräte zu veröffentlichen. Hier nun noch ein kurzer Überblick über das Wahlgesehen in den einzelnen Werken.

RÜSSELSHEIM

Bis auf eine Einbuße von 1,7 Prozent, die die Liste der IG-Metall gegenüber 1981 hinnehmen mußte, blieb im Stammwerk alles beim alten. Mit 77,1 Prozent dominierten die IG-Metaller, die insgesamt 40 Mandate von 49 erhielten. Der Christliche Metallarbeiterverband (CMV) legte etwas zu (Stimmenanteil jetzt 11,5 Prozent) und stellt nun 5 Betriebsräte; auch die DAG-Liste erzielte einen leichten Zugewinn (Stimmenanteil jetzt 6,2 Prozent), bleibt aber — wie bisher — bei zwei Sitzen (Lohnempfänger). Eine „Türkische Liste“ errang 5,2 Prozent der Stimmen und erhielt ebenfalls zwei Sitze.

Die Wahlbeteiligung entsprach fast der vor drei Jahren (1984: 79,9%; 1981: 80,8%). Als kleinen Schönheitsfehler kann man die 1.145 ungültigen Stimmen (von 26.649) ansehen, als Besonderheit die hohe Zahl der Briefwähler mit etwas über 10 Prozent. Die Wahl war wieder eine Gemeinschaftswahl von Lohn- und Gehaltsempfängern.

BOCHUM

In Bochum gewann bei den Lohnempfängern die Liste der IG-Metall gegenüber 1981 und erhöhte ihre Mandate um 5. Die „Liste der Belegschaftsforderungen“, 1981 noch mit 7 Sitzen im Bochumer Betriebsrat vertreten, verfügt jetzt nur noch über drei Sitze. Die Liste der „Aktiven Metaller“ gewann einen Sitz mehr und stellt jetzt

drei Betriebsräte. Der Christliche Metallarbeiterverband (CMV) blieb — wie 1981 — bei einem Sitz, während eine „Türkische Liste“ es auf zwei Mandate brachte. Bei den Angestellten errang die IG-Metall drei Mandate, die DAG-Liste zwei. Somit hat die IG-Metall insgesamt 28 Sitze.

In Bochum, wo die Wahl sowohl als Gruppen- als auch als Listenwahl stattfand, betrug die Wahlbeteiligung bei den Lohnempfängern 78,89 Prozent (1981: 76,97%), bei den Gehaltsempfängern sogar 86,34 Prozent (1981: 84,77%).

KAISERSLAUTERN

In Kaiserslautern fand erstmals anstelle der früheren Persönlichkeitswahl eine Listenwahl statt; genau wie in Bochum entschieden sich die Mitarbeiter bei einer Vorabstimmung hier ebenfalls für die Gruppenwahl. Der Christliche Metallarbeiterverband (CMV), der sich in Kaiserslautern erstmals zur Wahl stellte, errang auf Anhieb sechs Sitze, einen bei den Gehalts- und fünf bei den Lohnempfängern. Die DAG-Liste — hier auch erstmals angetreten — errang bei den Angestellten einen Sitz, eine Freie Wählergruppe bei den Arbeitern ebenfalls ein Mandat. Die Kandidaten der IG Metall dominieren in Kaiserslautern jedoch nach wie vor; bei den Angestellten kamen sie auf zwei, bei den Arbeitern auf 19 Sitze, die sich mit 87 Prozent an der Wahl beteiligten, während es bei den Angestellten sogar 94 Prozent waren.

Beobachter vermuten in der Sitzverschiebung einen gewissen Neuheiteneffekt, da DAG und CMV hier erstmals kandidierten und dadurch schon fast zwangsläufig das frühere Gesamtbild verändert wurde. Hinzu kommt, daß in Kaiserslautern — wie oben angedeutet — erstmals eine Listenwahl (früher Persönlichkeitswahl) stattfand.

Die OPEL POST wird — wie gesagt — nach den konstituierenden Sitzungen im Mai auf deren Ergebnisse in den nächsten Ausgaben eingehen. — a —



Ferdinand Beickler

ropa erobert haben, dem Zufall zu verdanken ist. Die Ursachen liegen in dem gemeinsamen Willen, die wirtschaftliche Herausforderung mit allen Mitteln zu meistern. Ein Mittel hierzu ist das Vorschlagswesen, mit dem wir die Phantasie und den Ideenreichtum unserer Belegschaft anregen und Realität werden lassen.

Potential aufspüren

Es ist längst erkannt, daß diese Eigenschaften keineswegs das Privileg einiger Tüftler, sondern bei allen Mitarbeitern potentiell gegeben sind. Dieses Potential muß systematisch aufgespürt werden. Denn Kreativität und kostenbewußtes Denken sind neben sozialem Verantwortungsbewußtsein Garant für den Fortschritt und für das Überleben eines Unternehmens auf einem immer stärker umkämpften Markt.

In der Vergangenheit konnte die deutsche Automobilindustrie ihre dominierende Marktposition auf vielen Märkten durch die Qualität ihrer Produkte behaupten. Heute müssen wir feststellen, daß die Japaner schnell gelernt haben und mit deutlichem Erfolg versuchen, uns diese Position streitig zu machen. Der enorme Kostenvorsprung verschafft ihnen bedeutende Vorteile und Zuwachsraten auf fast allen Märkten.

WICHTIGE BETRIEBSVEREINBARUNG

Personalmaßnahmen im Zusammenhang mit den Investitionen

Im Zusammenhang mit dem Investitionsprogramm und den Personalplandaten für die Jahre 1984 bis 1988 hat der Gesamtbetriebsrat bekanntlich den Abschluß eines Rationalisierungsschutzabkommens gefordert. Über diese Forderung ist praktisch seit dem letzten Herbst verhandelt worden. Mitte März (Ausgabe 3/84 der OPEL POST war bereits verteilt) konnte eine Einigung über eine Betriebsvereinbarung betreffend Personalmaßnahmen im Zusammenhang mit Rationalisierungsinvestitionen erzielt werden, die nur für personelle Maßnahmen, die Folge von Rationalisierungsmaßnahmen sind, gilt.

Mitarbeiter schützen

Wenn auch der Vorstand die weit über die tarifvertraglichen und gesetzlichen Bestimmungen hinausgehenden Forderungen des Gesamtbetriebsrates abgelehnt hat, so bestand andererseits Bereitschaft, die Mitarbeiter gegen Einkommensverluste als Folge von Rationalisierungsmaßnahmen über die tarifvertraglichen Bestimmungen hinausgehend zu schützen. Dies gilt insbesondere für Mitarbeiter, die 50 Jahre und älter sind sowie mindestens 15 Jahre dem Betrieb angehören.

Sie erhalten einen unbegrenzten Lohn- und Gehaltsschutz, es sei

denn, sie werden früher wieder auf einen gleichwertigen Arbeitsplatz zurückversetzt.

Andere Mitarbeiter erhalten einen Lohn- und Einkommensschutz bis zu 48 Monaten. Erst danach setzen die tarifvertraglichen Regeln über die Minderung des Lohnausgleichs ein. Nach dem Tarifvertrag beträgt die Frist 18 Monate in Hessen und Rheinland-Pfalz und 12 Monate in Nordrhein-Westfalen.

Die Betriebsvereinbarung schreibt auch die schon von Anfang an gegebene Absichtserklärung der Geschäftsleitung fest, aus Anlaß der Rationalisierungsinvestitionen keine Entlassungen vorzunehmen.

Die Vereinbarung schreibt darüber hinaus vor, daß Programme unter Verzicht auf Massenentlassungen zu beraten und zu vereinbaren sind, wenn eine Reduzierung der Belegschaft über die Fluktuation hinaus erforderlich wird.

Erst wenn solche Programme nicht ausreichen, können in einem Sozialplan die Bedingungen, unter denen Mitarbeiter entlassen werden können, vereinbart werden.

Die Personalentwicklung

In diesem Zusammenhang und mit Blick auf die derzeit in allen führenden Automobilfirmen der Welt ge-

planten neuen Fertigungstechnologien informierte die Geschäftsleitung die Öffentlichkeit auch über die geplante Personalentwicklung des Unternehmens.

Nach Überprüfung der im Oktober 1983 vom Vorstand vorgelegten Planzahlen zur Produktivitätsverbesserung durch die einzelnen Bereiche des Unternehmens und nach der jetzt erfolgten Einbeziehung von Marktentwicklungsdaten in diese Berechnungen soll die Belegschaft des Unternehmens 1988 um rund 2.900 Mitarbeiter beziehungsweise fünf Prozent unter dem Stand von 1983 liegen.

