

Opel Post



Zeitung
für Mitarbeiter der
Adam Opel AG

Info-Quelle Nummer 1

Leserbefragung der Opel Post

Rüsselsheim (ng). Die Opel Post wollte von ihren Lesern wissen, was sie an der Mitarbeiterzeitung stört, was ihnen gefällt und was die Redaktion anders machen kann. Das Urteil ist gefällt:

56 Prozent der Einsender gaben an, die Opel Post immer oder meistens zu lesen, 31 Prozent „manchmal“. Dabei beschäftigen sich 36 Prozent der Leser über eine halbe Stunde mit der Mitarbeiterzeitung und mehr als die Hälfte (52 %) über 10 bis 30 Minuten. Dabei betrachtet der überwiegende Teil (63 %) die Opel Post als Info-Quelle Nummer 1. Immerhin gaben 61 Prozent der Opel Post die

Noten „gut“ und „sehr gut“, zufrieden sind 32 Prozent der Leser und lediglich sechs Prozent geben der Opel Post die Note „ausreichend“.

In einem Punkt gelobt die Opel Post schon seit einigen Ausgaben Besserung: In der ausgewogenen Berichterstattung aus den einzelnen Standorten. Ebenso wie die Seite „Opel international“ und „Junge Seite“ sollen sich die Leser in der Zeitung besser zurechtfinden und das für sie geeignete Leseangebot herausfinden. Über weitere Details werden wir in einer unserer nächsten Ausgaben berichten – und über die konkreten Änderungen, die sich aus der Leserumfrage ergaben.

Tauschbörse Kinderfest

Rüsselsheim (he). Die Opel Post möchte Jäger und Sammler zusammenbringen: Aus diesem Grund weisen wir noch einmal darauf hin, daß am 14. Januar von 10 bis 16 Uhr das Opel-Forum für eine Tauschbörse geöffnet wird. Auf diesem Basar kann alles angeboten werden, was mit Opel zu tun hat: von A wie Anstecknadel bis Z wie Zündkerze. Wer Interesse hat, meldet sich bitte möglichst bis Weihnachten bei der Redaktion Opel Post, Stichwort: Tauschbörse, PK 10-46.

Rüsselsheim (he). Das internationale Weihnachtsprogramm „Rüsselsheimer Kinder – Kinder der Welt“ findet in diesem Jahr vom 10. bis einschließlich 22. Dezember im Opel-Ausstellungsraum statt. Es steht wieder unter der Schirmherrschaft von Isabel Herman, der Gattin des Opel-Chefs. Auf dem Programm stehen Basteln, Töpfern, Lesen, Malen und Theater spielen. Spielerisch lernen die Kinder dabei Weihnachtstraditionen unterschiedlicher Kulturen kennen.

Erste Transferstraße steht

Bauarbeiten im Dieselmotorenwerk gehen zügig voran

Kaiserslautern (he). Nur knapp zwölf Monate nach Aufnahme der Bauarbeiten wurde jetzt mit der Aufstellung einer Transferstraße zur Bearbeitung von Zylinderköpfen die erste Fertigungseinrichtung für das neue Opel-Dieselmotorenwerk installiert.

Bis zum Frühjahr 1995 werden insgesamt 34 Transferstraßen, 26 Einzelbearbeitungsmaschinen, acht Reini-

gungsanlagen sowie ein Montageband in der rund 18 000 Quadratmeter großen Fertigungshalle aufgestellt.

Die Gesamtinvestitionssumme beträgt 500 Millionen Mark, rund 470 Millionen davon entfallen auf die Installation hochmoderner Fertigungsanlagen. Die Aufträge für Anlagen und Maschinen wurden zu 80 Prozent an deutsche Hersteller vergeben.

Seite 2
Vorgestellt:
Opel Post sprach mit Technik-Vorstand Jürgen Stockmar

Seite 3
Ausgestellt:
Stufenheck-Corsa das neue China-Auto?

Seite 5
Aufgestellt:
Wir zeigen die neuen Jugendvertreter

Seite 8
Umgestellt:
Bochums Werksdirektor Ditmar W. Porth geht in die USA

Seite 11
Hingestellt:
Stumme Diener leisten wertvolle Transportdienste



Ein Frohes Fest und einen guten Rutsch ins Jahr 1995 wünscht Ihnen Ihre Opel Post

Fitneßprogramm fürs Stammwerk

Bis 1997 fließen 700 Millionen Mark in den Standort Rüsselsheim

Rüsselsheim (he). „Opel baut Rüsselsheim für 700 Millionen neu“, „Opel rüstet sein Stammwerk um und stellt sich der Zukunft“, „Das neue Werk wird schon gebaut“: So oder ähnlich lauteten die Schlagzeilen, die durch die Presse gingen, als die Adam Opel AG bekanntgab, was sie mit ihrem Stammwerk in Rüsselsheim so alles vorhat.

Alein die Zahlen zeigen, daß die Zeitungen nicht übertreiben: Mit Gesamtaufwendungen von rund 700 Millionen Mark wird Opel seinen hessischen Standort bis Anfang 1997 total neu strukturieren. Dabei werden die Produktionsflächen um ein Drittel oder 400 000 Quadratmeter reduziert.



Medienecho: Gute Presse für Opel

Das Problem, das zum mit Abstand tiefgreifendsten Umgestaltungsprogramm in der über 130jährigen Geschichte des Opel-Stammwerks führte, ist einfach zu beschreiben: Über Jahrzehnte war die Fertigungsfläche in Rüsselsheim angewachsen – auf zuletzt 1,2 Millionen Quadratmeter. Die Folge: Hohe Komplexität, lange Transportwege und umfangreiche Lagerhaltung. Alles Faktoren, die der Wettbewerbsfähigkeit im internationalen Markt nicht gerade förderlich sind.

Einige Lösung: eine umfassende Restrukturierung. Dabei ließ sich das Unternehmen von zwei Grundsätzen leiten. Die technische Umsetzung folgt dem Prinzip der „Beherrschbarkeit“: Sinnvoller Automatisierungsgrad ergänzt sich mit dem Einsatz erprobter, zuverlässiger Konzepte mit einem günstigen Kosten/Nutzenverhältnis.

Auf organisatorischer Ebene heißt die Devise „Eigenver-

antwortlichkeit“: Autarke Bereiche mit flachen Hierarchien führen ihre Aufgaben eigenständig durch. Die Mitarbeiter werden in alle Prozesse aktiv einbezogen. Denn: Ihre Motivation und ihr Engagement sind entscheidend für den Er-

folg von Opel.

Was hier etwas theoretisch klingt, hat sich in der Praxis bereits bewährt: Etwa 30 Prozent der Restrukturierungsarbeiten auf dem Weg zu modernsten Organisationsformen und Fertigungsmethoden in einem der größten Automobilwerke der Welt sind bereits geleistet.

Ein Beispiel: Die Motorenaufrüstung für Omega sowie Vectra und Calibra hat die Restrukturierungsgruppe in zwei Teile getrennt. Die Voraufrüstung der Triebwerke für beide Linien erfolgt im alten Opel-Bahnhof im Gebäude K 1. Die Basisaggregate werden per Bahn angeliefert, in die benötigte Reihenfolge gebracht und einheitlich aufgerüstet. Zwei Transportzüge bringen je zwölf Motoren auf kurzem Weg zu den beiden Bereichen Motorenaufrüstung an den Fertigungsanlagen in benachbarte K 40.

Früher wurden die Triebwerke in einem 1,5 Kilometer

entfernten Gebäude nach groben Programmvorgaben aufgerüstet und gelangten über ein kompliziertes Fördersystem vor dem Einbau in ein Puffer-Lager.

Mit der neuen Lösung verkürzten sich die Transportwege um 90 Prozent auf 150 Meter, die benötigte Fläche schrumpfte um die Hälfte auf 5 000 Quadratmeter. Statt wie früher 1 000 Antriebsaggregate, sind jetzt nur noch 24 Motoren im Umlauf. Neben der stark reduzierten Kapitalbindung bedeutet dies vor allem ein Plus an Qualität.

Das Fitneßprogramm für Rüsselsheim hat seinen Preis, aber das Geld ist gut angelegt: 1997 wird das Opel-Werk Rüsselsheim zu den modernsten und effektivsten der Welt zählen.

Ganz kurz

Der Neuwagenverkauf an Mitarbeiter ist vom 27. bis 30. Dezember von 8 bis 15.30 Uhr geöffnet. Jeder Kaufberechtigte kann bis einschließlich 28. Dezember 1994 verbindlich ein Fahrzeug zum alten Preis bestellen.

Der Zubehör-Verkauf an Mitarbeiter bleibt über Weihnachten geschlossen. Hier die genauen Termine: Bochum 27. bis 30. Dezember, Kaiserslautern 22. Dezember bis 2. Januar und Rüsselsheim 19. Dezember bis 2. Januar.

Die Innerbetriebliche Kommunikation Rüsselsheim startet im Februar Musical-Reisen zum Starlight-Express nach Bochum und zu Cats nach Hamburg. Nähere Informationen unter Telefon 33 87.

Die nächste Opel Post ist für den 8. Februar geplant. Anzeigenschluß dafür ist am 4. Januar.



Bahnhof Opel, 1994: Auf zwei Montagelinien im 1928 erbauten, früheren Verladebahnhof – heute K 1 – bringen Opel-Mitarbeiter die in verschiedenen Baustufen angelieferten Aggregate auf einen einheitlichen Ausrüstungsstandard

„Wir bauen Autos für die Welt“

Neu bei Opel: Technik-Vorstand Jürgen Stockmar im Interview mit der Opel Post

Rüsselsheim (ak/ng/he). Dipl.-Ing. Jürgen Stockmar wurde am 12. September 1994 vom Aufsichtsrat der Adam Opel AG zum Vorstand bestellt und leitet seit dem 1. November das Technische Entwicklungszentrum von Opel in Rüsselsheim. Stockmar kommt von der Steyr-Daimler-Puch AG, Wien. Er ist verheiratet und hat einen Sohn. Die Opel Post sprach mit dem 1941 in Wittichenau/Sachsen geborenen Exekutiv-Direktor des TEZ.

Opel Post: Herr Stockmar, seit dem 1. November sind Sie Technik-Vorstand von Opel und Chef des Technischen Entwicklungszentrums. Lläuft die Entwicklung künftig in Richtung Weltauto?

Stockmar: Die Internationalisierung der Marke Opel – wie wir sie in der jüngsten Vergangenheit erlebt haben – hat sicher zwei gute Gründe: Einmal die gute Einschätzung von Opel-Produkten durch den Kunden, und zum anderen die Wertstellung des deutschen Engineering in der Welt. Diese Faktoren haben Opel international Anerkennung verschafft.

Schauen Sie sich die Produktpalette an: wir bauen Autos für die Welt. Der Corsa

ist ein eindrucksvolles Beispiel. Und bald wird auf der Basis des Omega der Cadillac LSE auf dem amerikanischen Markt präsent sein. Diesen Weg müssen wir konsequent weitergehen. Die zunehmende Internationalisierung der Marke Opel gibt uns auf, in allen Regionen der Welt mit Produkten vertreten zu sein, die den Kundenwünschen optimal entsprechen. Ein Einheitsauto wird es nicht geben.

Opel Post: Fünfventiltechnik, Allradantrieb, Airbags auch für Fondpassagiere – glauben Sie als Technik-Vorstand an den Erfolg des technisch Machbaren oder muß sich die Automobilentwicklung künftig noch stärker als bisher an Markterfor-

demissen und Kundenwünschen ausrichten?

Stockmar: Es kann nicht mehr richtig sein, jedes technisch realisierbare Ziel anzustreben. Das wäre Technik um der Technik Willen und nicht im Sinne unserer Kunden. Ein erfolgreiches Auto muß in der Summe seiner Eigenschaften überzeugen. Beispiel Omega: Die Öffentlichkeit attestiert ihm ein hohes Maß an Sicherheit, Umweltverträglichkeit, Fahrdynamik und Komfort. Diese Eigenschaften stehen für ein intelligentes Fahrzeugkonzept und damit für kundenorientierte Technik, die auch weiterhin unsere Maxime bleiben wird.

Opel Post: Wo sehen Sie den Schwerpunkt heutiger

Entwicklungen, die ja über die magische Jahrtausendwende hinaus Gültigkeit behalten werden?

Stockmar: Ich sehe für die Zukunft drei Entwicklungslinien, die optimal miteinander verknüpft werden müssen: Da ist zum einen der Kundennutzen, dessen wesentliche Kriterien Sicherheit, Raumangebot, Komfort und ein attraktives Erscheinungsbild sind. Des weiteren haben natürlich Wirtschaftlichkeit und Umweltverträglichkeit einen ganz hohen Stellenwert.

In diesem Umfeld sind – um ein ganz aktuelles Beispiel zu nennen – auch alle Projekte zu sehen, die in den Bereich des Verkehrsmanagements gehören. Nicht nur

unsere autonomen intelligenten Geschwindigkeits- und Abstandskontrollsysteme sind serienreif. Das gleiche gilt auch für unser elektronisches Fahrzeugnavigationssystem.

Die Tatsache, daß der verkaufsgewichtete Durchschnittsverbrauch von Opel-Fahrzeugen bereits heute nur ganz knapp über sieben Liter pro 100 Kilometer im Euromix liegt, zeigt, daß wir in puncto Wirtschaftlichkeit und Um-



Jürgen Stockmar

weltverträglichkeit auf dem richtigen Weg sind. Und unser Ziel für das Jahr 2000 steht fest: sechs Liter auf 100 Kilometer.

Tigra-Nabelschau

Designer präsentieren ihre Arbeit

Rüsselsheim (he). Normalerweise lassen sich die Designer nicht in die Karten gucken. Umso faszinierender sind die Einblicke, die die Tigra-Designausstellung derzeit Mitarbeitern und Werksbesuchern bietet.