Da die Fluktuationsrate der Mitarbeiter, die bei Opel bis 1988 wegen Erreichens der Altersgrenze oder aus anderen persönlichen Gründen ausscheiden, bei rund 8.000 liegen dürften, muß das Unternehmen nach den Planungen der Geschäftsleitung in den nächsten fünf Jahren – einschließlich der Auszubildenden – rund 5.000 Neueinstellungen vornehmen. (Weitere Einzelheiten wurden inzwischen gesondert bekanntgegeben.)

Diese Betriebsvereinbarung hat in der Öffentlichkeit ein großes Echo ausgelöst. Viele Zeitungen haben ausführlich darüber berichtet. (Nebenstehend zwei von vielen Pressestimmen.)

LIEFERANTEN GEEHRT

„Zukunftsweisende Aktivitäten“

Anfang April fand die schon zu einer guten Tradition gewordene Veranstaltung „Lieferanten des Jahres“ statt. Diesmal waren es die des Jahres 1983. 61 Repräsentanten von Lieferfirmen für Fertigungsmaterial wurden für ihr erfolgreiches Bemühen um qualitative Spitzenprodukte, Lieferflexibilität, Zusammenarbeit bei Entwicklungsarbeiten und nicht zuletzt für ihre konstruktiven Vorschläge zur Kostensenkung ausgezeichnet. Seit 11 Jahren ununterbrochen im Wettbewerb und jetzt wieder geehrt wurden die Firmen Robert Bosch GmbH, Kabelwerke Reinshagen GmbH und Mahle GmbH. 33 der 61 Firmen waren – wie im ver-

gangenen Jahr – auch diesmal wieder dabei, während 9 neu hinzukamen.

In seiner Begrüßungsansprache wies Vorstandsmitglied Dr. Klaus Kartzke auf die hervorragenden Leistungen der ausgezeichneten Lieferanten hin und hob hervor, daß nur der vollste Einsatz von Arbeitskraft, Innovationsmöglichkeiten und Leistungsbereitschaft es möglich mache, im harten Wettbewerb zu bestehen. Die Produktivität müsse unter Beibehaltung des höchsten Qualitätsstandards gesteigert werden, damit wir uns besonders auf den hart umkämpften Exportmärkten behaupten könnten.

Der Direktor des Einkaufs, Dr. Horst Herke, sprach bei der Veranstaltung zum Thema „Neue Einkaufskonzepte“, die sich in der Entwicklung und Weiterführung von zukunftsweisenden Aktivitäten auf diesem Gebiet ausdrückten, aber auch in der Verbesserung der Logistik und des Materialflusses. Alles natürlich in enger Zusammenarbeit mit den Lieferanten. Auch Peter Enderle, Leiter Material- und Produktionskontrolle, ging in seinem Referat „Ziele einer fortschrittlichen Materialwirtschaft – eine Gemeinschaftsaufgabe zwischen Opel und seinen Lieferfirmen“ auf die Beziehungen Opels zu seinen Lieferanten unter dem Aspekt einer gemeinsam konzipierten und unter rationalen und kostengünstigen Gesichtspunkten betriebenen Materialwirtschaft ein.

Höhepunkt und Abschluß der Feier war die Überreichung der Urkunden

an die Repräsentanten der ausgezeichneten Lieferfirmen, denen wir auch an dieser Stelle für die hohe Auszeichnung Glückwünsche aussprechen.

SONDERMODELLE

Corsa Swing + Ascona Touring

Corsa Swing und Ascona Touring heißen unsere neuen Sondermodelle mit besonders günstiger Preis-/Gegenwert-Relation. Um insbesondere jungen Leuten einen finanziell attraktiven Weg zum neuen Auto zu eröffnen, bietet der Corsa Swing mit seiner Komfort-Ausstattung eine Preisersparnis von 529,- DM gegenüber dem vergleichbar ausgestatteten Serienmodell.

Beim ebenfalls komfortabel ausgerüsteten Ascona Touring beträgt der Preisvorteil bis zu mehr als tausend Mark.

Der Corsa Swing basiert auf dem dreitürigen Grundmodell mit Schrägheck. Vier- oder fünftürig ist der Ascona Touring erhältlich, ebenso als Variante mit Schiebedach. Nahezu jedes Sonderzubehör kann – wie auch beim Corsa Swing – auf Wunsch zusätzlich geordert werden. (Einzelheiten auf den Werksanschlägen.)

Zwei von vielen Pressestimmen

„Man muß kein Maschinenstürmer sein, um beim Tempo, das die neuen Techniken etwa im Dienstleistungsbereich oder im Automobilbau vorlegen, Unbehagen zu empfinden. Menschenleere, computergesteuerte Montagehallen stehen scheinbar im Widerspruch zur anhaltenden Massenarbeitslosigkeit. Doch kann sich kein Unternehmen dem Rationalisierungsdruck entziehen, will es im Inland und auf den Weltmärkten konkurrenzfähig bleiben. Und nur der Erhalt der Wettbewerbsfähigkeit sichert letztlich auch die Arbeitsplätze.“

So nützt es wenig, die neuen Techniken zu verdammen. Bessere, billigere Fertigungsmethoden setzen sich von alleine durch, das zeigt die gesamte Wirtschaftsgeschichte. Die Antwort auf die technischen Umwälzungen kann daher nur in dem Versuch bestehen, ihre Auswirkungen für die Arbeitnehmer zu mildern, sie „menschlicher“ zu machen.

Die Firma Opel hat jetzt gezeigt, wie so ein Versuch aussehen könnte. Geschäftsleitung und Betriebsrat haben sich auf ein Modell geeinigt, das vor allen den über 50jährigen optimale Bedingungen schafft. Sie können der neuen Technik-Welle mit Gelassenheit entgegensehen, für sie wird sich nichts ändern. Aber auch die Jüngeren beiben vier Jahre vor Entlassung oder Herabstufung verschont...“

Auszugsweise aus „Ruhr-Nachrichten“

„Nur wenige Tage vor den Betriebsratswahlen und mitten in der angeheizten Diskussion um die Einführung der 35-Stundenwoche in der Metallindustrie haben auffallend unauffällig und frei von äußeren Störmanövern Geschäftsleitung und Betriebsrat der Adam Opel AG einen Vertrag miteinander abgeschlossen, der den Beschäftigten sicher mehr bringen wird als eine kürzere Wochenarbeitszeit und eine vorgezogene Pensionierung zusammen: Ihr Arbeitsplatz wird sicherer.“

Natürlich wird damit die Arbeitslosigkeit nicht verringert; das war auch nicht Aufgabe der beiden Vertragsparteien als sie sich zusammensetzten, um eine betriebliche Lösung zu finden. Der Opel-Betriebsrat weiß nämlich auch, daß das Unternehmen in großem Stil investieren muß, will es in den nächsten Jahren seine Wettbewerbsfähigkeit erhalten, ist dies doch gerade die unausweichliche Voraussetzung für die Sicherung von Arbeitsplätzen. Wenn Opel keine Autos mehr verkaufen kann, dann braucht es auch keine Beschäftigten, die welche herstellen.

Um dem hohen Lohnkostenanteil in der Automobilproduktion auszuweichen, bieten sich auch für Opel nur zwei Wege: Entweder in Billiglohnländer ausweichen oder am heimischen Standort rationalisieren...“

Auszugsweise aus „Rüsselsheimer Echo“.

Lob für unseren Umweltschutz

Der hessische FDP-Landtagsabgeordnete Heiner Kappel hat davor gewarnt, an die Industrie zu hohe Forderungen bei der Erfüllung von Umweltschutz-Richtlinien zu stellen. Im Anschluß an einen Besuch in unserem Rüsselsheimer Werk lobte Kappel die freiwilligen Anstrengungen, die das Werk auf diesem Sektor unternimmt. So habe Opel etwa den Benzinverbrauch seiner Fahrzeuge in den letzten Jahren, ohne daß es entsprechende Auflagen gegeben hätte, deutlich reduziert. Auch die Mehreinstellung

von Ingenieuren zur Bewältigung von Abgasproblemen sei zu loben. Besonders deutlich sei ihm beim Opel-Besuch geworden, wie wichtig die ausländischen Arbeiter für das Funktionieren des Betriebsablaufes seien, insbesondere wenn man bedenke, daß bestimmte Bereiche wie der Werks-Reinigungsdienst ganz in ausländischer Hand seien. Auch Probleme in der Zusammenarbeit von Deutschen und Ausländern am Arbeitsplatz seien selten und weitaus weniger kraß als etwa im Wohnbereich.

Neue Vorstandsmitglieder



D. Michael Ross



Richard E. Durkin

Der Aufsichtsrat des Unternehmens berief mit Wirkung vom 28. März 1984 D. Michael Ross (44) und Richard E. Durkin (51) in den Vorstand. Ross tritt die Nachfolge von David D. Campbell (55) mit Verantwortung für den gesamten Produktionsbereich an, während Durkin Nachfolger von John E. Rhame (55) und damit verantwortlich für das Finanzwesen wird.