Eine ganze Reihe interessanter Skizzen und Modelle, Schautafeln mit Erläuterungen zur Arbeitsweise und

natürlich „echte“ Tigra zeigen, wie die Designabteilung des TEZ arbeitet.

Drei Jahre lang haben rund 230 Mitarbeiter aus 15 Ländern Hand angelegt, bis der Tigra serienreif war. Über die vielen verschiedenen Arbeitsschritte, die nötig sind, ein solches Fahrzeug zu bauen, gibt die interessante Leistungsschau im Ausstellungsraum noch bis zum 17. Februar 1995 Auskunft.

Cadillac aus Rüsselsheim

Produktion soll 1996 anlaufen

Rüsselsheim (he). Ein Cadillac „made in Germany“? Unmöglich, wird selbst der geneigte Leser denken. Von wegen unmöglich: Ab 1996 rollt der Cadillac LSE in Rüsselsheim vom Band.

Der US-Auftrag sichert im Opel-Stammwerk rund 1 000 Arbeitsplätze. Dazu Opel-Chef David J. Herman: „Wir haben den Cadillac-Auftrag erhalten, weil der vor einem Jahr zwischen Unternehmensleitung und Gesamtbetriebsrat geschlosse-

ne Standort-Vertrag die internationale Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Opel-Werke entscheidend verbessert.“

Der im Technischen Entwicklungszentrum von Opel-Ingenieuren in Zusammenarbeit mit US-amerikanischen Kollegen entwickelte Cadillac LSE basiert auf dem neuen Opel Omega. Er soll das Sortiment der prestigeträchtigen US-Marke erweitern und tritt vor allem als Konkurrent gegen europäische Importeure der Oberklasse an.

Strom für die Telekom

Fünf Elektro-Astra beteiligen sich an Feldversuch

Rüsselsheim (he). Mit fünf Astra Caravan Impuls beteiligt sich die Adam Opel AG an einem dreijährigen Test der Telekom für alternative Fahrzeugtypen.

Der Postabnehmer prüft dabei verschiedene Fahrzeugtypen mit alternativen Antriebsarten auf ihre Zuverlässigkeit und Alltagstauglichkeit. Die Opel-Elektroautos unterstützen die Telekom bei ihren Montage- und Instandhaltungsarbeiten in Aachen und Köln.

Der am Test teilnehmende Impuls basiert auf dem Astra Caravan und stellt bereits die dritte Generation von Opel-Elektrofahrzeugen dar. Er zeichnet sich durch bewährte Elektrokompponenten und Batteriesysteme aus.

Die Telekom-Versuchsfahrzeuge sind mit leistungsstarken Bleisäure-Batterien ausgerüstet, die mit einem hohen Wirkungsgrad arbeiten und eine Spitzenleistung von 52 kW ermöglichen.

Damit beschleunigt der Impuls in sechs Sekunden von 0 auf 50 km/h. Die Höchstgeschwindigkeit wird elektronisch auf 120 km/h begrenzt.

Auch in der Bedienung erweist sich der Elektro-Opel als praxistauglich. Gegenüber einem Fahrzeug mit konventionellem Antrieb müssen die Nutzer keinerlei Platzeinbußen beim Astra Caravan Impuls hinnehmen. Da die Batterien im Motorraum sowie unter dem Rücksitz und dem Lade-

raum untergebracht sind, bietet der Wagen Platz für fünf Personen, einen großen variablen Laderaum und eine Zuladung von 400 Kilogramm.

Mit dem Telekom-Feldversuch gewinnt die Adam Opel AG weitere Erfahrungen auf dem Gebiet des Elektroantriebs. Seit 1993 engagiert sich das Unternehmen auch an dem Elektroauto-Feldtest auf der Insel Rügen, wo derzeit zehn Astra Caravan Impuls ihren Dienst verrichten.



Unter Strom: Die Telekom testet fünf Astra Caravan Impuls



Da mußte sogar die Werkfeuerwehr ausrücken: Mit Hilfe der Drehleiter wurden jetzt sechs Transparente auf dem Werksgelände angebracht, mit denen sich Geschäftsleitung und Betriebsrat bei den Mitarbeitern bedanken. Der Anlaß: Die jüngsten Auszeichnungen für den in Rüsselsheim gefertigten Omega – unter ihnen das „Goldene Lenkrad“.

Größtes Netz in Deutschland

100. Altauto-Verwerter unter Vertrag

München (he). Als 100. Partner zur Verwertung von Altautos hat die Adam Opel AG die Firma Schindelar GmbH in München unter Vertrag genommen.

Der mittelständische Verwerterbetrieb nimmt Altfahrzeuge an und bewertet sie im Hinblick auf die Wiederverwendbarkeit einzelner Teile und Aggregate. Die Kosten für die Entsorgung – sie liegen zur Zeit zwischen 115 und 175 Mark – werden mit dem Restwert des Altautos beziehungsweise der noch ver-

wendbaren Teile verrechnet. Die Schindelar GmbH kann monatlich bis zu 670 Altautos verwerten.

Mit jetzt 100 Vertragspartnern hat Opel das größte Verwerternetz eines Automobilherstellers in Deutschland aufgebaut. Alle Betriebe sind mittelständische Unternehmen, darunter zahlreiche Neugründungen. Die Opel-Vertragspartner sind von Opel-Recycling-Experten überprüft und erfüllen die strengen Kriterien der Projektgruppe Altautoverwertung der deutschen Automobilindustrie (Pravda).

Opel Post Zeitung für Mitarbeiter der Adam Opel AG

Herausgeber:

Adam Opel AG, Öffentlichkeitsarbeit/ Personalbereich 65423 Rüsselsheim

Redaktion: Norbert Giessen (Chefredakteur) Jürgen Hepp (stellv. Chefredakteur)

Redaktionsassistentin: Irene Lukas

Mitarbeiter in den Werken: Bochum:

Horst Markmann, Norbert Held, Andreas Graf Praschma Kaiserslautern: Ralf Dziobrowski Eisenach: Matthias Mederacke

Layout: D+K Horst Reptschläger GmbH 65193 Wiesbaden

Druck: Die Südwestrolle, Plieninger Str. 150 70567 Stuttgart

Anschrift der Redaktion: Adam Opel AG, Öffentlichkeitsarbeit Redaktion Opel Post 65423 Rüsselsheim

Telefon 0 61 42/66-40 57, -38 98, Telefax 0 61 42/66-84 10

Die Redaktion haftet nicht für unverlangt eingesandte Manuskripte, Unterlagen und Fotos. Nachdruck nur mit Quellenangabe.

Mit vollem Namen gekennzeichnete Beiträge geben nicht unbedingt die Meinung der Redaktion wieder. Alle Rechte vorbehalten.

Das Reich der Mitte macht (auto-) mobil

Opel präsentiert Stufenheck-Corsa als chinesisches Volksauto

Peking (he). Wohl selten zuvor hat das World Trade Center in Peking so viele hochkarätige Manager aus der Automobilindustrie beherbergt wie Mitte November. Der Grund: Die chinesische Regierung hatte zur Präsentation eines „Volksautos“ gerufen.

Fast zwei Dutzend ausländische Hersteller folgten dem Ruf aus Peking. Schließlich geht es hier um ein Projekt mit gigantischen Ausmaßen. Denn von 1996 an, so verlautet aus Peking, soll das chinesische Volk zügig motorisiert werden. Derzeit befinden sich dort lediglich 40 000 Autos in Privatbesitz – in einem Staat, der 1,2 Milliarden Einwohner verzeichnet.

General Motors schickte seine deutsche Tochter mit dem Corsa ins Rennen um die Gunst eines „China Car“.

Dieses ausgereifte, weltweit gehandelte und erfolgreiche Modell kam auch in China gut an. Zu sehen gab es die dreitürige Variante ebenso wie die, für deutsche Betrachter ungewöhnliche, Stufenheck-Variante des Corsa. Komplettiert wurde der Stand durch den Combo, den Astra und den Tigra.

Im Mittelpunkt des chinesischen Interesses stand jedoch der Stufenheck-Corsa. Entwickelt wurde diese Variante von den Designern und Ingenieuren des Technischen Entwicklungszentrums in Rüsselsheim. Und die ließen sich nicht von der Vorgabe leiten, ein möglichst billiges Auto zu bauen. So enthält der in China präsentierte Corsa denn auch die westlichen Sicherheitsstandards ebenso wie die moderne Motorentechnik.

Und das, obwohl China alles andere als ein blühendes Wirtschaftswunderland ist.



Blickfang: Der Corsa als Stufenheck-Variante

Zweifellos im Aufbruch begriffen, fehlt es im Reich der Mitte noch an jeglicher automobiler Infrastruktur. Tankstellen, Servicestationen, selbst ein funktionierendes Straßennetz sind nur in prosperierenden Ballungsgebieten vorhanden.

Doch die südostasiatischen „jungen Tiger“, etwa Taiwan oder Thailand, haben gezeigt, wie schnell die Entwicklung vorangehen kann.

Und nach der gelungenen Präsentation in Peking hat Opel gute Chancen mitzumischen, wenn es in China so richtig losgeht.



Herausgeputzt: Der Opel-Messestand im World Trade Center



Aufgepaßt: Die chinesischen Besucher erschienen zahlreich

„Fachchinesisch“ im TEZ

Dr. Li Li ist eine von vielen ausländischen Mitarbeitern

Rüsselsheim (hh). Die Zeit, als Adam Opel seine Nähmaschinen noch persönlich an den Mann brachte, sind längst Geschichte. Heute ist die Adam Opel AG ein weltweit operierendes Automobilunternehmen. Doch holt sich Opel die große weite Welt auch ins Unternehmen – in Form hochqualifizierter Mitarbeiter. Eine von ihnen ist Dr. Li Li.

Sie stammt aus China, „dem Land der Mitte“, und ist seit 1991 in der Gruppe Fahrzeugakustik im Technischen Entwicklungszentrum in Rüsselsheim tätig.

Als Versuchsingenieurin für Akustik und Schwingungen untersucht sie mit ihren Kollegen mechanische Schwingungen am gesamten Fahrzeug. Ihr Team arbeitet dadurch eng mit den Gruppen für Innen- und Außen-geräusche und mit der Konstruktion, dort vor allem mit der Abteilung Motoraufhängung, zusammen. Der Motor sei schließlich einer der Hauptfaktoren, der Schwingungen auf die Karosserie übertrage, weiß die fließend deutsch sprechende Chinesin zu berichten.

Um Schwachstellen der

Karosserie unter dynamischen Belastungen zu lokalisieren, gibt es viele, für den Laien „fachchinesisch“ anmutende Anregungen, wie zum Beispiel die sogenannte Modalanalyse.

Akustische Übertragungsfunktionen mißt Dr. Li in einem isolierten Raum mit Hilfe von im Fahrzeug zusätzlich angebrachten Lautsprechern und wertet sie an modernsten Meßgeräten aus.

Die sympathische Chinesin qualifizierte sich an der Universität Peking zum Master of Science, bevor sie 1984 durch den Anreiz eines Stipendiums nach Deutschland kam. In Berlin begann sie an der Technischen Universität Physikalische Ingenieurwissenschaften zu studieren.

Für den Fahrzeugbau interessierte sie sich von je her. Deswegen war es für sie ein Muß, sich nach ihrem Abschluß gezielt bei Opel zu bewerben. Und im TEZ war man von ihrer Qualifikation überzeugt. So begann sie 1991 in der Gruppe für Außengeräusche ihr Wissen über angewandte Mathematik und Mechanik einzubringen.

Obwohl die einzige Frau in ihrem Bereich, kann sie sich nicht an Probleme mit ihren männlichen Kollegen

erinnern, strotzt hingegen geradezu vor Elan und beweist mit ihren fachkundigen Ausführungen, daß sie tief mit ihrer Arbeit verwurzelt ist.

Weltweit

Der Omega errang jetzt den Titel „Importauto des Jahres“ in Japan. Als eines von 18 Modellen, die 1994 in Japan an den Start gingen, beeindruckte der Omega die Juroren vor allem durch sein gelungenes Design, die hohen Sicherheitsstandards, die sehr gute Straßenlage und das reichhaltige Platzangebot.

Mit einem tollen Sieg für Opel endete das Formel-3-Rennen in Macao: Sascha Maaßen wurde Gesamtsieger und Ralf Schumacher errang einen beachtlichen vierten Platz. Beide Rennpiloten starteten mit einem Dallara F394-Rennwagen, den ein Opel-Motor antreibt.

Das amerikanische Fachmagazin „Motor Trend“ hat den neuen Chevrolet Blazer mit dem Titel „Truck of the Year“ ausgezeichnet. Wie erfolgreich dieses neue Modell im Markt ist, zeigt auch die Kunden-Resonanz: Obwohl erst seit gut zwei Monaten verfügbar, liegen bereits mehr als 80 000 Händlerbestellungen vor.

Opel Suisse meldet für den November mit 3716 verkauften Fahrzeugen und einem Marktanteil von rund 18 Prozent ein neues Rekordergebnis. Insgesamt wurden 1994 bisher 38504 Opel in der Schweiz verkauft. Damit wird das Unternehmen wohl auch in diesem Jahr – zum 13. Mal in Folge – die Nummer eins in der Alpenrepublik.

Opel – find' ich gut

CKD Bochum: „Autoversand“ in die ganze Welt

Bochum (he). Als im November das neue Opel-Werk in Warschau seiner Bestimmung übergeben wurde, da hatten Dieter Requardt und seine Leute schon eine Menge Arbeit hinter sich. Denn es war und ist die Aufgabe des CKD-Bereiches in Bochum, die Kollegen in Polen mit den notwendigen Teilen zu versorgen.



Holzweg: Gut verpackt gehen die Autoteile auf Reisen

Doch Polen ist nur ein Kunde der rund 330 CKD-Mitarbeiter in Bochum. Zur Zeit gehen vom Ruhrgebiet aus täglich mehr als 300 komplett zerlegte Fahrzeuge in Zusammenbauwerke rund um den Globus. Per Lkw, Bahn oder Schiff werden die Teilesätze nach Italien, Ungarn, Polen, Türkei, Taiwan, Indonesien und Südafrika geliefert. Dort montieren Mitarbeiter die Autos unter Verwendung einiger zusätzlicher Komponenten aus heimischer Produktion.

Bis zu 2 500 diverse Positionen kommen in Bochum in die Kiste – von der Unterlegscheibe bis zum Autodach. Da ist Präzision und Übersicht gefragt, um komplett und termingerecht liefern zu können. Zumal der Bochumer CKD-Bereich mit anderen Werken kooperiert.

Ein Beispiel: Der Versand nach Warschau erfolgt per Bahn, jeweils mit einem kompletten Zug von 600 Metern Länge. Ein Teil der Ladung, sprich die Karosserien, kommt aber bereits aus dem Opel-Werk Antwerpen. Der Zug wird in Bochum-Langendreer auf die Minute genau mit den noch fehlenden Teilen beladen – der Fahrplan muß schließlich eingehalten werden. Dank einer starken Mannschaftsleistung hat es da bis jetzt noch keine Probleme gegeben.

Apropos Mannschaft: Der Erfolg des Bochumer CKD-Bereichs rührt nicht zuletzt daher, daß hier wirklich Hand in Hand gearbeitet wird. Das fängt schon bei der Verpackung an. So entwerfen die sechs Mitarbeiter der CKD-Schreinerei die Versandkisten exakt so, wie sie später in der Packerei benötigt werden. Schließlich sollen die Teile den Transport auch bei



Autozug: CKD-Teileversand per Bahn

stürmischer See unbeschadet überstehen.

Und auch die Umwelt kommt nicht zu kurz. So werden schon jetzt fast 80 Prozent aller Verpackungen mehrfach genutzt – Tendenz weiter steigend. „Der Mehrzweckgedanke ist bei uns kräftig auf dem Vormarsch“, betont Dieter Requardt. Und das ist gut so.

Denn der CKD-Versand nimmt ständig zu. Gingen 1993 gut 45 000 Fahrzeuge von der Ruhr aus auf die Reise, so werden es in diesem Jahr schon rund 60 000 sein. Und für 1995 sind fast 80 000 Teilesätze für den Versand in alle Welt geplant. Da ist es gut, daß Bochum auf ein starkes CKD-Team bauen kann.



Abgezählt: Ein Set enthält 24 Teile



Aufgehört: Dr. Li kümmert sich um die Akustik

Immer super, Opel!

Werke Eisenach und Rüsselsheim erhielten begehrtes Qualitätszertifikat

Eisenach (he). Der Zeitpunkt hätte nicht besser gewählt werden können: Am Weltqualitätstag, dem 10. November, wurde dem Eisenacher Opel-Werk das ISO-9002-Qualitätssiegel überreicht. Nur wenige Tage später meldete auch das Werk Rüsselsheim den Vollzug.

Nachdem das Werk Bochum die Urkunde bereits eingeholt hat (die Opel Post berichtete) und auch Kaiserslautern alle Tests mit Bravour bestand – die Urkunde wird dort am Jahresende übergeben – erhält das Kürzel ISO für die Adam Opel AG jetzt eine neue Bedeutung: Immer super, Opel.

Die Prüfer von den Technischen Überwachungsvereinen und vom Kraftfahrtbundesamt bescheinigen den Mitarbeitern mit der ISO-Urkunde, daß in ihrem Werksbereich ein den Gesetzen der EU entsprechendes Qualitätssicherungssystem eingeführt und

angewendet wurde beziehungsweise wird.

Die ISO-Urkunde ist künftig Grundvoraussetzung, um für bei Opel in Deutschland hergestellte Fahrzeuge eine gesamteuropäische Betriebslaubnis zu erhalten. So betonte etwa Opel-Geschäftsführer Eric R. Stevens während der Verleihungszeremonie in Eisenach: „Wer die Urkunde nicht hat, verliert Ende nächsten Jahres seine Geschäftsfähigkeit. Wer sie hat, dem wird eine gleichbleibend hohe Qualität bescheinigt.“

Besonders erfreulich: Qualitätsmanager Horst Arnold und ISO-Projektleiter Helmut Maiwald schworen die 2000 Mitarbeiter in Thüringen in nur knapp einem Jahr auf die ISO-Norm ein. Ein Ergebnis, das sich in der deutschen Industrie sehen lassen kann.

Als einen Beitrag zur Zukunftssicherung wertet Rolf Zimmermann, der Direktor des Werkes Rüsselsheim, die



Gutes Timing: Eisenach wurde am „Weltqualitätstag“ zertifiziert

Zertifizierung. Besonders stolz zeigte er sich darüber, daß Rüsselsheim das erste Werk innerhalb der Adam Opel AG ist, das für Montage und Chassis gleichzeitig zertifiziert wurde.

„Darüberhinaus haben wir mit unserem Zertifikat für alle

Opel-Werke die Erfüllung der Normforderungen erreicht, die sich aus der Zusammenarbeit mit den Zentralbereichen ergeben“, so Zimmermann.

Glück im Unglück

Zwei Mitarbeiterinnen schwören auf Corsa-Qualität

Rüsselsheim (he). Den 4. November 1994 werden Kerstin Emich und Marianne Kratz so schnell nicht vergessen. Dank ihres Corsa. Und das kam so:

Morgens gegen sieben befanden sich die beiden Mitarbeiterinnen des Werksärztlichen Dienstes auf dem Weg vom rheinhessischen Gumbshheim nach Rüsselsheim. Auf der B 420 in Höhe der Autobahnanschlussstelle Wörrstadt fand die Fahrt ihr Schreckens-Ende.

Ein entgegenkommender Volvo bog völlig überraschend links ab. Für Marianne Kratz am Steuer des Corsa blieb keine Zeit zu reagieren. „Mit Tempo 60 oder 70 erwischte wir den Volvo ungebremst am

rechten Vorderrad“, erinnert sich die junge Frau.

Das Wunder: Außer zahllosen blauen Flecken und einem gehörigen Schrecken haben die beiden nichts ernstes abbekommen.

„Das haben wir der tollen Qualität des Corsa zu verdanken“, sind sich Kerstin Emich und Marianne Kratz einig.

Nicht nur, daß der Airbag einwandfrei funktionierte, trotz des gewaltigen Aufpralls und der auf dem Foto gut zu erkennenden Verformungen,

ließen sich sogar beide Türen auf Antrieb öffnen. Fazit des Corsa-Volvo-Crashes: Trotz Totalschaden an beiden Fahrzeugen blieben die Insassen unverletzt.



Totalschaden: Das Unfallauto

Vorweihnachtliche Freude

Preise aus Sonderaktion der Arbeitssicherheit übergeben

Rüsselsheim (he). In der Zeit vom 10. Oktober bis zum 11. November hatten VW-Wesen und Arbeitssicherheit zur Teilnahme an einer Werbeaktion aufgerufen. Insgesamt 3 189 VW's gingen in dieser Zeit ein. 120 von ihnen betrafen den Bereich Arbeitssicherheit.

In Anwesenheit von Werksdirektor Rolf Zimmermann,

dem Leiter der Zentralwerkstätten Kurt Berenz, VW-Chef Helmut Wippel und Jochen Bender, Leiter der Arbeitssicherheit, wurden jetzt die drei Hauptpreise übergeben. Warengutscheine im Wert von 1 500, 1 000 und 500 Mark.

Der 1. Preis ging an Andreas Lautenschläger aus

der Qualitätssicherung Linie Zusammenbau. Den 2. Preis – ein Gruppen-VW aus dem Schweißmaschinen- und Vorrichtungsbau – nahm Reinhard Dittenberger entgegen und über den 3. Preis freute sich Kurt Maul, ebenfalls aus dem SMVB, stellvertretend für seine Gruppe.



Mit Sicherheit gewonnen: Das Gewinner-Trio bei der Preisübergabe

Brandheiße Tips

Feststimmung ohne offenes Licht

Rüsselsheim (he). Advent, Advent, ein Lichtlein brennt... Alle Jahre wieder beschenken uns die letzten Wochen des Jahres jede Menge vorweihnachtliche Stimmung.

Brennende Kerzen sind zwar schön anzusehen, aber kleine Unaufmerksamkeiten können große Auswirkungen haben. Oft genügt ein Funke, um trockene Tannenzweige eines Weihnachtsgestecks in Brand zu setzen. Ebenso gut kann eine heruntergebrannte Kerze das Schmuckstück in Flammen aufgehen lassen, dieses wiederum andere Schreibtischgegenstände, jene den Bürostuhl und, und, und.

Natürlich führt nicht jede Unachtsamkeit automatisch zum Großbrand. Doch für

die Weihnachtsfeier im Kollegenkreis gilt das gleiche wie fürs Weihnachtsfest zu Hause: Vorsicht ist die Mutter der Porzellankiste.

Da es mittlerweile tolle Gestecke auch ohne Kerzen gibt, empfiehlt es sich, auf offenes Licht am Arbeitsplatz gänzlich zu verzichten. Aber auch elektrische Geräte können gefährlich werden. Also: Kaffeemaschinen, Heizlüfter oder ähnliches nach Gebrauch so gleich ausstellen.

Damit es nicht soweit kommt, wie am 20. Dezember 1985: Damals brannte nach einer Weihnachtsfeier in der PEK eine ganze Etage aus. Menschen kamen zwar nicht zu Schaden, aber der Sachschaden belief sich laut Polizeiangaben auf über 100 000 Mark. Bei Fahrlässigkeit kann so etwas ein gerichtliches Nachspiel haben.

22 Mann und 2 Puppen

Opel-Rettungsdienst darf jetzt auch ausbilden

Rüsselsheim (il). Die Adam Opel AG ist seit kurzem staatlich anerkannte Ausbildungsstätte für den Rettungsdienst. Die Ausrüstung, der Ausbildungsstand der Lehrkräfte und nicht zuletzt der Rettungsdienst selbst waren Voraussetzung genug, Opel als Ausbildungsstätte anzuerkennen.

Rund um das Schwerpunktthema „Polytrauma“ (Mehrfachverletzung) trafen sich jetzt Rettungssanitäter aus dem Groß-Gerauer Umland in der Opel-eigenen Sporthalle. Jedes Jahr wird eine Woche zur Fort- und Weiterbildung angesetzt, erklärt uns Robert Köhler, Lehrkraft für das Rettungspersonal und Ausbildungsleiter der staatlich anerkannten Ausbildungsstätte von Opel.

Drei Wochen lang wurden gruppenweise ca. 75 Teilnehmer der Werksicherheit, des Rettungsdienstbereichs Groß-Gerau, der Firma Siemens in Hanau und des Werksärztlichen Dienstes bei Opel geschult. Den ärztlichen Bereich der Fortbildung übernahmen Dr. Joachim Bischoff von der Sani II und Dr. Ho-



SOS: Sanis proben Ernstfall am (fast) lebenden Objekt

henstein von der Sani I. Wie im richtigen Leben konnte das Rettungspersonal unter der Anleitung der Ausbilder Dieter Klettke, Klaus Fiebig und Bernhard Mascinkas in einem vollausgestatteten Rettungswagen sowie an zwei neu angeschafften Wiederbelebungspuppen ihren harten Einsatz proben. Diese Puppen sehen nicht nur aus wie ein Mensch: Mit Hilfe modernster Technik können diese „Opfer“ einen Herzstillstand simulieren, gefährliche Brandwunden aufzeigen oder sogar ein Gebiß im Hals stecken haben. Im übrigen standen zwei „Megacode-Max-Geräte“ bereit, die Krankheiten und Unfälle simulieren, sowie ein Notfallkoffer und ein EKG-Gerät.

Das Rüsselsheimer Werk hält zwei Rettungs- und einen Krankenwagen am G-24 für den Ernstfall bereit. Ein Team von 22 Rettungsassistenten sind für Opel, aber auch für Notfalleinsätze außerhalb der Opel-Mauern einsatzfähig. Im übrigen haben die Rettungsassistenten eine Ausbildungszeit von ca. sechs Monaten. Der Rettungsassistent hingegen muß eine zweijährige Ausbildung mit abschließendem Examen absolvieren.

„Ein voller Erfolg“, lautete die einhellige Meinung der Kursteilnehmer über die gelungene Kombination von Theorie und Praxis. Diese kommt insbesondere den Mitarbeitern, aber auch im Notfall dem Kreis Groß-Gerau zugute.



Schule fürs Leben: Die Opel-Ausbildung verbindet Theorie und Praxis

Streß mit dem Chef?

Wenn alles nichts mehr hilft: Die Opel Post stellt die neuen Jugend- und Auszubildenden-Vertreter vor

Rüsselsheim (he). Ärger mit dem Chef? Streß mit dem Ausbilder? Nix als Prügel an der Maschine? Da hilft nur eins: die Beine in die Hände und ab zur Jugend- und Auszubildenden-Vertretung (JAV). Wenn es um die Rechte der Auszubildenden geht, kommen die JAVler in sensationeller Zeit von 0 auf 100.



Problembewußt, aber gut gelaunt: Die JAVler aus dem Stammwerk

Im November wurden in den Werken neue Teams von Jugend- und Auszubildenden-Vertretern gewählt. Die Opel Post stellt die neuen Streiter für die Interessen des Opel-Nachwuchses vor.