Vorstandsmitglied Dr. Klaus Kartzke bei seiner Begrüßungsansprache.

BO Meldungen und Berichte aus dem Werk Bochum

Das große Los

Das große Los beim Bochumer Presseball zog ein Bürger aus Watten-scheid. Den von der Adam Opel AG

gespendeten polarweißen Kadett GTE mit 115 PS gewann Bernd Lucke. Das Foto unten zeigt ihn zusammen mit seiner glücklichen Familie bei der Übergabe des Fahrzeuges durch Werksleiter W. Pihan.



In wenigen Zeilen

70 Auszubildende haben in den letzten Wochen vor der Industrie- und Handelskammer zu Bochum ihre Prüfung bestanden. Es wurden wieder gute Ergebnisse erzielt. Neun Prüflinge erreichten in den Prüfungsteilen „Kenntnisse“ und „Fertigkeiten“ die Noten „sehr gut/gut“, sechs Jugendliche schafften es mit „gut/gut“. In einer kleinen Feier wurden die Prüfungs-dokumente ausgehändigt und die Besten mit einem Buchgeschenk geehrt.

Die Betriebsversammlungen der Jugendlichen fanden am 28. und 29. März jeweils im Werk I und II statt.

Für die Einstellung von Auszubildenden zum 1.9. 1984 hat die Abteilung Berufsausbildung am 18. und 25. März Eignungstests durchgeführt. 942 Jugendliche nahmen daran teil.

Die Fundbüros des Werkschutzes befinden sich im Werk I: Bau D 8, neuerdings Zimmer 1, Telefon 2769 und im Werk II: Tor 10, Telefon 2226.

Parkplätze benutzen

Das Parken auf den öffentlichen Straßen im Stadtteil Bochum-Laer durch unsere Mitarbeiter führt immer wieder zu Beschwerden der Anwohner.

Obwohl genügend freier Parkraum auf dem Parkplatz nördlich von Tor 2 (Waage) zur Verfügung steht und die Zu- und Abfahrt zu dem Parkplatz wesentlich verbessert worden ist, wird diese Parkmöglichkeit von vielen Werksangehörigen leider nicht genutzt.

Im Interesse einer guten Nachbarschaft bitten wir nochmals die Mitarbeiter des Werkes I, ihre Fahrzeuge nicht mehr auf den umliegenden öffentlichen Straßen abzustellen, sondern die werkseigenen Parkplätze zu benutzen.

Höchstprämien

Die drei ersten Höchstprämien des Jahres 1984 überreichte der Leiter der Bochumer Werke Ende Februar. Wieder zeigte es sich, daß nach wie vor die Möglichkeit besteht, sich durch aufmerksames Beobachten einen hohen Geldbetrag über das Vorschlagswesen einzuholen.

Frachtkosten- und Investitionseinspa-

rungen durch Gestelleänderung, optimales Spritzen der Hinterachsen und Materialeinsparung sowie Zeitänderung waren die Ideen der unten mit dem Werksleiter abgebildeten Prämienempfänger. Von links G. Bonsberger, M. Schawa, W. Fust und U. Vollmann.

Man sieht, das Geld liegt zwar nicht auf der Straße, aber mit ein wenig Nachdenken muß man sich nicht einmal mehr bücken. E.



Junge Forscher in unserem Werk

Es waren 22 Arbeiten mit 37 Teilnehmern, die sich in beiden Altersgruppen von „Schüler experimentieren“ (bis 16 Jahre) und „Jugend forscht“ (bis 21 Jahre) in den vor einiger Zeit stattgefundenen Wettbewerben vorstellten. Außer der schriftlichen Darstellung, die alle Juroren vorher zur Durchsicht erhalten, erfolgt am Wettbewerbstag noch die mündliche Befragung, wodurch sich das Urteil abrundet und manches Mal die vielleicht weniger geglückte schriftliche Abfassung entscheidend verbessert wird. Die Jury arbeitet in der Form, daß es zu jedem der sieben Fachgebiete, in denen eine Beteiligung möglich ist, in der Regel zwei Experten gibt. Die Beurteilung erfolgt aber gemeinsam durch alle Juroren zusammen mit dem Wettbewerbsleiter, und jeder Juror informiert sich darüber hinaus gründlich durch das Gespräch mit den Jugendlichen und deren Vortrag.

Nachdem auch Berufsschüler teilnehmen können, haben erstmals sechs gewerbliche Auszubildende unserer Berufsausbildung mit einer Arbeit aus dem Fachbereich Technik und zwei Themen aus dem Bereich Arbeitswelt mitgemacht. Nun lassen sich nicht die schon nach Fachgebieten, Alter und Ausbildung verschiedenen Einzelleistungen generell miteinander vergleichen, und es ist ein Irrtum anzunehmen, eine Informatikarbeit sei prinzipiell höher zu bewerten als beispielsweise eine in Chemie oder aus dem Bereich Technik. Besonders wegen des sehr hohen Niveaus aller Arbeiten hatte die zehnköpfige Jury die sehr schwere und verantwortungsvolle Aufgabe, nach dem Ausleseverfahren und den Kriterien der höchsten Einzelleistungen wirklich die Besten herauszufiltern, die sich für den Landeswettbewerb Nordrhein-Westfalen qualifizierten.

Um allen gerecht zu werden und jeden Verdacht auszuschließen, die Auszubildenden der Patenfirma Opel würden begünstigt, ist die Jury noch durch den Arbeitswissenschaftler Dr. P. Mehlem von der Dortmunder Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Unfallforschung erweitert worden. Die Bewertung der Jury ist nicht anfechtbar.

Unsere Bilder zeigen die vier erfolgreichen Auszubildenden mit den qualifizierten Arbeiten im Gebiet Technik und Arbeitswelt. Im Regionalwettbewerb stehen die Sieger ohne Platzierungsunterschied gleichrangig nebeneinander. Die beiden weiteren Siegerarbeiten können wir nicht mit Fotos vorstellen, aber wir wollen sie nennen: Petra Haberle vom Gymnasium im Schulzentrum in Gelsenkirchen qualifizierte sich mit einer viel bestaunten Chemiearbeit „Untersuchung des Zusammenhangs zwischen der Lage des chemischen Gleichgewichts bei Estern und der Molekülstruktur der Reaktanten“. – Wir gratulieren auch dem Vater, er ist Meister in unserem Karosseriewerk. – Wolfram Humann und Armin Stolze vom gleichen Gymnasium qualifizierten sich in Physik mit dem „Kompaß ohne mechanische Bauteile“. – Bei Jörg Beil und Stefan Nürnberg, der 3. Gruppe unserer Auszubildenden, reichte es mit der „Winkelrückwandbeleuchtung“ noch nicht ganz bis zum Erfolg, aber Mut und weitermachen, es lohnt sich! Die neue Wettbewerbsrunde beginnt nach den Sommerferien.



Unsere Azubis Th. Gremer und B. Görig mit dem „Präzisionslaufbohrer“ bei ihren Erklärungen vor den Juroren Dr. P. Mehlem und H. G. Dörr.



Beide Auszubildende im Gespräch mit Werksleiter W. Pihan und Wettbewerbsleiter Studienrat R. Veit.



Die Auszubildenden Th. Stahlmecke und B. Schnarr mit der „hydraulischen Höhenverstellung für Parallelschraubstöcke“ beim Vortrag vor den Juroren H. G. Dörr, G. Marquardt und Dr. P. Mehlem. (Siehe Seite 6.)



Werksleiter W. Pihan bei der Preisvergabe. Die qualifizierten Arbeiten erhalten eine Prämie, und alle Jungforscher bekommen Bücher und Urkunden.

Rü Meldungen und Berichte aus dem Werk Rüsselsheim



Erinnerungsfoto nach der Siegerehrung. Von links Albert Wilmes, Leiter Vorschlagswesen Rüsselsheim, 1. Sieger Willi Fießer, Instandhaltung Motor und Getriebe, 2. Sieger Dieter Röthel, Instandhaltung Preßwerk, Generaldirektor Ferdinand Beickler und der 3. Sieger Hasso Jünger, Instandhaltung Dieselmotor und Chassis Aggregate. (Zu unserem Bericht rechts.)

VV-JAHRESVERANSTALTUNG

„Neue Technik darf uns nicht beherrschen!“

Die Bedeutung des Vorschlagswesens in unserem Unternehmen wurde auf der zentralen Jahresveranstaltung '83 in Rüsselsheim im März wieder deutlich. Generaldirektor, Vorstandsmitglieder, die Werksleiter aus Bochum und Kaiserslautern, Führungskräfte aus den drei Werken, Betriebsräte, Prüfer und mit Höchstprämien ausgezeichnete Mitarbeiter zählten zu den Gästen, die von Vorstandsmitglied Dr. Walter Schlotfeldt begrüßt wurden. (Auszüge aus der Rede des Generaldirektors auf Seite 2 dieser Ausgabe.) Das Grundsatzreferat hielt Dr. O. Willenbockel, PEK-Motorenentwicklung und Erprobung, zum Thema „Das umweltfreundliche Auto“. Höhepunkt war die Siegerehrung und die Überreichung von acht Höchstprämien durch den Generaldirektor.