In Rüsselsheim sind das: Adem Alim (alter und neuer 1. Vorsitzender), Markus Zinkeisen (2. Vorsitzender und zuständig für den Bereich Zer-

spanungsmechaniker), Selcuk Kurban (Schriftführer, zuständig für die Bereiche Elektriker, Automobilmechaniker und Kfz-Mechaniker), Ugur Yesilöz (stv. Schriftführer, zuständig für die Bereiche Industrie- und Werkzeugmechaniker und Teilezurichter), Matthias Trost (Gesamt-JAV-Vorsitzender und Ansprechpartner für alle Auszubildenden im kaufmännischen Bereich), Nicole Gaska (Ansprechpartnerin für Industrie- und Werkzeugmechaniker und Teilezurichter), Yusuf Özalp (Elektroniker, Modelltischler und Praktikanten), Oguz Ertürk (Zerspanungsmechaniker, Automobilmechaniker und Kfz-Elektriker), Jens Rathgeber (Elektroniker, Automobilmechaniker und Kfz-Mechaniker), Felicitas Mörschel (kaufmännische Azubis) und Holger Konrad (Industriemechaniker, Teilezurichter und Werkzeugmechaniker).

Die Jugendvertreter im Werk Kaiserslautern sind Thorsten Zangerle (1. Vorsitzender und GJAV-Mitglied), Heiko Adler (2. Vorsitzender und GJAV-Mitglied), Christine Auffinger (Schriftführerin), Martin Lutz und Peter Mario Koch.

In Bochum wurden gewählt: Turhan Ersin (Vorsitzender der JAV und 1. stv. GJAV), Frank Dykieriek (stv. Vorsitzender der



Ansprechpartner: Das Bochumer JAV-Team hilft, wenn sich

JAV und zuständig für die betriebliche Ausbildung), Bettina Jankowski (Schriftführerin, Betreuung weiblicher Azubis), Ingo Schweda (1. GJAV, Rundtischgespräche, Bereich Neuordnung), Ufuk Korkmaz (Betreuung weiblicher, kaufmännischer und ausländischer Azubis), Thomas Hay (in der Ausbildung befindlicher Jugend- und Auszubildendenvertreter),



ein Problem nicht gütlich lösen läßt

Alli Kurtboz (2. stv. GJAV, Teilnahme an der Betriebsrat-Sitzung, betriebliche Ausbildung) und Mehmet Gürkan (2. GJAV, stv. Schriftführer, Bereich Neuordnung, betriebliche Ausbildung) und Eleftherios Giltiridis.



Nach oben hin offen: Die „Mann“schaft aus der Pfalz

Ausgezeichneter Nachwuchs

Adam Opel-Preis überreicht

Rüsselsheim (he). Udo Ess und Markus Polz, Absolventen der Fachhochschule Wiesbaden, technische Fachbereiche Rüsselsheim, Fachbereich Maschinenpreis, schlossen ihr Studium mit einer herausragenden Diplomarbeit ab und wurden jetzt mit dem Adam Opel-Preis 1994 ausgezeichnet.

nach Neuem und Besserem war. „Männer und Frauen mit den Tugenden eines Adam Opel waren damals gefragt und sind es heute.“

Den Schutz von Umwelt und Natur bezeichnete Willenbockel in seiner Laudatio als die größte Herausforderung, der sich Ingenieure heute stellen müssen. Umweltschutz verlange nicht nur Durchsetzungsvermögen und politisches Engagement, sondern weitreichende und anspruchsvolle neue technologische Konzepte.

„Dazu brauchen wir Fachleute, die mit der Ausdauer und dem Ehrgeiz eines Adam Opel forschen, entwickeln und konstruieren“, stellte er mit Blick auf die frischgebackenen Preisträger fest.

Sie erhielten die Auszeichnung aus den Händen von Dr. Otto Willenbockel, Direktor Motor- und Chassisentwicklung im TEZ der Adam Opel AG. Bei der Preisübergabe beschrieb Willenbockel den Firmengründer und Namensgeber des Preises als einen Menschen, der zeitlebens auf der Suche



Ausgezeichnet: Dr. Otto Willenbockel (re.) freut sich mit den Siegern

... wie bist du schön anzuschauen

Sortiment ohne Tannenbaum: Azubis auf dem Weihnachtsmarkt

Rüsselsheim (hh). Mit einem reichen Angebot an Modellautos, Bilderrahmen, Holzspielzeug, Kerzenständern, Werkzeugen und vielem mehr war die Berufsausbildung von Opel auch in diesem Jahr wieder mit einem Stand auf dem Rüsselsheimer Weihnachtsmarkt vertreten.

Wie in jedem Jahr wurde ein Großteil der angebotenen Artikel von den gewerblichen Auszubildenden in den Lehrwerkstätten im Laufe des Jahres in aufwendiger Handarbeit

gefertigt. Begünstigt durch das überwiegend schöne Wetter und die offensichtliche Kauflust der Besucher war der Andrang und der entsprechende Absatz der Opel-Artikel so groß wie noch nie.

Neben vielen Mitarbeitern, unter ihnen auch einige aus der Chefetage wie etwa Personalvorstand Wolfgang Strinz und Aufsichtsratsvorsitzender Ferdinand Schwenger, gaben auch städtische Würdenträger wie Oberbürgermeisterin Otti Geschka den Auszubildenden und ihren Ausbildern hinter dem Tresen die Ehre und hielten Ausschau nach eventuel-



Andrang: Der Stand der Rüsselsheimer Azubis war ständig belagert

len Weihnachtsgeschenken. Der Erlös dieser Aktion wird der Kinderstation des Rüsselsheimer Stadtkrankenhaus

gespendet, deren Leiter Prof. Gehler den Spendenscheck am 20. Dezember 1994 entgegennehmen wird.

Wer nicht hören kann, muß...

...sich doppelt anstrengen: Zwei Kaiserslauterer Azubis schaffen's trotzdem

Kaiserslautern (ah). „Autos finde ich toll. Und ich war schon immer ein Opel-Fan.“ Für Alexander Stuber war von vornherein klar, daß er bei der Marke mit dem Blitz lernen wollte. Daß er jetzt im dritten Lehrjahr Dreh- und Frästechnik lernt, war jedoch nicht selbstverständlich. Denn Alexander Stuber ist schwerbehindert.

Sein Handicap: „Wenn es laut ist, wird es schwierig.“ Alexander Stuber ist, ebenso wie Ralf Schmitt aus dem ersten Lehrjahr, schwer hörgeschädigt. Wenn der Geräuschpegel steigt, fällt es ihnen noch schwerer als sonst, ihr Gegenüber zu verstehen.

Im Berufsalltag bedeutet das, daß sie mehr leisten und öfters probieren müssen. Alexander Stuber erklärt, warum: „Ich verstehe den Meister nicht gut, wenn Lärm ist. Also muß ich anhand des Arbeitsvorganges lernen und manche

Handgriffe häufiger wiederholen.“

Technische Ausdrücke müssen für Alexander Stuber und Ralf Schmitt übersetzt werden. Das erfordert auch die Selbstverständlichkeit für die meisten Kollegen. Aber nicht alle sind dazu bereit.

„Manche verstehen leider nicht, wie wichtig das für uns ist,“ resümieren die beiden.

Daß ihr Leistungswille sich lohnt, belegt ein Blick auf ihre Arbeit. Sie ist genauso präzise und korrekt wie die ihrer Kollegen.

Trotz ihrer Behinderung

schmieden Alexander Stuber und Ralf Schmitt Zukunftspläne: „Ich will bei Opel bleiben“, so Stuber. Sein Wunsch: einmal am Calibra oder Tigra arbeiten. Privat hat er sich gerade einen Opel-Wunsch erfüllt – Alexander ist seit drei Monaten stolzer Besitzer eines



Handicap: Trotz seiner Behinderung ist Ralf Schmitt begeistert bei der Sache – und erfolgreich

Stolz darauf, bei Opel zu sein

Positive Ergebnisse einer Meinungsumfrage im Werk Eisenach

Eisenach (he). Mehr als 80 Prozent aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Opel Eisenach GmbH sind stolz, bei Opel zu arbeiten. Dies ist das Ergebnis einer Meinungsumfrage im Automobilwerk der Wartburgstadt.

Eric R. Stevens, Vorsitzender der Geschäftsleitung, und Harald Lieske, Betriebsratsvorsitzender von Opel Eisenach, bewerteten die Umfrage als sehr positiv: „Das Opel-Produktionssystem wird von unseren Mitarbeitern getragen. Es wird deutlich, daß

sie sich in hohem Maße mit unserem Werk identifizieren. Dies ermutigt uns, auf dem begonnenen Weg konsequent fortzufahren“, betonten sowohl Stevens als auch Lieske.

Mit einem derart positiven Ergebnis habe er nicht gerechnet, ergänzte der Betriebsratsvorsitzende. Rund drei Viertel aller Beschäftigten äußerten sich in der Meinungsumfrage zufrieden mit dem Eisenacher Produktionssystem, nur acht Prozent sind unzufrieden.

Noch besser fällt die Bewertung der Arbeit in der eigenen Gruppe aus: Rund 98 Prozent schätzen die Zusam-

menarbeit im eigenen Team. Aber auch die Arbeit der Teamsprecher und Vorgesetzten, vom Bereichsingenieur (früher Meister) bis hin zum Management, wird überwiegend positiv bewertet. Fünf Prozent der Beschäftigten sind mit ihrem Teamsprecher unzufrieden, etwa 83 Prozent beurteilen die Arbeit ihres Bereichsingenieurs oder ihres nächsthöheren Vorgesetzten positiv, etwa 75 Prozent äußerten sich zufrieden über das Management.

Etwa 13 Prozent der annähernd 2 000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Eisenach äußerten sich unzu-

frieden mit den Arbeitsbedingungen bei Opel. Dazu trägt nach Ansicht von Geschäftsleitung und Betriebsrat in erster Linie die Bezahlung bei, denn die Eisenacher Opel-Beschäftigten haben wegen unterschiedlicher Tarifverträge noch nicht das Lohnniveau ihrer Kollegen in den Opel-Werken in Bochum, Kaiserslautern und Rüsselsheim erreicht. Die Hälfte der Mitarbeiter ist jedoch mit der Bezahlung zufrieden.



Foto Opel

Auch der neue US-Botschafter in Deutschland, Charles E. Redman, zeigte sich von seinem Besuch im Opel-Werk Eisenach beeindruckt. Nach einer etwa einstündigen Besichtigung der Produktionsanlagen und einem Gespräch mit Geschäftsführer Eric R. Stevens, erklärte der Botschafter: „Diese vorbildliche Automobilproduktion in Eisenach fordert gerade dazu auf, weiteren interessierten Gästen empfohlen zu werden – auch potentielle Investoren könnten sich angesprochen fühlen.“

Flexible Produktion

Eisenach baut begrenzte Anzahl des Corsa Van

Eisenach (he). Im Januar und Februar 1995 wird das Opel-Werk Eisenach neben der Produktion von Astra und Corsa auch den Corsa Delivery Van bauen.

Dieser Van, der sich vom dreitürigen Corsa dadurch unterscheidet, daß er statt der Rücksitze eine durchgehende

Ladefläche hat und wahlweise mit Blechverkleidungen anstelle der hinteren Seitenscheiben lieferbar ist, hat als Zielgruppe Handwerk und Kleinlieferanten in Europa – außerhalb Deutschlands.

Zwischen September 1993 und Oktober 1994 wurden europaweit bereits 11 700 Corsa Van verkauft, die bisher ausschließlich im portugiesischen

Opel-Werk in Azambuja produziert worden waren.

Geschäftsführer Eric R. Stevens erläuterte den Zweck dieser zunächst nur vorübergehend geplanten Produktion: „Das Eisenacher Werk verschafft sich damit eine zusätzliche Flexibilität, die uns innerhalb des Opel- und GM-Konzerns wettbewerbsfähiger macht.“



Große Klappe: Der Corsa Van bietet Handwerkern und Kleinlieferanten reichlich Platz

„Lustige Schieber“

1. Opel-Kegelmeisterschaft ein Erfolg – 1995 geht's weiter

Eisenach (med). „Die Roh- und Karosseriebauer verstehen sich aufs Kegeln“, kommentierte Bernd Lösche, Teamsprecher in der Endmontage und Hauptorganisator der 1. Opel-Kegelmeisterschaft, den Ausgang des Wettkegelns.

Insgesamt sieben Mannschaften fanden sich Anfang De-

zember zum Wettkampf zusammen. Die Sieger Jürgen Hiller, Horst Koch, Karl-Heinz Rößler und Pierre Hochheim erreichten zusammen im Rohbau-Team „Die lustigen Schieber“ die grandiose Leistung von 1 023 Holz. Zweiter wurde das „E-Team“ aus der Lackiererei mit 905 Holz. In dieser Mannschaft spielte Harald Hendert, der als bester Kегler in der Einzelwertung 286 Holz erreichte.

„Schade, daß sich keine Keglerinnen gemeldet haben“, bemerkte Bernd Lösche, der sich über den Ausgang der Kegelmeisterschaft ansonsten ganz zufrieden äußerte und sich speziell bei der BKK für die Unterstützung durch Sachpreise bedankte. Die nächste Meisterschaft soll in der ersten Jahreshälfte 1995 stattfinden.

„Dies ist die Zukunft“

US-Generalstabschef zu Gast im Opel-Werk Eisenach

Eisenach (he). Auf die Frage: „Man sagt, Sie sind der mächtigste Mann der Welt“, antwortete er lapidar: „Die das behaupten, haben nicht mit meiner Frau gesprochen.“ Trotz einiger lockerer Sprüche war klar, daß John M. Shalikashvili nicht zum Kalauern ins Opelwerk Eisenach gekommen war.

Der ranghöchste US-Offizier war der Einladung von Bundeswehr-Generalinspekteur Klaus Naumann gefolgt. Nach Gesprächen mit politischen Spitzenvertretern in Bonn interessierte sich der US-Generalstabschef für die Entwicklung in den neuen Bundesländern.

Sowohl Shalikashvili als auch Naumann zeigten sich vom hochmodernen Opelwerk beeindruckt, dessen Produktion ihnen der Vorsitzende der Eisenacher Opel-Geschäftsführung, Eric R. Stevens, während einer Werksbesichtigung erläuterte.