Erstmals wurden im Jahreswettbewerb '83 diesmal auch Abteilungen, die sich als Beste eines Bereiches qualifiziert haben, mit einer Urkunde ausgezeichnet. Gerhard Noß, Leiter Personal- und Sozialabteilung Rüsselsheim, nahm die Ehrung dieser Abteilungen vor. Anerkennungen, verbunden mit einem Präsent, erhielten 30 Mitarbeiter, die sich im vergangenen Jahr um das Vorschlagswesen besonders verdient gemacht haben.

In seiner Ansprache wies Dr. W. Schlotfeldt auf die Möglichkeit der Mitgestaltung am Arbeitsplatz und an un-

seren Produkten mit Hilfe des Vorschlagswesens hin. „Es ist die beste Alternative für die Mitarbeiter, aktiv und gestaltend am Unternehmensgeschehen teilzunehmen!“ Es könne auch dazu beitragen, die innerbetriebliche Kontaktpflege und die Verbesserung der Kooperationsbereitschaft im Betrieb zu fördern. Alle Mitarbeiter sollten durch das Vorschlagswesen zum Mitdenken und Mitverantworten herausgefordert und immer wieder zu einer hohen Beteiligung am Vorschlagswesen angeregt werden. Dr. Schlotfeldt weiter: Die neue Technik könne und dürfe uns nicht beherrschen. Für uns bleibe der Mensch Mittelpunkt unserer Bemühungen. Die neue Technik sei daher nur ein Mittel. Um dieses Mittel so einzusetzen, daß es dem Unternehmen und damit seinen Mitarbeitern zugute komme, sei das Verbesserungsvorschlagswesen besonders geeignet. Es könne wertvolle Hinweise geben, wie wir die neue Technik noch besser einsetzen könnten.

Dr. O. Willenbockel, PEK-Motorenentwicklung und Erprobung, ging in seinem Referat auf die gesetzlichen Umweltschutzbestimmungen in bezug auf das Auto seit Anfang der 70er Jahre ein und stellte daneben die technische Entwicklung auf diesem Gebiet. Er berichtete auch über die Anstrengungen, die in den letzten Jahren unternommen wurden, um Abgase und Geräusche zu reduzieren oder um

umweltbelastende Stoffe, wie Asbest oder Cadmium, durch umweltfreundliche zu ersetzen. Auch die Frage des unverbleiten Kraftstoffes und der damit verbundenen Katalysatorteknik wurde in seinem Referat angesprochen.

Eine eindrucksvolle Bestandsaufnahme des Vorschlagswesens im Unternehmen und in den einzelnen Werken gab Albert Wilmes, Leiter des Vorschlagswesens Rüsselsheim. Er hob hervor, daß die Beteiligung der Mitarbeiter am Vorschlagswesen im gesamten Unternehmen von 43,4 Prozent 1982 auf 44,1 Prozent im Jahre 1983 angestiegen sei. Auch die Anzahl der hochwertigen Vorschläge habe zugenommen.

Die Ehrung der Jahressieger '83 wurde durch den Generaldirektor vorgenommen. Den 1. Platz belegte die Abteilung Instandhaltung Motor und Getriebe unter Leitung von Willi Fießer, zweiter Sieger wurde – bereits zum dritten Mal – die Abteilung Instandhaltung Preßwerk unter Leitung von Dieter Röthel, während auf den dritten Platz die Abteilung Instandhaltung Dieselmotor und Chassis Aggregate unter Leitung von Hasso Jünger kam.

Den Siegerabteilungen sowie allen, die an diesem Abend ausgezeichnet und geehrt wurden herzliche Glückwünsche!
Kr.

Der Sicarid-Topf

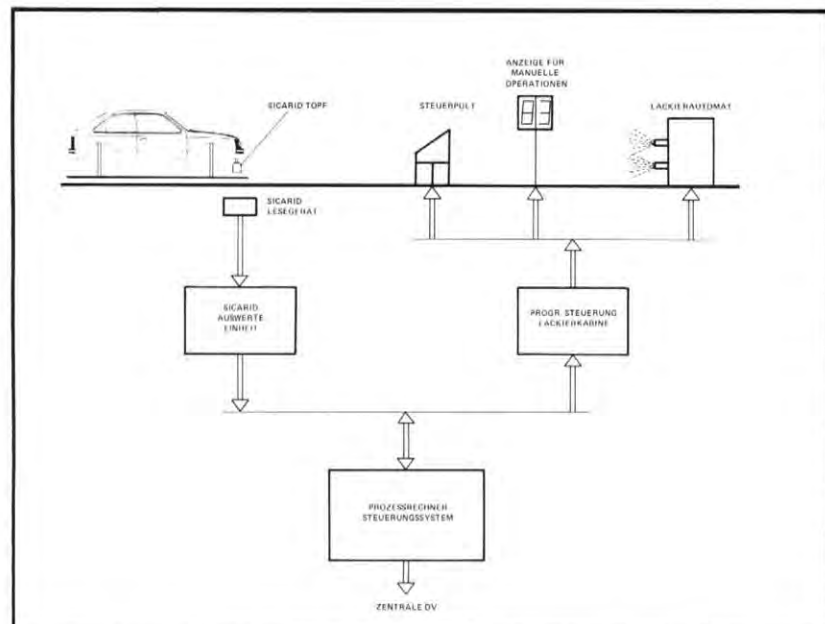
Fortsetzung von Seite 1

so signalisiert die automatische Steuerung dieser Kabine über berührungslose Endschalter deren Einlaufen. Um die Lackierung jetzt ausführen zu können, benötigt die Steuerung Informationen über Kontur, Farbe, etwaige Sonderausführungen wie Berlina, Schiebedach und ähnliches. Diese Daten fordert die Steuerung vom Prozessor an. Mittels der erkannten Sicarid-Nummer ordnet der Rechner die notwendigen Daten zu und überträgt sie an die Steuerung. Die erhalte-

nen Informationen setzt die Steuerung nun um in einen etwa notwendigen Farbwechsel und das entsprechende Lackierprogramm. Gleichzeitig werden für die Anzeigen an den Kabinenwänden Informationen zur Unterstützung der manuellen Operationen geliefert. Ähnlich wie in diesem Beispiel beschrieben, erfolgt auch die Steuerung anderer Produktionsabläufe. Die Verfügbarkeit der Auftragsdaten in jeder Phase des Produktionsprozesses spielt dabei eine wichtige Rolle. Ei-



Der SICARID-Topf: links die Außenansicht, in der Mitte Blick in den Topf von unten und rechts der Zylindereinsatz, dessen Arbeitsweise im Text ausführlich beschrieben wird.



Die Graphik zeigt den Datenfluß des neuen Steuerungssystems, das von der Abteilung MPK erarbeitet wurde, am Beispiel der Rüsselsheimer Lackiererei.



Junge Griechin dachte mit

Auch unsere ausländischen Mitarbeiter machen mit beim Vorschlagswesen und sie erhalten, wenn ihre Ideen verwirklicht werden, genau wie ihre deutschen Kollegen eine Prämie. Unser folgendes Beispiel ist ein Beweis dafür.

Bei unseren Einspritzmotoren benötigen wir für die Steuerung der unterschiedlichen Betriebszustände des Motors einen Drosselklappenschalter. Bei der Vormontage fiel unserer Mitarbeiterin Anastasia Fotiadou auf, daß die Schalter, jeweils einzeln in Papier verpackt, in Kartons angeliefert werden.

Sie überlegte und schlug dann vor, die Schalter in Spezialbehältern (Gitterfaltkarton) ohne Papier anzuliefern, um das Auspacken zu vereinfachen. Nach Prüfung des Vorschlages durch unsere Materialabteilung und der Zustimmung der Qualitätssicherung Auswärtsteile wurde der Vorschlag

unserer griechischen Mitarbeiterin angenommen.

Anastasia Fotiadou kam vor fünfzehn Jahren aus Griechenland nach Deutschland und ist seit über sechs Jahren in unserem Rüsselsheimer Werk mit der Vormontage von Zusammenbauten für Einspritzmotore beschäftigt. Für ihre gute Idee erhielt sie eine ansehnliche Prämie.

Auf unserem Bild die Einsenderin mit den von ihr vorgeschlagenen Spezialbehältern, den neuen Gitterfaltkartons, und dem Brief mit der Prämienzusage, über den sie sich natürlich besonders gefreut hat. Fr.