Nach dem Rundgang urteilte der Militärberater von Präsident Clinton: „Ich bin überzeugt, daß dies die Zukunft ist. Jeder, der mit diesem Werk zu tun hat, sollte sehr stolz darauf sein, was hier nicht nur für Opel, sondern für Deutschland geschaffen wurde.“

Opel Eisenach sei vor allem ein gutes Beispiel für den wirtschaftlichen und industriellen Aufbau in den neuen Ländern, befand General Naumann nach der Werksbesichtigung und Gesprächen mit mehreren Opel-Mitarbeitern.



Foto Opel

Im Gespräch: Militärstrategen und Autotaktiker

Eine schöne Bescherung

Opel läßt Weihnachtsmann Theaterkarten spendieren

Eisenach (he). Fast 860 Theaterkarten für das diesjährige Weihnachtstheaterstück „Pippi Langstrumpf“ verteilte Hobby-Weihnachtsmann Nedialko Popdimitrov vom Eisenacher Theater zusammen mit Christine Pohl alias Pippi Langstrumpf.

Wie bereits im letzten Jahr, kaufte Opel Eisenach auch 1994 zwei komplette Theatervorstellungen, um vor allem Kindern und Schülern eine kleine Freude zu machen. Im Auftrag von Opel Eisenach besuchte der Weihnachtsmann die 2. Grundschule in der Langensalzaer Straße. Außerdem verschenkte Opel Theaterkarten an diverse weitere Schulen.

Am 23. Dezember können nun Kinder und Schüler im

Großen Haus des Landestheaters in 90 Minuten miterleben, wie Pippi Langstrumpf zusammen mit Thomas und

Annika in und um die Villa Kunterbunt allerlei Abenteuer auf die Beine stellen, lustige Spiele und Schabernack treiben.



Foto Opel

Dream-Team: Pippi Langstrumpf und der Weihnachtsmann

Doppelter Einsatz

Im Januar 1995 werden Werk- und Arbeitssicherheit unter einem Dach vereint

Kaiserslautern (he). Preisfrage: Was haben böse Buben und Stolperfallen gemeinsam? Auf den ersten Blick nicht sonderlich viel. Dann macht es auch nicht viel Sinn, die Abteilungen Werksicherheit und Arbeitssicherheit zusammenzulegen? Das sieht Ewald Frank ganz anders.

Der Chef der Werksicherheit im Werk Kaiserslautern übernimmt ab Januar 1995 auch die Leitung der Arbeitssicherheit. „Es gibt schon diverse Berührungspunkte zwischen diesen Bereichen“, so Ewald Frank, und erläutert an einem Beispiel, was er meint: „Es macht Sinn, wenn ein Mitarbeiter der Werksicherheit auf Streife geht und auf offene Türen genauso achtet wie auf

brennbares Material oder eine Stolperfalle.“

Doch nicht nur in diesem Fall gibt es Berührungspunkte. Überall dort, wo es um Vorbeugung und Überwachung geht, sind beide Bereiche gefragt, also etwa im Werksverkehr oder beim Umgang mit Gefahrgut.

Die Verantwortlichen in Kaiserslautern haben in der Vergangenheit bereits gute Erfahrungen mit der Verbindung zweier Bereiche gemacht. 1987 wurden Werkfeuerwehr und Werkschutz unter dem Bereich Werksicherheit zusammengefasst. „Es gab zwar einige Anfangsschwierigkeiten, aber mittlerweile ist die Abteilung Werksicherheit ein sehr gut funktionierender Dienstleistungsbereich“, so Frank, der seit 1988 die Fäden in der Pfalz zieht.

Die Umstrukturierung des Bereiches hat dazu geführt, daß alle 60 Mitarbeiter, die dort im Drei-Schicht-Betrieb tätig sind, überall eingesetzt werden können. Denn sie besitzen die Feuerwehrausbildung ebenso wie die Befähigung zum Werkschützer.

Doch auch in der Arbeitssicherheit sieht Ewald Frank eine Herausforderung. „Ich möchte die hervorragende Arbeit meines Vorgängers Günter Hertel fortsetzen“, so Frank. Dabei geht es ihm in erster Linie um „vorbeugenden Gesundheitsschutz“.

Und dafür ist jeder selbst verantwortlich. „Ich sehe meine Hauptaufgabe in der Arbeitssicherheit darin, den Mitarbeitern und den Vorgesetzten zu verdeutlichen, daß Sicherheit am Arbeitsplatz im Kopf anfängt. Denn wer um-

sichtig handelt, bleibt gesund.“

Ein wesentliches Anliegen von Ewald Frank ist zudem, daß die Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat, der Werksleitung, allen Werksangehörigen und den Behörden auch weiterhin gut gedeiht. Eine Voraussetzung für den künftigen Erfolg ist schon jetzt erfüllt: Mit den bewährten Mitarbeitern der Arbeitssicherheit steht Ewald Frank ein weiteres starkes Team zur Seite.



Ewald Frank zieht ab Januar die Fäden in Sachen Sicherheit

Ohne Hose nach Hause

Im Fundbüro landet so manch merkwürdiges Stück

Kaiserslautern (ah). „Da haben wir ja den Besitzer.“ Franz-Josef Berwanger, Leiter des Fundbüros in der Abteilung Werksicherheit, nimmt den umfangreichen Schlüsselbund von seinem Tisch und wiegt ihn in der Hand. Der Besitzer erhält eine Benachrichtigung und kann das verlorene Stück im Bau K 2 abholen.

Schlüssel gehören zu den häufigsten Fundstücken, die hier über den Schreibtisch wandern. Auch Uhren oder Geldbörsen, beim Umziehen oder Bezahlen vergessen, gehören zum Standardsortiment. „Und Eheringe“, schmunzelt Berwanger. Absicht sei hier wohl keine dabei, denn zumindest die Eheringe gelangen meist zu ihrem Besitzer zurück. Oft ist detektivische Kleinarbeit gefragt, wenn es darum geht, den Besitzer eines Gegenstandes ausfindig zu machen. Doch nicht bei allen Fundstücken ist eine Spur vorhanden. Läßt sich kein Besitzer ausfindig machen, werden

sie verwahrt. Etwa die Hälfte der abgegebenen Gegenstände werden abgeholt.

Einmal im Monat werden die Mitarbeiter per Aushang informiert, welche Stücke seit der letzten Bekanntmachung abzuholen sind. Armbanduhren und eine Krawattennadel waren es im November.

„Wenn sich nach einem halben Jahr niemand meldet“, so der Fundsachenverwalter, „benachrichtige ich den Finder. Der kann sich die Sache dann abholen.“ Und was der

nicht will, geht an die Caritas. 1993 waren das immerhin zehn Armbanduhren, zwei Brillen und ein Stockschild.

Seit über zwanzig Jahren verwaltet Franz-Josef Berwanger die Fundsachen, und er hat schon Seltsames in Empfang genommen: den Porzellanteller mit Motiv etwa, oder einen Inhalator, auch zwei Paar Hosen wurden schon abgegeben. Franz-Josef Berwanger sinniert noch heute, was der Besitzer auf dem Heimweg trug.



Interessante Sammlung: Franz-Josef Berwanger in seinem Fundbüro

Die „Rote“ ist der neue Star

Technik vom Feinsten: ZW mit neuer CNC-Maschine

Kaiserslautern (ah). In sattem, glänzendem Rot steht das gute Stück im K 18. Das Äußere erinnert eher an ein Raumschiff als an eine Werkzeugmaschine: Die neue CNC-Drehmaschine in den Zentralwerkstätten bietet völlig neue Möglichkeiten bei der Herstellung und Reparatur von Teilen.



Raumschiff-Besatzung: Das Team hat alle Hände voll zu tun

„Diese Drei-Achsen-Drehmaschine kann einfach alles auf einmal“, zeigt sich Karl-Heinz Neubrech, Meister im K 18, begeistert. „An einem eingespannten Teil wird gleichzeitig ein Gewinde gebohrt, eine Nut gefräst und exakt geschnitten.“ Drei Arbeitsgänge in einem – ein Wunderwerk der Technik also.

Möglich wird das ganze durch eine verbesserte Programmierung, denn die gesamte Maschine läuft computergesteuert. Das erfordert eine zusätzliche Schulung der Mitarbeiter. Andreas Germann und Roland Winter sind ebenso dabei wie Wolfgang Glass. „Die Schulung lohnt sich“, bestätigt er, „denn die Steuerung geht mit dem Programm an der neuen Ma-

schine wesentlich schneller und leichter.“

Momentan arbeiten sie zu zweit pro Schicht. Drei Schichten sind eingeteilt, damit die Maschine optimal ausgelastet ist. „Später werden wir hier allein arbeiten“, erklärt Andreas Germann. Und eine zweite CNC-Maschine, die demnächst vis-à-vis stehen wird, wird mitbedient. Denn Wirtschaftlichkeit ist die Devise, nicht nur für die Produktion, sondern auch für die Zentralwerkstätten.

Obwohl die Maschine erst seit Anfang Dezember läuft und die Schulung noch nicht abgeschlossen ist, schneien Aufträge nur so herein: So soll das High-Tech-Gerät 200 Adapter für die Motorenprüfstände fertigen. Ein Aufnahmebolzen, der die Paletten in der Fertigung trägt, steht ebenfalls auf dem Plan. „Zu tun

gibt es für uns genug, wir arbeiten schließlich für das gesamte Werk“, betont die Crew. Die neue „Rote“ hilft dabei.

Die Ölkanne hat ausgedient

Wenn Mitarbeiter der Prozeßwartung kommen, läuft alles wie geschmiert

Kaiserslautern (he). Wer die Dimensionen begreifen will, mit denen es Franz Mayer und seine Mannen von der Instandhaltung K 19, Abteilung Prozeßwartung, zu tun haben, der muß weg von den alltäglichen Größenordnungen.

Kommt ein normaler Pkw mit drei bis fünf Liter Motorenöl aus, so versorgen die Instandhalter im Preßwerk Maschinen mit einem Fassungsvermögen von bis zu 18 000 Litern. Insgesamt sind die fünf Mitarbeiter der Prozeßwartung allein im K 19 für 115 Pressen und 11 Bandanlagen verantwortlich.

Auf ihren täglichen Inspektionsrunden, die der Kontrolle und der Pflege des Maschinenparks im K 18, K 19 und K 25 dienen, legen Jürgen Braun, Klaus Haas, Erich Müller, Gerd Schweikert und Kolonnenführer Hans Tenner also nicht nur kilometerlange Wege



Klaus Haas (li.) und Franz Mayer

zurück, sondern haben auch Öl in rauen Mengen dabei.

Das Zeitalter der Ölkanne ist vorbei. Zwei Tanklager mit rund 100 000 Liter Neuöl sorgen dafür, daß ständig genügend Nachschub vorhanden ist. Ergänzt wird der Vorrat durch eine Ölpfaptheke mit rund 15 verschiedenen Ölsorten, die dort in Fässern lagern.

Um auch immer den Überblick zu behalten, welche Maschine welchen Schmierstoff in welchen Mengen

benötigt, verfügen die Mitarbeiter der Prozeßwartung über „Steckbriefe“ der Pressen, Dreh-, Fräs- und Schleifmaschinen. Öl-, Kühlwasser- und Ölfilterwechsel gehören zu den alltäglichen Arbeiten des eingespielten Teams.

Und auch die Umwelt kommt zu ihrem Recht. An insgesamt vier Separatoren bearbeiten die Mitarbeiter der Prozeßwartung das Altöl. Hier wird es je nach Grad der Verunreinigung so weit als mög-

lich aufbereitet. Nicht sortenreines Altöl wird nach der Reinigung mit Zieh fett gemischt und kommt dann wieder zum Einsatz. Sortenreines Altöl kommt nach der Aufbereitung zur Überprüfung der Reinheit ins Labor und wird anschließend wiederverwendet.

Überall dort, wo die Mitarbeiter der Prozeßwartung mit ihrem Einsatzgerät auftauchen, wissen die Kollegen: Bei uns läuft's weiterhin wie geschmiert.



Einmal volltanken, bitte: Gerd Schweikert an der Zapfsäule



Knopfdruck: Die CNC-Maschine arbeitet voll computergesteuert

Ein lachendes und ein weinendes Auge

Die „Mutter“ ruft: Bochums Werksdirektor Ditmar W. Porth verabschiedet

Bochum (he). „Ihm den Abschied so richtig schön schwer machen“, wie es Fertigungsvorstand Peter Enderle aussprach, das war die Absicht der rund 200 Gäste, die gekommen waren, Ditmar W. Porth als Direktor der Bochumer Werke zu verabschieden. Mit vereinten Kräften ist es ihnen gelungen.

Sichtlich bewegt verabschiedete sich Porth gegen Ende der Feier mit einer für seinen Führungsstil typischen Rede. So sprach der 51-jährige, immer dann, wenn er auf die

erfolgreiche Arbeit in Bochum zu sprechen kam, vom „Bochumer Team“, das vieles bewegt und neues auf den Weg gebracht hat. Und von Mitarbeitern und Kollegen „habe ich sehr viel gelernt“, so der scheidende Bochumer Direktor, der das Ruhrgebiet Ende des Monats in Richtung USA verlassen wird, wo er neue Aufgaben bei General Motors übernimmt.

Typisch auch sein Dankeschön an die Mitarbeiter. Stellvertretend für die rund 15 000 Beschäftigten in Bochum überreichte Porth seinen drei Sekretärinnen, „die im Laufe der sechs Jahre mit mir auskommen mußten“, einen Blu-

menstrauß. Auch seinem Fahrer nebst Gattin dankte Porth für ihren unermüdlichen und zuverlässigen Einsatz. Und stellvertretend für alle Frauen von Führungskräften, „die einen entscheidenden Beitrag für den Erfolg des Managers leisteten“, würdigte Porth die Frau seines Nachfolgers Reinald Hoben.