So bitte nicht!

Häufig sieht man – wie auf der Aufnahme oben – Brandschutzeinrichtungen, die nicht sachgerecht behandelt oder sogar mutwillig beschädigt worden sind.

Daher der eindringliche Appell der Werkfeuerwehr an alle Mitarbeiter, doch daran zu denken, daß Gesundheit und Leben und unter Umständen auch der Arbeitsplatz von solchen Einrichtungen abhängen können und deshalb dafür zu sorgen, daß sie pfleglich und sachgemäß behandelt werden, damit sie im Notfall stets einsatzbereit sind.

Und wer daran sein Mütchen kühlen will, handelt verantwortungslos und muß – wenn er erlappt wird – mit disziplinarischen Folgen rechnen.



LANDESWETTBEWERB „JUGEND FORSCHT“

Azubis aus BO und RÜ wieder ganz große Klasse!

Während im vergangenen Jahr die ehemaligen Rüsselsheimer Azubis Rainer Herbert, Stefan Flörshamer und Rüdiger Wlach beim Bundeswettbewerb '83 „Jugend forscht“ Sieger in der Gruppe Arbeitswelt wurden, haben jetzt Auszubildende aus Rüsselsheim und Bochum den ersten Preis beim Landeswettbewerb '84 in Hessen und in Nordrhein-Westfalen errungen. Herzlichen Glückwunsch! Die vier jungen Leute nehmen vom 3. bis 8. Mai in Augsburg bei MAN am Bundeswettbewerb '84 teil. Wir drücken dazu den jungen Opelanern fest die Daumen. Und hier noch eine kurze Darstellung ihrer preisgekrönten Arbeiten.

Beim Landeswettbewerb von „Jugend forscht“ in Nordrhein-Westfalen (siehe auch Seite 4) bei BAYER in Leverkusen wurden die Bochumer

Auszubildenden Thomas Stahlmecke und Bernd Schnarr im Fachbereich Arbeitswelt, wo sie gegen fünf Konkurrenten antreten mußten,



Die Rüsselsheimer Azubis Hans-Peter Engel und Volker Britzwein (von links) auf ihrem Wettbewerbsstand vor der graphischen Darstellung ihrer Arbeit „Integrierte elektrische Zündung von Schweißbrennern“, die ein gefahrloses Zünden der Schweißflamme ohne weitere Hilfsmittel ermöglicht.

mit dem 1. Preis ausgezeichnet, der zugleich mit 300,- DM verbunden ist. Außerdem erhielten die siegreichen Auszubildenden den Sonderpreis des Bundesministers für Forschung und Technologie zur Verbesserung der Lebensbedingungen der auf Landesebene 200,- DM beträgt.

Die Laudatio bei der Siegerehrung lautete: „Die beiden Teilnehmer haben ein seit Jahrzehnten bekanntes Problem der Arbeitswelt aufgegriffen, nämlich die Schraubstockhöhe der jeweiligen Körpergröße des Benutzers oder den jeweiligen Arbeitsanforderungen anzupassen. Die Arbeit zeigt die Fehler der bisherigen Lösungen des Problems auf und präsentiert eine eigene Lösung, die technisch ausgereift, leicht zu handhaben und wirtschaftlich umzusetzen ist.“

Im Fachgebiet Technik hatte unser zweites Bochumer Team, die Auszubildenden Thomas Gremer und Bernd Göring, sich mit dem Präzisionsbohrer ebenfalls mit fünf anderen Arbeiten zu messen. Die Lan-

desjury erkannte ihnen den 2. Preis zu.

Beim Landeswettbewerb Hessen, der in diesem Jahr von den Farbwerken Hoechst ausgerichtet wurde, konnten sich die Rüsselsheimer Auszubildenden Volker Britzwein und Hans-Peter Engel ebenfalls für den Bundeswettbewerb in Augsburg qualifizieren. Sie errangen mit ihrer Arbeit „Integrierte elektrische Zündung von Schweißbrennern“ – ebenfalls im Fachbereich Arbeitswelt – den 1. Platz.

Das Ziel ihrer Idee liegt darin, die Benutzung unzulässiger Hilfsmittel zum Zünden von Schweißbrennern und die damit verbundene Unfallgefahr zu vermeiden, zumal die bisher verwandten ordnungsgemäßen Zünder erhebliche Mängel aufweisen. Bei der von den beiden jungen Leuten konstruierten Zündung entfällt die Unfallgefahr durch Greifen in den Flammenbereich, außerdem werden keine zusätzlichen Hilfsmittel benötigt.



Die Azubis unseres Bochumer Werkes Thomas Stahlmecke und Bernd Schnarr (von links) mit ihrer preisgekrönten Arbeit, den hydraulisch höhenverstellbaren Parallelschraubstöcken, die optimale Körperhaltungen bei unterschiedlichen Arbeiten und Körpergrößen sowie schnelles und leichtes Verstellen (Einhandbedienung) ermöglichen sowie Unfallgefahren (Quetschungen) beseitigen.

WICHTIGER LEHRGANG

Erste Hilfe am Einsatzort

Die Fahrer und Beifahrer von Krankentransportwagen müssen eine spezielle Sanitätsausbildung nachweisen. Um dieser Auflage gerecht zu werden, wurde vor einiger Zeit der Kreisverband Groß-Gerau des Deutschen Roten Kreuzes mit der Durchführung eines entsprechenden Lehrganges für die Feuerwehr unseres Werkes Rüsselsheim beauftragt.

Neben den Ärzten unseres Werksärztlichen Dienstes unter Leitung von Dr.



Jakob Leist waren noch der Ausbilder Helmut Decker sowie die DRK-Mitarbeiter Markus Loos und Martin Oeser sowie Hauptfeuerwehrmann Robert Köhler von unserer Werkfeuerwehr bemüht, unseren Feuerwehrmännern in Theorie und Praxis die erforderliche Sanitätsausbildung zu vermitteln.

Besonderer Wert wurde dabei auf die Rettung, den Transport und die Pflege eines Verletzten sowie das Wissen über Medikamente und Desinfektionsmittel gelegt.

Als wichtigste Voraussetzung für die Erste Hilfe am Unfall- beziehungsweise Einsatzort standen bei diesem Lehrgang die Schockbekämpfung, die Herz-Lungen-Wiederbelebung sowie die Vorbereitung einer Injektion und Intubation auf dem Unterrichtsplan; außerdem gehörten die Vorbereitung einer Magenspülung und das Eingipsen von Gliedmaßen zum Übungsstoff.

Auf dem Bild links wird die Herz-Lungen-Wiederbelebung geübt. Auf unserem Foto von links Robert Köhler, Werkfeuerwehr, Helmut Decker, DRK, und Dr. Helmut Hellwege, Werksärztlicher Dienst (zweiter von rechts) sowie Lehrgangsteilnehmer.

Am Ende des Lehrgangs fand dann in der Fahrzeughalle unserer Werkfeuerwehr die praktische Prüfung statt.

Bei unserem Besuch hatte Hauptfeuerwehrmann Robert Köhler einen „Verkehrsunfall“ und andere „Unfallsituationen“ simuliert, während Josef Cramer, Mitarbeiter unseres Werksärztlichen Dienstes, die realistische „Präparierung“ von „Verletzten“, an-

denen die Prüflinge ihr in dem Lehrgang erworbenes Können unter Beweis stellen mußten, übernommen hatte.

Mit dem Verlauf sowohl des theoretischen als auch des praktischen Teils der Prüfung war das Schulungs- und Prüfungsgremium sehr zufrieden und stellte den Teilnehmern eine Bescheinigung über die erfolgreiche Absolvierung des Lehrganges aus. Kö.

Wichtiges Urteil

Das kommt im Berufsverkehr und auch sonst immer wieder vor: nach einer Kreuzung verengt sich die Fahrbahn, aus zwei Fahrstreifen wird einer.

Bisher galt in solchen Fällen immer, daß der jeweils rechts Fahrende den Vortritt hat. Nach einem Urteil des Oberlandesgerichts Stuttgart (1 Ss 826/82) heißt es da jetzt umdenken.

Vorfahrt hat immer derjenige, dessen Fahrstreifen durchgehend ist. Ist jenseits der Kreuzung die Fahrbahn nach links versetzt, hat der links Fahrende das Vorrecht. Die alte Regel „rechts vor links“ gilt nur noch, wenn sich die Fahrbahn beidseitig wie ein Trichter verengt. Im Zweifelsfall aber nicht unbedingt auf seinem Recht pochen. Der andere kennt die neue Regelung vielleicht gar nicht – und schon hat es gekracht.