Als Opel-Chef David J. Herman in seiner Laudatio auf die Bochumer Erfolge zu sprechen kam, betonte er, daß Porth der richtige Mann zur richtigen Zeit am richtigen Ort gewesen sei. Ein Gedanke, den auch Peter Enderle aufgriff, denn „ein gutes Team fällt nicht vom Himmel, sondern muß aufgebaut, motiviert und geführt werden“. So sei Porth mit seinem fundierten Fachwissen, seinem analytischen Verstand, seiner offenen und natürlichen Art, mit seiner sympathischen Menschlichkeit für jeden in Bochum ein Vorbild gewesen.

„Wer von uns hat so einfache, aber wichtige Eigenschaften?“, hob auch Betriebsratschef Rolf Breuer die offene Art und die beständige Diskussionsbereitschaft des scheidenden Werksleiters hervor.

Und: Obwohl Porth häufig auf die Standortnachteile hingewiesen habe, habe er doch immer standortsichernd gehandelt. „Dafür danke ich Ihnen im Namen der gesamten Belegschaft“, so Breuer.

Daß das Zusammenwirken zwischen Mitarbeitern und Werksdirektor so unkompliziert verlief, liegt nicht zuletzt in der Biographie Ditmar W. Porths begründet. Hier einige Stationen: Der Einstieg ins Berufsleben datiert aus dem Jahre 1958 mit der Lehre als Werkzeugmacher bei Opel in Rüsselsheim. Der Praxis folgte die Theorie, sprich das Studium. Nachdem er 1978/79 beim GM-Institut in Flint noch einmal



Chefsache: Porth-Sekretärin Heidrun Schlüter sagt Adieu

die Schulbank drückte, wurde Porth einer der Opel-Pioniere, die maßgeblich am Auf- und Ausbau des Werkes in Saragossa beteiligt waren. 1989 kam er dann mit seinem reichen Erfahrungsschatz als Fertigungsleiter Karosseriebau nach Bochum.

Unter allen zehn Werksleitern, die es in Bochum bisher gegeben hat, weist Porth in dieser Position die kürzeste Dienstzeit aus – exakt 21 Monate. So sprach nicht zuletzt Bochums Oberbürgermeister Ernst-Otto Stüber davon, daß Porth mit dem kürzesten Anlauf der weiteste Sprung gelungen sei.

Gelungen war auch der Auftritt der Überraschungsgäste. Die Damen der Basketballmannschaft des VfL Bochum verabschiedeten sich höchstpersönlich von ihrem Förderer. Damit der sie stets in guter Erinnerung behält, brachten sie nicht nur einen Übungsball mit, sondern auch die entsprechenden Trikots für Porths Söhne Alexander und Constantin. So richtig rund wurde die Abschiedszeremonie durch das musikalische Final. Das Duo Classico stimmte Porth mit dem Song „America“ aus Bernsteins „West Side Story“ schon einmal auf seine neue Heimat ein.



Ehemaligentreffen: Fünf Bochumer Ex-Direktoren und der „Neue“

Atem- statt sprachlos

Nie ohne Worte: Bayram Atik

Bochum (hh). Für die Kollegen hat sich Bayram Atik schon während seiner Ausbildung engagiert: Als er 1986 bei Opel in Bochum eine Lehre zum Betriebschlosser begann, dauerte es nicht lange, bis er sich als Jugendvertreter für die Belange seiner Kollegen einsetzte.

Nachdem der heute 24-jährige Türke seine Prüfung absolvierte und einen kurzweiligen Zwischenstop in der Produktion einlegte, ist er nunmehr seit drei Jahren in der Abteilung Arbeitsbeziehung und Personalverwaltung mit einer Aufgabe betraut, die ihm sehr viel Spaß bereitet, aber auch in Atem hält: Er arbeitet als Dolmetscher.

Jedesmal, wenn Beratungsgespräche mit türkischen Mitarbeitern, die der deutschen Sprache nur unzureichend mächtig sind, geführt werden, kommt Atik zum Einsatz und leistet direkte Kommunikationshilfe. Aber auch für die Übersetzung von Werksanträgen und dem Schriftverkehr mit Institutionen in der Türkei – etwa der dortigen Sozialversicherungsanstalt, ist Atik zuständig.

Die Dienste des in Anatolien geborenen Atik, der vor nunmehr 21 Jahren in Deutschland eine neue Heimat gefunden hat, sind begehrt. Und er ist ehrgeizig. So erwägt er, künftig Kurse zu belegen, um später einmal als staatlich anerkannter Dolmetscher tätig sein zu können.



Sprachgewandt: Bayram Atik (re.) im Gespräch mit Kollegen



Wenn der Vater mit den Söhnen...

Autos sinnvoll wiederverwerten

ARiV III: Vertrag unterzeichnet

Bochum (he). Alte Autos möglichst umweltverträglich zu entsorgen, ist eine Herausforderung, an der Fachleute schon eine ganze Weile arbeiten. Im Bochumer Opel-Werk ging man jetzt einen wichtigen Schritt in die Zukunft.

Ein gutes Dutzend Unternehmen aus dem Initiativkreis Ruhrgebiet, die sich in der Arbeitsgemeinschaft Automobil-Recycling im Verbund (ARiV) zusammengeschlossen haben, entwickelten gemeinsam mit der Landesregierung ein Konzept zur Altkarosserie-Entsorgung.

Die Kernidee des Konzeptes, ARiV III genannt, das jetzt bei Opel schriftlich besiegelt wurde, besteht darin, Abfall in ein Qualitätsprodukt zu verwandeln. Gemeint sind die Shredderrückstände aus Altfahrzeugen, die aufgrund fehlender Kapazitäten kaum noch und nur zu überhöhten Preisen entsorgt werden können.

Da eine Entspannung dieser Situation nicht in Sicht ist, sieht ARiV III die Entwicklung und Errichtung von Aufbereitungsanlagen vor, in denen aus den

Shredderrückständen der Altfahrzeuge die organischen Bestandteile abgetrennt werden. Diese sollen zu wettbewerbsfähigen Konditionen als Energieträger in der Stahlherzeugung eingesetzt werden.

Der Bochumer Opel-Chef Ditmar W. Porth wies noch einmal darauf hin, daß die heutige Situation dadurch gekennzeichnet sei, daß nahezu 50 Prozent aller Altfahrzeuge völlig legal ins Ausland exportiert würden, weil sie dort kostengünstiger zu entsorgen seien. „Wir setzen deshalb bei unserem Konzept einen anderen Schwerpunkt“, betonte Porth.

Anstelle der kostenintensiven Demontage und des schwierigen Aufbaus von Stoff- und Materialkreisläufen sollen in den noch zu errichtenden Aufbereitungsanlagen die Shredderrückstände so bearbeitet werden, daß sie in der Stahlproduktion sinnvoll eingesetzt werden können.

„Mit ARiV III wird eine ökologisch sinnvolle und ökonomisch vertretbare Altkarosserie-Entsorgung in Gang gesetzt“, zeigte sich der Bochumer Opel-Chef mit dem bisher Erreichten zufrieden.

Opel setzt auf Bochum

Investitionsprogramm läuft weiter

Bochum (he). Die Investitionszahlen machen es deutlich: Die Adam Opel AG setzt auch weiterhin auf den Standort Bochum. Nach 237 Millionen Mark im Jahr 1993 sind bis zum Jahresende 1994 über 450 Millionen Mark nach Bochum geflossen.

Insgesamt 73 Millionen Mark wurden 1994 für Kapazitätserhöhungen in Bochum investiert. Der Löwenanteil floß dabei in den Getriebekonstruktion. Auch die Umweltverträglichkeit des Bochumer Standortes konnte im ablaufenden Jahr weiter gesteigert werden: So ließ sich

Opel allein die Sanierung der Abwasserbearbeitung fast 15 Millionen Mark kosten.

Für das kommende Jahr weist der Investitionsplan für die Bochumer Werke weitere 443 Millionen Mark aus. Größte Einzelposten sollen dabei die Erhöhung der Kapazität für Metallic-Lackierungen mit einer Gesamtsumme von 70 Millionen Mark und die Umstrukturierung der Fertigtage mit 71 Millionen Mark sein.

Mit diesen Investitionen werden nicht nur die über 15 000 Arbeitsplätze der Bochumer Mitarbeiter langfristig gesichert, die Auftragsvergabe trägt auch zu einer Belebung der regionalen Wirtschaft bei.



Strahlende Gesichter im Kundenbetreuungszentrum der BKK von Opel in Bochum. Wilfried Lindgraf, Leiter der Filiale an der Ruhr, ehrte in einer kleinen Feierstunde die Kinder, die sich an einem bundesweiten Malwettbewerb zum Weltkindertag beteiligt hatten. Der Wettbewerb stand unter dem Motto „Das brauchen Kinder, um gesund leben zu können“. Lindgraf würdigte das kreative Engagement der Nachwuchskünstler, übrigens allesamt Kinder von Opel-Mitarbeitern, und ermutigte die Teilnehmer, sich weiterhin aktiv für eine intakte Umwelt einzusetzen.

Gewaltige Luftfracht

Kran hievte Kühltürme für neue Klimaanlage auf das Dach des TEZ

Rüsselsheim (ah). Kilometerweit war er zu sehen, der rote Kran vor dem TEZ. Das Riga-Gefährt mit seinem 50-Meter-Ausleger war vor dem N20 aufgebaut worden, um vier neue Kühltürme auf das Dach des TEZ zu hieven.

Die jeweils 15 Tonnen schweren Türme sind Bestandteil der neuen Kühlanlage, die im TEZ Klimaanlage und Prozeßkühlung versorgen. Nach 26 Jahren Laufzeit hatten die alten Maschinen ihre Schuldigkeit getan. „Die alte Anlage kühlte

zudem noch mit FCKW-haltigen Mitteln“, erläutert TEZ-Werkanlagen-Mann Hans-Wilhelm Nowatzki.

Opel hatte vor zwei Jahren beschlossen, den Klimakiller vollständig vom Werksgelände zu verbannen. Die jetzige Installation enthält Ammoniak als Kältemittel. Zudem verbraucht sie nur 60 Prozent der Energie, die die alte Anlage benötigte.

Eine Entlastung der Umwelt also – ebenso wie die Absorptionskältemaschine im Keller. Diese nutzt Abwärme, um das Kältemittel zu verdampfen. „Das gleiche Prinzip wie bei



Maßarbeit: Das 15-Tonnen-Ungetüm schwebt ein

einer gasbeheizten Campingtasche,“ so Nowatzki. Die neue Anlage leistet bei all den

Vorteilen für die Umwelt auch noch 600 Kilowatt mehr. Insgesamt bringen die neuen Kühlmaschinen 3900 Kilowatt Kälteleistung. Anfang Mai 1995 soll das neue System in Betrieb gehen – rechtzeitig zum Beginn der warmen Jahreszeit.



Immer schön cool bleiben: Ein Kühlturm auf dem Weg nach oben

Tonnenschwere Präzisionsarbeit

Preßwerkzeugbau: Spezialisten in Sachen Blech

Rüsselsheim (he). Rund 300 Blechteile müssen miteinander verbunden werden, bis eine Opel-Karosserie ihre charakteristische Form annimmt. Diese Aufgabe wird in der modernen Zellenfertigung immer mehr von Schweißrobotern erledigt.

Doch bis es erst einmal soweit ist, ist die Abteilung Preßwerkzeugbau gefragt. Denn diese muß für einen Großteil der 300 Blechteile die notwendigen Werkzeuge herstellen, die es erlauben, aus tonnenschweren Blechrollen Motorhauben, Kotflügel, Türen und anderes mehr herzustellen.

Die 390 Mitarbeiter im Preßwerkzeugbau sind Spezialisten in Sachen Blech. Und dabei alles andere als Leichtgewichte. Denn die Werkzeuge, die sie fertigen, bringen bis zu 30 Tonnen auf die Waage, wenn sie im Preßwerk zum Einsatz kommen.

Trotz dieser Gewichte und Ausmaße kommt es gerade im Preßwerkzeugbau auf Präzision in der Größenordnung von hundertstel Millimeter an. Computergesteuerte Bearbeitungsmaschinen helfen den Werkzeugmachern, die notwendige Qualität zu garantieren.

Wo früher Hilfsmittel aus dem Modellbau benötigt wurden, um die Werkzeuge kopierzufräsen, kommen heute komplette CAD/CAM-Datensätze zum Einsatz. Diese Technik ist mittlerweile so fortgeschritten, daß nicht nur Form-Oberflächen, sondern auch Formen in alle Richtungen (etwa für die Kotflügelproduktion) durch den Computer errechnet und nach Daten gefräst werden können.

Eine solche Arbeitsweise erhöht nicht nur die Verarbeitungsqualität, sondern erleichtert auch den Zusammenbau von Ober- und Unterteil der Werkzeuge und minimiert darüber hinaus die manuelle Nachbearbeitung.

Die Folge: eine erhebliche Zeitersparnis. Benötigte der Preßwerkzeugbau für die Herstellung der Werkzeuge für das Gerippe einer Motorhaube früher 20 Wochen, so erledigt die Mannschaft von Rolf Hantschick die gleiche Aufgabe heute in 12 Wochen.

Doch sind die Werkzeuge nach dem letzten Durchlauf



Engelbert Groben bearbeitet Ziehstempel

an der Fräsmaschine noch lange nicht einsatzbereit. Denn dann beginnt die Einpaßarbeit im Preßwerk. In sechs Try-Out-Pressenstraßen werden die Werkzeuge so genau eingearbeitet, daß in den Produktionslinien nur noch eine Feinabstimmung erfolgt und die Werkzeuge die Anforderungen der Produktion erfüllen.

Und die haben es in sich. Zum einen erfordern die modernen Fertigungsmethoden im Karosseriezusammenbau Teile, die nicht nur den Zeichnungsvorgaben entsprechen, sondern einander gleichen wie ein Ei dem anderen, also kaum noch Toleranzen aufweisen.