Das funktionsfähige Schnittmodell eines Opel Kapitän, Baujahr 1953, wurde in der PEK vor Übergabe an das Deutsche Museum in München jetzt komplett restauriert. Unser Bild zeigt den Mitarbeiter Franz-Josef Henneböhl aus der Veruchsabteilung, der an dieser Arbeit besonderen Anteil hatte.

Gemeinsam fahren- gemeinsam sparen



Fahrgemeinschaften

Bad Kissingen, Wochenend-Fahrgem. s. Mitf. aus d. Raum NES, MSP, Normalsch., E. Wehner, Tel. 2863.

Bad Kreuznach, A. Petri s. Fahrgem., Normalsch., Tel. 3295 oder 2828.

Biebesheim, Fahrgem. s. Mitf. m. Auto, B-Schicht, Tel. 2881.

Bleidenstadt - Rüsselsheim, R. Hornig, A-Schicht, Abt. 1803, Tel. 4527, (priv.: 06128-42472).

Breuberg/Kr. Erbach, Fahrgem. s. Mitf. m. Auto, Normalsch., D. Seifert, Tel. 3482.

Darmstadt, M. Suckel, PEK, Arbeitsz. 7.30-16.00 Uhr, Tel. 3768.

Griesheim, Darmstadt, J. Chalupa-Müller, Normalsch., Abt.9951, s. Mitfahrgelegenheit. Tel. 4464.

Stromberg (Hunsrück) und Umgebung, G. Kohls, Normalsch. bzw. gl. Arbeitsz., Tel.3075.

Vortragsreihe wieder ein Erfolg!

Die Opel-Vortragsreihe wurde bekanntlich vor 27 Jahren ins Leben gerufen – und ist immer noch so erfolgreich wie in der Vergangenheit. Die am 10. April mit Michael Welders Bericht über „Haiti“ beendete Reihe des Winterhalbjahres 1983/84 wurde pro Abend durchschnittlich von 700 Gästen besucht. Alle Referenten, auch die neuen, trafen mit ihren Themen den Geschmack unseres weit gestreuten Publikums. Im Herbst beginnt eine neue Runde.

OPEL-ZUKUNFT IN RÜSSELSHEIM

4,7 Milliarden Mark für unser Stammwerk

Auf vollen Touren läuft die Realisation des größten Investitionsprogramms in der Geschichte des Unternehmens, die Vorstandsvorsitzender Ferdinand Beickler Anfang des Jahres bekanntgegeben hatte: 7,4 Milliarden Mark werden innerhalb der nächsten fünf Jahre zur Modernisierung der Fertigungsstätten und zur weiteren Verbesserung der Opel-Automobile ausgegeben, um die Zukunft des Unternehmens und die seiner Beschäftigten abzusichern. Der Hauptteil der Investitionen in Höhe von 4,7 Milliarden Mark konzentriert sich dabei auf das Rüsselsheimer Stammwerk. Nach Abschluß der Neubau- und Umbaumaßnahmen im Jahre 1988 werden wir in Rüsselsheim wieder eine der modernsten Automobil-Fertigungsstätten Deutschlands haben, in denen wesentlich rationeller und unter besseren Bedingungen gearbeitet werden kann.

Die Ausmaße der Baustelle sind riesig: Sie erstreckt sich von der Achse Portal 45/Portal 25 fast bis zur Grenze des Werksgeländes an der Bundesstraße 43 nach Mainz. Auf einer Fläche von mehr als 300.000 m² werden neue Gebäude errichtet oder bereits bestehende Anlagen modernisiert. Während der gesamten Bauzeit halten sich durchschnittlich rund tausend Arbeiter auf dem Werksgelände auf. Immer dort, wo es von der Aufgabenstellung her möglich war, beauftragte Opel Firmen aus Rüsselsheim und der unmittelbaren Umgebung.

Der größte Einzelkomplex entsteht in Form des Gebäudes K 130, das in seiner Flächenausdehnung sogar die Abmessungen der neuen Lackiererei noch deutlich übertrifft: 571 Meter in

der Länge und 168 Meter in der Breite mißt die künftige Produktionsstätte, die nach ihrer Fertigstellung Karosserie-Rohbau und Unterzusammenbau beherbergt. (Siehe die Luftaufnahme auf Seite 2.)

Dieser Komplex entsteht beziehungsweise setzt sich zusammen aus den vorhandenen Gebäuden K 62, K 82, K 83 und K 84 sowie aus neuen Gebäuden wie der westlichen Erweiterung des Gebäudes K 83 – genannt K 130 West –, aus der Erweiterung südlich des Gebäudes K 82 – genannt K 130 Süd – und aus der Erweiterung östlich der Gebäude K 62 und K 84 – genannt K 130 Ost.

Im gesamten Bereich zwischen K 40 und K 130 soll lediglich die ohnehin

hochmoderne Lackiererei weitgehend von Umbauplanungen- bzw. Umbauarbeiten ausgenommen bleiben.

Als Folge fortwährender Erweiterungs- und Modernisierungsmaßnahmen zwischen 1959 und heute waren die Bereiche Preßwerk, Rohmontage, Fertigmontage, Endmontage u.s.w. zu einem zwangsläufig weitverzweigten Gebilde mit einem immer komplizierteren Produktionsablauf herangewachsen. So lösten schließlich zwei Hauptgründe die endgültige Entscheidung für die Großinvestition aus. Erstens: Die Notwendigkeit, einen angesichts heutiger Erfordernisse optimalen Produktionsablauf herbeizuführen – ohne die derzeit bestehende Vielzahl an Zwischenstationen von Unterzusammenbauten. Zweitens: Das Ziel weniger umfangreicher und damit kostengünstiger Materialhaltung. Einen Fortschritt sollte es darüber hinaus auch bei der Fertigungs-Kapazität geben. Wie schon in der 1980 mit einem Investitionsaufwand von 500 Millionen Mark in Betrieb genommenen Lackiererei K 115, kann dann im gesamten Karosseriefertigungs-Bereich ein Ausstoß von 105 Einheiten pro Stunde erreicht werden. Heute sind es 89.

Wenn Rohbau und Fertigmontage im Sommer 1988 ihre neue Struktur aufweisen, können die Mitarbeiter ihre Arbeit wesentlich rationeller und unter besseren Bedingungen ausüben. Neugestaltete Aufenthaltszonen sorgen dann für Entspannung während der Arbeitspausen, Überkopparbeit, Montage-Operationen von im Fahrzeug liegenden Mitarbeitern oder das Hantieren mit schweren Schweißzangen entfallen ganz oder zum allergrößten Teil. (Weitere Einzelheiten in der nächsten Ausgabe.)

50 JAHRE BEI OPEL

Großer Tag für Philipp Dreisbach

„Philipp Dreisbach hat sich um Opel verdient gemacht“, sagte der Vorsitzende des Vorstandes, Ferdinand Beickler, am Ende seiner Laudatio, in der er den Lebensweg dieses bewährten Mitarbeiters skizzierte, der jetzt sein 50jähriges Arbeitsjubiläum bei Opel feierte. Ein halbes Jahrhundert einem Unternehmen die Treue zu halten, ist inzwischen so selten geworden, daß es entsprechend gewürdigt werden muß.

Zahlreiche Gäste waren gekommen, um den Jubilar zu ehren: Vorstandsmitglieder, Führungskräfte, vor allem aus dem Bereich Werksanlagen, Betriebsräte, Familienangehörige und nicht zuletzt Repräsentanten der Städte Rüsselsheim und Flörsheim, der Heimatgemeinde des Jubilars, der in seiner Dankansprache von dem großen Glück sprach, das er auf allen Stationen seines Arbeitslebens, aber auch privat, vor allem während des Krieges und in der Gefangenschaft immer gehabt habe und für das er dem Schicksal dankbar sei.

Ferdinand Beickler wies unter anderem auf die Bedeutung der Tätigkeit Philipp Dreisbachs hin, der als Sachbearbeiter und später als stellvertretender Abteilungsleiter Projektkontrolle und Kostenschätzungen des Bereichs Werksanlagen die Finanzierung aller Baumaßnahmen bei Opel nicht nur im Auge, sondern stets fest im Griff gehabt habe. – Rudolf Müller, der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende, hob besonders die Arbeits-

leistung des Jubilars in den zurückliegenden fünf Jahrzehnten hervor und auch den Anteil seiner Gattin daran, denn – so der Sprecher – ohne die tägliche Fürsorge der Frauen unserer Mitarbeiter sei vieles undenkbar.



Generaldirektor Ferdinand Beickler gratulierte im Namen der Geschäftsleitung und überreichte Philipp Dreisbach Diplom und Ehrennadel.