Zum anderen sind die Werkzeuge enormen Belastungen ausgesetzt. Sie müssen qualitativ so beschaffen sein, daß sie bei ihrem Einsatz in einer Großtransferpresse bis zu 20 Teile pro Minute bearbeiten können – und das rund um die Uhr im Drei-Schicht-Betrieb. Eine Aufgabe für Spezialisten, von denen der Preßwerkzeugbau 390 beschäftigt.



Oliver Adrian und Christoph Fähnrich (re.) an der Einarbeitungspressen

Durchbrochener Teufelskreis

Die Instandhaltung baut auf visual management

Rüsselsheim (tt/bkr). Daß die Feuerwehr nicht immer nur in großen roten Autos anrückt, wissen die wenigsten. Im Technischen Entwicklungszentrum rückt die „Feuerwehr“ meist mit Werkzeugkiste, Schaltplan und Meßgerät an. Sie nennt sich allerdings nicht Feuerwehr, sondern Instandhaltung.

Mit der Rolle der Feuerwehrmänner konnten sich die Instandhalter allerdings nie recht anfreunden. Durch den ständigen Einsatz bei Notfällen – sprich Behebung von Maschinenstörungen – blieb für vorbeugende Instandhaltungs-

maßnahmen, wie Inspektion und Wartung, nur noch sehr wenig Zeit. Die Folge: Weitere Störungen, neue Maschinenausfälle – ein Teufelskreis.

Um diesen Mißstand abzustellen, wurde nach neuen Wegen gesucht. Unter der Federführung von Betriebsleiter Berthold K. Rothengatter wurde diskutiert, analysiert und neue Ideen entwickelt. Diese Ideen wurden in ein praktisches Konzept gegossen und mit den Instandhaltungsgruppen abgestimmt. Mit der Umsetzung begann man in den Zentralwerkstätten.

Unter dem Motto: „Wir lassen uns nicht von der Reparatur steuern, sondern wir steuern die Reparatur“, wird durch Intensivierung der Wartung und Inspektion Maschinenausfällen entgegen gewirkt. Für die Maschinen wurden Checklisten entwickelt, nach denen der Maschinenbediener Inspektionen und kleine Wartungsarbeiten selbst turnusgemäß ausführen kann. In Gruppengesprächen wurden die Maschinenbediener geschult und vor Ort von den Instandhaltern auf mögliche Problemfälle hingewiesen. Durch Übernahme von Patenschaf-

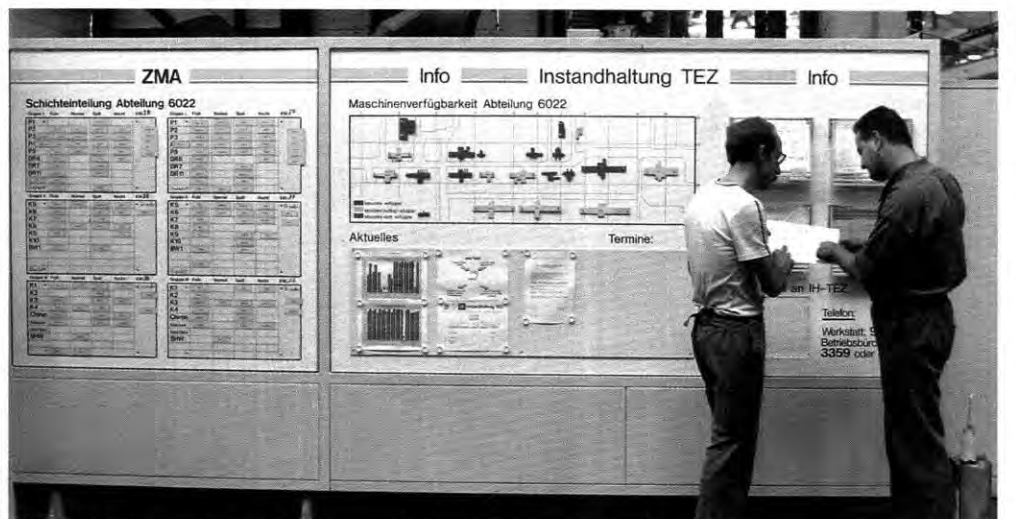
ten und Führen von Logbüchern, haben sich die Instandhalter weitere Werkzeuge geschaffen, um dem Ziel „98prozentige Maschinenverfügbarkeit“ näher zu kommen und es an einigen Maschinen sogar zu überbieten.

Überhaupt stand der reibungslose Informationsfluß ganz oben auf der Wunschliste der Instandhalter. Vorbildlich gelöst wurde dieses Problem durch eine Info-Tafel, die seit einiger Zeit die Abteilung 6022 in den Zentralwerkstätten zielt. Die Schautafel zeigt mit Hilfe verschiedener Farbsymbole auf einen Blick, welche Maschinen in welchem Grad verfügbar sind. Grün steht für „voll verfügbar“, Gelb für nur „eingeschränkt verfügbar“ und rot bedeutet „Maschinenstillstand“. Darüber hinaus befinden sich detaillierte Störungsmeldungen in extra Sichtfeldern. So einfach kann ein sinnvoller Informationsfluß sein.

Die Instandhalter sind in den Zentralwerkstätten ihrem Ziel-Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit und weg von den zeitraubenden Störungen – ein ganzes Stück näher gerückt. Weitere Maßnahmen warten auf ihre Umsetzung.



Meister Reinhard Thamm



Ordnung auf einen Blick: Instandhalter Wolfgang Gerhardt und Antonio Petrucci von der ZMA

Wir gratulieren

25 Jahre

Rüsselsheim

17. November
Ali Ben Hedi Louati,
Karosseriewerk II, Montage 1

1. Dezember
Leonore Haubold,
Beschädigteneinsatz
Lothar Heck,
WA- und KW-Werksinstandhaltung

Dieter Kleber,
TEZ-Fahrzeugwartung
und -vorbereitung

Hasan Tatar,
Preßwerk K 67

Otto Wittmann,
Vertriebsregion Südost

3. Dezember
Asir Akinci,
Karosseriewerk II, Montage II
Mursa Yap,
Instandhaltung-Preßwerk

4. Dezember
Manuel Jardon Campos,
Getriebebau M 55

10. Dezember
Domenivo Buglisi,
Karosseriewerk II, Montage II

15. Dezember
Alexander Kelemen,
TEZ-Fahrzeugwartung
und -vorbereitung
Jürgen Lahr,
TEZ-Motor, Getriebe und Fahrwerk
Gerhard Reuter,
TEZ-Fahrzeugwartung und -vorbereitung

26. Dezember
Jürgen Kolb,
Betriebsrat

25 Jahre

Bochum

1. Dezember
Rudi Asam,
Werkschutz Werk I
Wolfgang Dienstel,
Instandhaltung II, Karosseriewerk
Rolf Dobro,
Zusammenbau
Seitenwand komplett

Dietmar Finking,
Werkstatt für Transportmittel Werk I
Harald Kalenka,
Verkehrsabteilung
Klaus-Dieter Redmann,
Lenkung,
Verlängerung Antriebskegelrad

2. Dezember
Wolfgang Agatz,
Einrichtungereinigung
Karosseriewerk

3. Dezember
Francisco Calvo Burgos,
Preßwerk

5. Dezember
Werner Wahle,
T&Z Lagerung

8. Dezember
Heinz Schreiber,
Betriebsrat

15. Dezember
Gerth-Rudolf Börner,
Werksanlagen
Gert Maronde,
Produktives Lagerwesen D 3

17. Dezember
Hans-Dieter Schulte,
Montageband Fertigmontage

23. Dezember
Hans-Jürgen Randau,
Mechaniker-Werkstatt

2 725 Jahre Berufserfahrung

Feierstunde: Opel Kaiserslautern ehrt 109 Jubilare

Kaiserslautern (dz). Mit dem „Haus des Bürgers“ in Ramstein habe man in diesem Jahr erstmals einen Ort außerhalb der Kaiserslauterer Stadtgrenzen gewählt, und das nicht ohne Grund, erklärte Jochen Ohse anlässlich der Ehrung der Jubilare. Der Direktor des Opel-Werkes Kaiserslautern wies darauf hin, daß schließlich die Mehrzahl aller Mitarbeiter aus dem Landkreis komme.

Insgesamt 109 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wurden in Ramstein für 25 Jahre Betriebszugehörigkeit geehrt. In Anwesenheit von Fertigungsvorstand Peter Enderle und Personalvorstand Wolfgang

Strinz würdigte der Vorstandsvorsitzende David J. Herman die Verdienste der Jubilare und bedankte sich für Arbeitstage bei Opel, dankte allen, die an der stetigen Entwicklung des Werkes in den

vergangenen 25 Jahren beteiligt waren. Landrat Rolf Künne, der auch die Glückwünsche des Kaiserslauterer Oberbürgermeisters Gerhard Piontek überbrachte, hob die große Bedeutung des Opel-Werkes für die Stadt und die Region hervor.

Musikalisch umrahmt wurde die Jubiläumsfeier von der Goodlife Showband. Höhepunkt des Abends war der Auftritt des bekannten Showstars Andy Borg.



Ehrenrunde: Rolf Künne, Robert Grau, Paul Schleicher, David J. Herman und Jochen Ohse (v.l.)

Wer fährt mit?

Bingen/Umg. - Rüsselsheim,
suche/biete Fahrgemeinschaft,
Dauernacht 21.45 Uhr - 4.15 Uhr,
Portal 8,45, Telefon: 0 67 21/4 41 97

Recklinghausen - Bochum Werk I,
suche Fahrgemeinschaft, B-Schicht,
Telefon: 0 23 61 / 18 45 38

Undenheim - Rüsselsheim,
B-Schicht, P-60, ab Januar
Mitfahrer mit Fahrzeug gesucht,
Telefon: 0 67 37 / 14 73

Ge-Buer/Wanne/Crange - Bochum,
Werk I, suche Fahrgemeinschaft
Normalschicht, Telefon: 02 09/37 03 42

Weiterstadt (B42) oder Industriegebiet oder Da-Waldkolonie - Rüsselsheim,
Suche Mitfahrgelegenheit, Schicht A,
Telefon: 0 61 51 / 89 48 41

MZ-Bretzenheim (Marienborn) - Rüsselsheim,
Fahrgemeinschaft sucht 1-2 Mitfahrer,
B-Schicht M 55/60,
Telefon: 0 61 31 / 3 56 79

Bingen/Umg. - Rüsselsheim,
Fahrgemeinschaft sucht Mitfahrer,
Schicht B, Telefon: 06721/32314

Pfungstadt - Rüsselsheim,
suche/biete Fahrgemeinschaft,
N-Schicht, Telefon: 0 61 57 / 8 51 92

Griesheim - Rüsselsheim,
P 24, Fahrgemeinschaft sucht Mitfahrer,
Gleitzeit, Telefon: 0 61 55 / 41 22

Fischbachtal/Umg.-Reichelsheim
suche/biete Fahrgemeinschaft, Gleitzeit,
Telefon: 0 61 66 / 89 54

Wörrstadt - Rüsselsheim,
suche/biete Fahrgemeinschaft,
Normal 8.00-16.00, P 60/20/55,
Telefon: 0 67 32 / 33 15

Bingen/Umg. - Rüsselsheim,
biete Fahrgemeinschaft,
Gleitzeit/Normal, Parken P 45,
Telefon: 0 67 21 / 1 61 65

Langen - Rüsselsheim,
suche/biete Fahrgemeinschaft,
A-Schicht, P 8 ab 2/95,
Telefon: 0 61 51 / 59 60 38

Worms-Osthofen/B9 - Rüsselsheim,
suche/biete Fahrgemeinschaft,
B-Schicht K 40, Telefon: 0 62 42 / 58 42

Wöllstein - Rüsselsheim,
suche Mitfahrer mit PKW ab 02.01.'95,
A-Schicht, Telefon: 0 67 03 / 39 32

Idstein/Wörsdorf - Rüsselsheim,
biete Fahrgemeinschaft für 2 Mitfahrer,
Schicht B, ab 01.01.'95,
Telefon: 0 61 26 / 7 04 90

Usingen/Umg. - Rüsselsheim,
suche/biete Fahrgemeinschaft,
A-Schicht, P 60/M 55,
Telefon: 0 60 81 / 1 52 31

Gau-Weinheim - Rüsselsheim,
bieten Fahrgemeinschaft, Gleitzeit,
Telefon: 0 67 32 / 43 54

Gernsheim - Rüsselsheim/BAB,
bieten Mitfahrgelegenheit ab sofort,
40 Std., Gleitzeit, Portal D 24,
Telefon: 0 62 58 / 32 77

Bechtolsheim - Rüsselsheim,
suche/biete Fahrgemeinschaft,
Früh/Spätschicht (B-Schicht), P 60,
Telefon: 0 67 33 / 79 18

Wir gedenken

Rüsselsheim

Necmi Kara,
Fertigbearbeitung-Ziehteile,
geb. 4.6.54, gest. 16.11.94;

Ralf Langhammer,
Werkslogistik Montage,
geb. 28.12.64, gest. 25.11.94;

Fevzi Öztürk,
Karosserie-Fertigmontage Linie II,
geb. 1.2.46, gest. 30.11.94;

Bochum

Rüdiger Du Maire,
Chassis-Kleinteile,
geb. 24.4.40, gest. 8.11.94;

Kurt Greif,
Zentrale ME-Instandhaltung,
geb. 29.12.40, gest. 21.11.94;

Horst Hohmeister,
Automaten-Synchronring,
geb. 7.6.46, gest. 3.11.94;

Klaus Macicek,
Lenkung,
Verlängerung Antriebskegelrad,
geb. 7.7.60, gest. 5.11.94;

Johannes Tolksdorf,
Produktives Lagerwesen
Wagenendmontage,
geb. 3.12.39, gest. 17.11.94;

Stimmen sind ausgezählt

Neue Schwerbehindertenvertrauensmänner im Amt

Rüsselsheim/Kaiserslautern (he). Für die Zeit von vier Jahren sind jetzt die Schwerbehindertenvertrauensmänner in den Werken Rüsselsheim und Kaiserslautern neu gewählt worden.