Stadtrat Alfred Bohn überbrachte die Grüße und Wünsche der Stadt Rüsselsheim sowie eine Glückwunschkarte des Hessischen Ministerpräsidenten, während der Flörsheimer Bürgermeister, Dieter Wolf, Grüße im Namen der Gemeinde jenseits des Mains und der ihrer Bürger ausrichtete und dem verdienten Sohn der Stadt für die Zukunft viel Glück wünschte. – Im bewegten Arbeitsleben des Philipp Dreisbach war dieser 29. März ein großer Tag, an den er sicher noch lange zurückdenken wird.

KL Meldungen und Berichte aus dem Werk Kaiserslautern

1983: ERFOLGREICHSTES VV-JAHR

15 Jahre Abteilungswettbewerb

In der festlich geschmückten Halle in Kindsbach wurde am 15. März 1984 die Jahresveranstaltung der Abteilung Verbesserungsvorschläge für 1983 abgehalten. Werksleiter H. P. Klein konnte insgesamt 480 erfolgreiche Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter begrüßen und ging in seiner Ansprache zunächst auf den eigentlichen Sinn und Zweck des Abteilungswettbewerbes ein.

In den vergangenen Jahren hätten wir, so H.P. Klein weiter, häufig den Modus zum Ermitteln der Sieger gewechselt, aber trotzdem habe dieser Wettbewerb nichts an seiner Attraktivität verloren. „Den Erfordernissen entsprechend wurde der Abteilungswettbewerb inzwischen zu einem Instrument, die Motivation unserer Führungskräfte in eine Bahn zu lenken, an deren Ende nur ein Wort stehen kann: „Qualität.“

Es sei richtig, daß es für bestimmte Bereiche Vorteile gebe, die sich aus der Struktur, der Ausbildung und der direkten Konfrontation mit Problemen u.s.w. zwangsläufig ergeben würden. „Wenn jedoch alle Teilnehmer ihre Mitarbeit auf Qualität ausrichten, dann kann es eigentlich nur Sieger geben. Eine besondere Freude ist es festzustellen, daß fast alle Führungskräfte diese Herausforderung angenommen haben und durch konsequentes Ver-

folgen und ständiges Bemühen ihr Ziel erreicht haben.“

Dann wurden die Sieger im Abteilungswettbewerb '83 vorgestellt: Die Abteilung „Maschinen und Einrichtungen Reparatur elektrisch“ unter der Leitung von Obermeister L. Sandner mit seinen Meistern M. Hopp, R. Wagner, M. Armbrust und L. Leonhardt erzielte den dritten Rang. – Den zweiten Platz erreichte die Abteilung „Maschinen und Anlagen Instandhaltung K 1“ unter Leitung von Obermeister H. Treusch mit seinen Meistern A. Sommerfeldt, A. Deny und W. Mohler.

Champion und neuer Sieger in diesem Wettbewerb wurde der Bereich „Maschinen und Anlageninstandhaltung K 20“. An die beiden Obermeister W. Hentschel und H. Weil sowie die Meister Th. Alt, G. Anton, B. Rottmann, D. Kleemann, E. Manges und K.H. Rößner gewandt, sagte der Werksleiter: „Sie, meine Herren, haben trotz mancher Rückschläge im vergangenen Jahr gezeigt, daß Sie, wie auch die vorgenannten Abteilungen, den Abteilungswettbewerb richtig verstehen. Durch qualitativ hochwertige Verbesserungsvorschläge haben Sie erheblich zu dem guten Gesamtergebnis beigetragen. Herzlichen Glückwunsch an Sie meine Herren von den Siegerabteilungen.“



Nach der Überreichung der Siegertafeln konnte H.P. Klein noch eine weitere Ehrung vornehmen. Wilhelm Becker, Hauptabteilungsleiter von Industrial Engineering, der in Kürze in den wohlverdienten Ruhestand tritt, erhielt aus der Hand des Werksleiters die Ehrenurkunde des Vorschlagswesens für die höchste Einsparung pro Mitarbeiter in seinem Bereich.

Und hier noch einige Zahlen und Daten: Im Jahre 1983 überschritt das Vorschlagswesen in Kaiserslautern bei der Prämiensumme zum ersten Mal die Millionengrenze. Insgesamt wurden für 2.874 Annahmen DM 1.206.400,- (1982: DM 704.509,-) an Prämien gezahlt. – Durch Einbeziehen weiterer Mitarbeiter zum Prüfen von Vorschlägen und durch das Engagement aller Beteiligten konnte mit 9.400 abgeschlossenen Verbesserungsvorschlägen ein in der Vergangenheit noch nie erreichtes Ergebnis erzielt werden.

Auch die Betriebsräte im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge haben durch ihren persönlichen Einsatz und durch ihre positive Einstellung mit dazu beigetragen, daß dieser Erfolg möglich wurde. Für 1984 hat sich das Vorschlagswesen primär zwei Ziele

gesetzt: Weiterer Abbau der offenen Vorschläge und vorrangige Bearbeitung hochwertiger Ideen.

Allein die Tatsache, daß 85 Prozent der gesamten Prämiensumme für errechenbare Vorschläge gezahlt wurde, zeigt, daß unsere Werksangehörigen ein geschärftes Bewußtsein für die

Notwendigkeit bekommen haben, mit Werkzeugen, Rohstoffen, Energie und Zeit sparsam umzugehen. Im Mai werden wir eine Werbeaktion unter dem Motto „VV-Europa-Meisterschaft 1984“ starten. (Einzelheiten werden durch Werksanschlüsse sowie in einem gesonderten Rundschreiben bekanntgegeben.) Le.



Erinnerungsfoto mit den Vertretern der Siegerabteilungen: Von links H.P. Klein, H. Treusch, H. Weil, W. Hentschel, L. Sandner, K.E. Happel und A. Leßmeister.

Ampel auf „Gelb“

Auch das folgende Urteil ist für unsere Autofahrer wichtig, nicht zuletzt im Berufsverkehr:

Schaltet bei Annäherung die Ampel von „Grün“ auf „Gelb“, so bedeutet „Gelb“ nur für denjenigen „Warten – Anhalten“, der bei mittlerer Bremsung noch vor der Ampel oder bei vorverlegter Haltelinie vor dieser oder zumindest vor dem durch sie gesicherten

Schutzbereich anhalten kann. Ist ein Anhalten nicht oder nur bei scharfem Bremsen möglich, so ist weiterzufahren. Wer weiterzufahren hat, braucht dabei in der Regel die Geschwindigkeit nicht herabzusetzen, vorausgesetzt es besteht keine Gefahr für andere Verkehrsteilnehmer. Er wird dies in den meisten Fällen nicht einmal dürfen, um andere nicht zu gefährden.

(Aus einer Entscheidung des Oberlandesgerichts Celle, Aktenzeichen 1 SS Owi – 325/80.)



An Autos ist für Diebe eigentlich alles interessant: Das Fahrzeug als Ganzes, eine Reihe seiner Einzelteile und auch sein Inhalt. Grund genug, immer das Lenkradschloß einrasten zu lassen und Türen, Fenster, Schiebedach sowie Kofferraum sorgfältig zu verschließen. Das gilt ebenfalls für das Tankschloß, damit man später nicht außerplanmäßig nachtanken muß. Übrigens: auch ein verschlossenes Auto ist kein Tresor. Wertsachen dürfen daher nicht im Wageninneren bleiben – selbst der Kofferraum ist nicht sicher. Zu guter Letzt ist es ratsam, zumindest eine Laternengarage zu suchen, wenn man keine eigene hat, denn Diebe scheuen das Licht. Kurzum: Die Sicherheit Ihres Autos und seines Inhaltes haben Sie nicht nur im Straßenverkehr, sondern auch gegenüber Langfingern in Ihrer Hand.

BKA

Freizeit und Hobby

SPORTSCHIESSEN

Ruhige Hand und gute Nerven

„Jeder Schuß sollte nach Möglichkeit die Zehn treffen“ – das meinte Mitarbeiter Otmar Laut (Bild), als wir mit ihm über sein Hobby, das Sportschießen, sprachen. Otmar Laut, seines Zeichens Grafik-Designer, ist seit mehr als 10 Jahren in unserem Rüsselsheimer Werk in der Zentralplanung, Abteilung Produktionsvorbereitung Karosserie-Unterzusammenbau (PVK), beschäftigt und leitet dort die Gruppe „Illustration“.

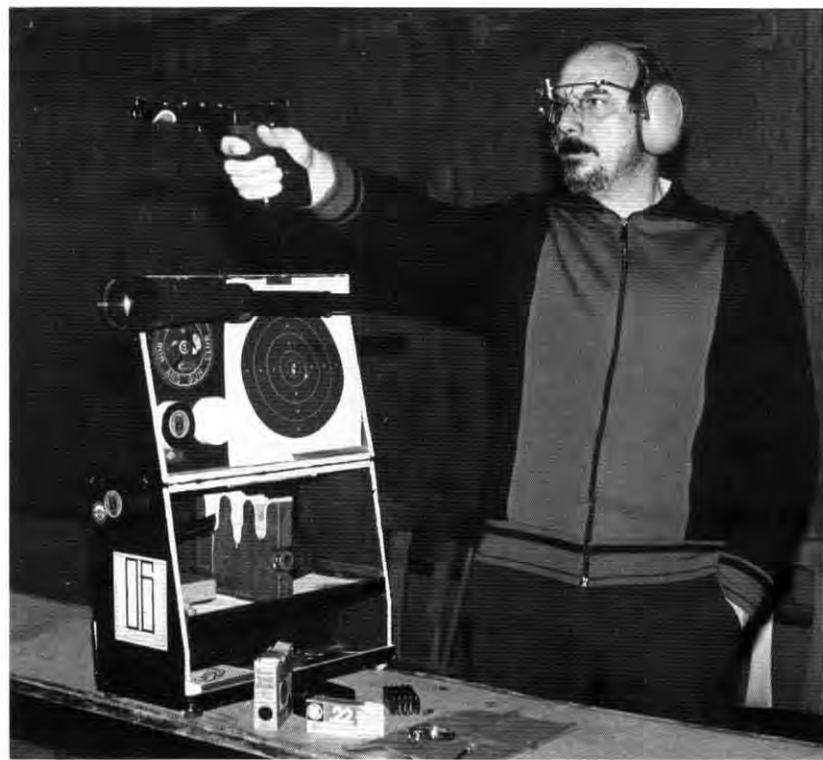
In sportlicher Hinsicht hat Mitarbeiter Otmar Laut in seinem Verein, der Schützengesellschaft 1906 Flörsheim, der er seit 1954 angehört, schon einige Erfolge aufzuweisen, unter anderem war er bereits dreimal Hessischer Landesmeister: mit der Luftpistole 1966 und 1971 und mit der Sportpistole 1983. Außerdem schoß er 1971/72 im „Nationalmannschafts-Kader-Luftpistole“ mit und errang 1968 sogar den Titel des Deutschen Vize-Meisters in „Luftpistole-Schützenklasse“, außerdem wurde er im Jahre 1983 Deutscher Meister „Sportpistole Mannschaft Altersklasse“. Eine beachtliche sportliche Karriere.

Wie jede Sportart, wird auch das Schießen in verschiedenen Disziplinen ausgetragen. Geschossen wird mit einer sehr genau gearbeiteten Selbstla-

de-Pistole des Kalibers .22 (5,6 mm), deren maximales Gewicht 1.400 g beträgt. Wettkämpfe werden im Sport-Pistolenschießen im Präzisions- und im Duellschießen, einer Kombination beider vorher genannten Disziplinen, ausgetragen.

„Leider ist Schießen für den Zuschauer keine so attraktive Sportart wie zum Beispiel Fußball“, meinte dazu Otmar Laut, „die hohe geistige Konzentration, die es erfordert 30- beziehungsweise 60mal einen guten Schuß auf die Scheibe zu bringen – besser noch ins Zentrum zu treffen – kann man einem breiten Publikum nicht sichtbar machen. Wie bei allen anderen Sportarten auch, ist hier intensives Training erforderlich.“

Insbesondere eine ruhige Hand und gute Nerven sind unbedingte Voraussetzungen für den sportlichen Erfolg, den wir unserem Mitarbeiter und seinem Verein auch weiterhin wünschen.



PERSONALMELDUNGEN

Unsere Jubilare



Wilhelm Daum
MPK-Ftgmontage
1. 4. 1984



Eduard Jost
Zentralwerkst. I
1. 4. 1984



Jakob Mager
Zentralwerkst. II
1. 4. 1984



Walter Massinger
Instandh. Kar. Bau
1. 4. 1984



Herbert Schollmeyer
Zentralwerkst. II
1. 4. 1984



Hans Kramer
Besch. Einsatz
2. 4. 1984



Hugo Hassinger
Motorenbau M 55
20. 4. 1984



Helmut Roos
Kar. Rohmontage
20. 4. 1984



Franz J. Schmitt
Wagenendmontage
25. 4. 1984



Heinz Möller
Debitorenbuchh.
27. 4. 1984

50



Philipp Dreisbach
WA-Verwaltung
1. 4. 1984



Karl-Heinz Bender
Inspektion
1. 4. 1984

40

Rüsselsheim

1. 4. 1984

Dieter Bender
PEK-VersuchsbauJochen Bender
PVP Hauptabt. Ltg.Walter Braun
PEK-Produktprogr.Karl-H. Britting
Insp. V.u.H.AchsenHeinz-J. Bücking
PEK-VersuchsbauUdo Christ
LohnkontrolleFritz Colloseus
Prod.Ltg.Kar.Zusbau.Heinrich Donner
Europ.DV u.Entw.Z.Paul Dragovic
PEK-Werkst.Entw.Wilhelm Fremmer
WA-Energieversorg.Hans-Werner Graef
PEK-KarosserieNorbert Gutjahr
Ind. EngineeringGeorg Heck
PEK-DauerversucheRudolf Heimbach
PEK-Werkst.Entw.Klaus Helbig
PEK-KarosserieJürgen Henschel
PEK-Motorenkonstr.Wolfgang Hess
z.Z. SaragossaRoland Hirsch
Verk.Oper.F.Disp.Karl-Heinz Hopp
MPK-Syst.,tech.Info.Axel Jahnke
PEK-DauerversucheHans Klee
Hauptkasse

25

Ingrid Kraft
Ind. Engineering Ltg.Claus Münk
PEK-Fahr.u.Tr.WerkErich Nauheimer
PVK-ZusammenbauWalter Preß
PVP Konst.Gr.Werkz.Hans-J. Schaller
PEK-VersuchsbauOtto Schmidt
PEK-RohkarosserieAlbert Schroh
Ind. EngineeringFriedrich Stähr
PV Chassis Pl.IRudolf Stieglitz
PEK-Rohkarosserie

14. 4. 1984

Friedr. H. Hartmüller
Oberfl.Veredelung

24. 4. 1984

Werner Müller
Insp. Preßwerk

1. 4. 1984

Dr. Bernhard Prein
Personalabt. Ltg.

Kaiserslautern

11. 4. 1984

Helmut Beissmann
Finanzabteilung

20. 4. 1984

Helmut Weinmann
Gelenkwelle

Zweigniederlassung Berlin

20. 4. 1984

Margot Höhn

Bochum

1. 4. 1984
Dr. Bernhard Prein
Personalabt. Ltg.

Ferienbroschüre

Im letzten Jahr wurden wir auf Grund eines Versehens leider nicht mit der Ferienbroschüre des Bundesverkehrsministeriums beliefert, was allgemein bedauert wurde. Für dieses Jahr ist uns die „Ferienfahrt '84“ aber fest zugesagt worden.

Wir gedenken

Rüsselsheim

Gerhard General, Schmiede
geb. 22. 11. 38 gest. 28. 2. 84Kurt Spalt, Ordnungsdienst
geb. 21. 12. 28 gest. 29. 2. 84Kurt Hartenberger, Kar. Fertigmontage I
geb. 9. 3. 27 gest. 6. 3. 84Werner Espenschied, Instandh. Preßwerk
geb. 26. 1. 33 gest. 13. 3. 84Thekla Christoffersen, Werkverpflegung
geb. 2. 3. 25 gest. 14. 3. 84Horst Cezanne, Materialabteilung
geb. 11. 2. 35 gest. 21. 3. 84

Bochum

Reinhold Sachweh, Ind. Engineering
geb. 28. 8. 33 gest. 28. 2. 84Ewald Kurzok, Werkdruckerei
geb. 1. 3. 27 gest. 7. 3. 84Werner Bätz, Qual. Kontr. u. Insp.
geb. 4. 8. 23 gest. 16. 3. 84

OPEL POST

36. Jahrgang – April 1984

Zeitung für die Mitarbeiter der Adam Opel Aktiengesellschaft. Herausgeber: Adam Opel Aktiengesellschaft Rüsselsheim – Verantwortlich: Karl Heinz Mai – Redaktion: Gisela Kröhner – Redaktion Bochum: Horst v. Dieken – Redaktion Kaiserslautern: Heidi Adam – Nachdruck nur mit Quellenangabe – Mit Namen oder Anfangsbuchstaben gekennzeichnete Artikel geben nicht unbedingt die Meinung des Herausgebers oder der Redaktion wieder – Alle Meldungen, Berichte und Zahlen werden nach bestem Wissen, aber ohne Gewähr veröffentlicht – Die Redaktion behält sich vor, Leserbriefe zu kürzen. – Fernsprecher: 06142-664879. (Fernschreiber: 418221-0) – Hausapparat: 4879 oder 3387 – Druck: Werkdruckerei der Adam Opel Aktiengesellschaft, Rüsselsheim.