Mit 721 von 871 abgegebenen Stimmen wurde Bernhard Grunewald im Stammwerk zum Schwerbehindertenvertrauensmann gewählt. Die

Stimmen seiner drei Stellvertreter, von denen der erste freigestellt ist, verteilen sich wie folgt:

Rüdiger Steinmetz, bisher bereits erster Stellvertreter, erhielt 433 Stimmen. Es folgen Ellen Fischer mit 348 und Helmut Betram mit 227 Stimmen. Wahlberechtigt waren insgesamt 1 436 Mitarbeiter. Die Wahlbeteiligung lag bei über 60 Prozent.

In Kaiserslautern entfielen auf den Kandidaten Klaus Schneider 224 von 258 abgegebenen Stimmen. Er wurde damit unangefochten zum Schwerbehindertenvertrauensmann des Pfälzer Opel-Werks gewählt.

Mit 114 Stimmen konnte Michael Theisinger das zweitbeste Ergebnis für sich verbuchen und wurde damit erster Stellvertreter von Klaus Schneider. Zweiter Stellvertreter wurde Wilfried Braun, der 71 Stimmen auf sich vereinen konnte. Wahlberechtigt waren in Kaiserslautern insgesamt 333 Schwerbehinderte.

Konkrete Lebenshilfe

QS-Mitarbeiter übernahmen Patenschaft für bolivianisches Kind

Rüsselsheim (he). 50 Mark - für den Durchschnittsbürger ein Betrag, der schon einmal an einem Abend auf den Kopf gehauen wird. In so manchem Entwicklungsland hingegen reicht er aus, um 200 Kinder in die Schule zu schicken, oder eine ganze Familie einen Monat lang mit Grundnahrungsmitteln zu versorgen.

Jean Fiener, Mitarbeiter der Qualitätssicherung im K 130, war gerührt und begeistert zugleich, als er im Fernsehen sah, wie eine kleine Firma durch eine Patenschaft einem brasilianischen Kind das Leben lebenswerter machte - allein durch eine

geringfügige monatliche Spende.

Davon inspiriert, hat er 16 Gleichgesinnte innerhalb seiner Abteilung gesucht und gefunden, mit 50 Mark monatlich Erma Fuentes zu unterstützen. Das fünfjährige bolivianische Mädchen stammt aus einer besonders kinderreichen Familie und lebt in einem Armenviertel am Rande von Santa Cruz.

Die Patenschaft der Mannschaft aus dem K 130 sichert der kleinen Erma die ausreichende Versorgung mit Grundnahrungsmitteln und ermöglicht ihr seit Juli sogar den Besuch der örtlichen Schule.

„Oft kommen Kinder, um Milch für das neugeborene Schwesterchen oder Brü-

derchen zu bitten, weil Mama einfach nicht mehr kann. Kuhmilch ist nicht zu haben und Trockenmilch bleibt einfach unerschwinglich“, beschreibt der Missionar Gottfried Zils, der die Spenden vor Ort verwaltet, in einem Dankesbrief an die Opel-Mitarbeiter die erbärmliche Lebenssituation in den Elendsvierteln.

Hilfe tut also Not: Wer wie die Qualitätssicherer einem bolivianischen Kind helfen möchte, kann sich für weitere Informationen an Jean Fiener Tel: 94090, wenden. ■



QS-Patenschaft hilft Erma Fuentes

Die BKK informiert

Beiträge aus Versorgungsbezügen

Zum 1. Januar 1995 ändern sich Beitragswerte für Leistungen aus der Opel-Altersversorgung / Hinterbliebenenversorgung. Für die Krankenversicherung (BKK) gilt ein Beitragssatz von 6,24 % (Vorjahr 6,08 %). Für die Pflegeversicherung gilt der gesetzlich festgelegte Beitragssatz von 1 %.

Die Beitragspflicht beginnt bei einer Rentenhöhe von 203,00 DM.

Termin für Pfälzer Opel-Senioren

Kaiserslautern (il). Am Mittwoch, 25. Januar, treffen sich die Pfälzer Opel-Senioren zum Faschingsfest in der Siedlerklause. Beginn ist um 15 Uhr. Rückfragen unter Telefon: 06 31 / 7 05 46.

Von Leisetretern und Kraftprotzen

Eine kleine Geschichte der „stummen Diener“: 1 458 Sonderfahrzeuge allein in Rüsselsheim im Einsatz

Rüsselsheim (ah). Manche huschen lautlos durch die Produktion, andere bahnen sich leise surrend ihren Weg durchs Werk und einige röhren kraftstrotzend über den Asphalt. Dabei schleppen sie täglich tonnenschwere Lasten, hieven Kisten in schwindelerregende Höhen. Die Rede ist von den orangefarbenen Sonderfahrzeugen, den sogenannten „stummen Dienern“. Allein im Rüsselsheimer Werk versehen 1 458 Fahrzeuge Tag für Tag ihren (Transport-)Dienst.

Ob Leisetreter, Athlet oder Kraftprotz: die Modellpalette ist genauso weit gefächert wie der Einsatzbereich. Ein Großteil der „stummen Diener“ sind Elektrofahrzeuge. Sie können direkt in die Werkshallen fahren, da sie keine Schadstoffe ausstoßen. Auch Hybrid-Schlepper kreuzen durchs Werk: In der Halle mit Strom gespeist, schalten sie im Freien auf Diesel um.

Besonders gut anzutreffen sind die Elektro-Wagen. Mit einem oder mehreren Hängern ausgerüstet, transportieren sie Material durchs Werk. Geschulte Beobachter entdecken bei diesem Modelltyp Unterschiede. Fahrzeuge älteren Baujahres haben ihr Fahrerhaus vor der Vorderachse. Daß die Proportionen eines solchen Fahrzeugs ungewohnt wirken, hat seinen Grund.

„Ursprünglich hatten diese Fahrzeuge gar kein Fahrerhaus.“ erläutert Günter Ritter von der Werkstatt im K 96. „Die Fahrer waren Wind und Wetter ausgesetzt.“ Die Kollegen in der Werkstatt wußten Abhilfe zu schaffen: Sie bauten einen Aufsatz um die Fahrersitze. Die neueren Modellreihen sind allerdings von vornherein mit einer Fahrerkabine ausgestattet.

Kleinere Elektro-Schlepper eignen sich besonders für die Versorgung der Kollegen an den Fertigungsbändern. Sie sind flott und wendig und können so in vielen Bereichen am besten einen kontinuierlichen Materialfluß gewährleisten.

Wichtiger Gehilfe in den Lagerbereichen ist der Stapler. Er garantiert den Zugriff auf alle Waren, die teilweise bis in luftige Höhe verstaut werden. „Größere Staplertypen wie der R 70 können aber auch einen Dolly ziehen“, erläutert Ritter.

Gegen diese mächtigen Gefährte wirken die Hebeemaschinen im Teile- und Zubehörager fast zierlich. Ihr Vorteil: Sie sind für die engen Gänge ideal. Stark sind die orangefarbenen Kraftpakete auch im Hochstapeln. Im neuen T&Z-Lager etwa befördern sie ihre Lasten bis auf 8,20 Meter Höhe.

Ältestes Fahrzeug ist übrigens ein gasbetriebener Hubwagen, der im Jahre 1936 das Licht der Welt erblickte. Erbaut von findigen Opel-Ingenieuren nach dem Motto: „Wer Autos baut, braucht sich seine „stummen Diener“ nicht auswärts zu kaufen.“

Mittlerweile genießt der Oldie in der Feuerwehalle seinen wohlverdienten Ruhestand.



So kennt sie jeder: Die „stummen Diener“ bewegen täglich tonnenschwere Lasten durch das Werk

Ins Rollen gebracht

Vom Fahrrad bis zur Lokomotive: Das Werkstatt-Team biegt's hin

Rüsselsheim (ah). So ganz ohne ihr Bürstenkleid ist die Kehmaschine kaum als solche wiederzuerkennen. In der großen Werkstatthalle wartet sie auf ihre Inspektion. Die großen Federrollen liegen derweil, abmontiert und künftiger Aufgaben harrend, in einer anderen Ecke. Gleich nebenan versorgt Wolfgang Wahl, Mitarbeiter im K 96, einen Elektro-Plattformwagen mit einem neuen, glänzenden Anstrich.

Fast alle Typen aus der Sonderfahrzeugpalette des Werkes Rüsselsheim sind in der Werkstatt am östlichen Zipfel des Werksgeländes vertreten. Die anfallenden Arbeiten sind hier so verschieden wie die Fahrzeugtypen, Wartung ist ebenso gefragt wie Reparatur. Da kommt es auf Vielseitigkeit an.

„In unserem Team kann jeder Mitarbeiter jedes Fahrzeug betreuen“, erklärt Werkstattleiter Günter Ritter. „Auf

der anderen Seite hat jeder seine Vorlieben und Stärken. Und so arbeitet mancher lieber am Deichselgerät als am Stapler und umgekehrt.“

Über mangelnde Arbeit kann sich niemand beklagen. Davon zeugt allein die Auftragsliste, die Karl-Heinz Mahn am Eingang der Werkstatt verwaltet. „Und oft genug kommen noch spontan Zusatzaufträge auf uns zu“, berichtet er aus der Praxis. Nämlich dann, wenn draußen ein Fahrzeug ausfällt. „Dann müssen wir ran. Und kleinere Handgriffe führen wir auch mal zwischendurch aus.“ Neben den 1458 Sonderfahrzeugen sorgen die 59 Mitarbeiter im K 96 auch dafür, daß die 2262 Fahrräder und die sieben Lokomotiven im Werk stets einsatzbereit sind.

Die regelmäßige Wartung der „stummen Diener“ ist ein wichtiger Arbeitsbereich für das Werkstatt-Team. Denn was richtig und regelmäßig gewartet wird, muß seltener in die Reparatur. Daneben führen die Mechaniker auch die periodische Kontrolle der Abgaswerte durch. Gerade stellt Ralf Muth einen Stapler auf den Prüfstand. Das Meßgerät zeigt an: Das Fahrzeug ist in Ordnung.

In einer Werkstattecke geht ein Funkenregen nieder. Der dort abgestellte Elektrowagen bietet ein trauriges Bild. Die Beifahrerseite ist trichterförmig eingedrückt. Da hilft nur großes Reparaturgerät. Gelegentliche Kollisionen mit Material oder anderen Fahrzeugen bleiben bei dem regen Verkehr im Werk nicht aus. „Aber oft kommt das nicht vor“, weiß Mechaniker Werner Pries aus Erfahrung. „Und meist sind es nur kleinere Blechschäden.“

Die behebt das Serviceteam um Günter Ritter problemlos und im Handumdrehen: „Wenn wir das entspre-



Durchblick: Lothar Wovara beim Fahrzeug-Check

chende Ersatzteil nicht bekommen, stellen wir es eben selber her.“

Vom 1. Januar 1995 an wird die Werkstatt als Servicecenter – unter Leitung von Alfons Helmer – zur Werkstandhal-

tung gehören. An der hohen Qualität und dem großen Engagement des Werkstatt-

Teams wird sich unterdessen nichts ändern, so Günter Ritter: „Wir sorgen dafür, daß hier alles rollt.“



Krafteier: Bis zu elf Tonnen heben die Stapler



Oldie but Goldie: Auch die älteren Semester leisten noch wertvolle Dienste



Einblick: Wolfgang Bienik repariert ein „Elektro-Auto“

Vielfalt mit System

Die Modernisierung des T&Z-Großteilelagers ist jetzt abgeschlossen

Rüsselsheim (he). Rund 48 000 Artikel – von der Unterlegscheibe bis zur Ganzkarosserie – sind im T&Z-Lager bevorratet und wartete auf ihren Abruf. Um dieser Vielfalt auch künftig kundengerecht Herr zu werden, wurde das Großteilelager in Rüsselsheim – nach den neuesten sicherheitstechnischen Erkenntnissen – mit einem Investitionsaufwand von 15 Millionen Mark modernisiert. Am 18. November erfolgte die offizielle Inbetriebnahme.

Insgesamt wurden 16 400 Quadratmeter – das entspricht einer Fläche von etwa zweieinhalb Fußballfeldern – umgebaut. Sichtbarer Ausdruck der Modernisierung: Die Regale nutzen jetzt den ganzen Raum aus – bis

auf eine Höhe von 8,20 Meter. Auf diese Weise entstanden zwischen Juli 1993 und November 1994 in insgesamt drei Bauabschnitten 8 839 Regalplätze.

Der Vorteil des neuen Systems liegt auf der Hand.

Durch das Ausnutzen der Raumhöhe brauchen die Lagerbehälter nicht mehr wie bisher über- und ineinandergestapelt werden, sondern können einzeln eingelagert werden. Folglich entfällt das bisher oft notwendige Umstapeln, sobald die unteren Behälter leer waren. Diese Ablaufänderung hat dazu beigetragen, daß die Sicherheit bei den Stapelvorgängen gestiegen ist und folglich ist auch das Einlagern sowie das Kommissionieren der Ware wesentlich einfacher gewor-

den. Bei einem Materialumschlag von annähernd 355 000 Kilogramm pro Arbeitstag im gesamten T&Z-Lager ein gewichtiger Aspekt.

Doch auch sonst hat sich im Großteilelager im K 65 einiges verändert. So ermöglicht beispielsweise eine Regalsprinkleranlage die reibungslose Lagerung von Waren diverser Brandgefahrklassen. Und neue Energiesparlampen leuchten den Arbeitsplatz der 115 Mitarbeiter in diesem Bereich besser aus.



Schwindelerregend: Die neuen Regale sind über acht Meter hoch

Gasfuß mit Sparstrumpf

Workshop für Journalisten: Vom Ecotec-Triebwerk bis zum 3-Liter-Auto

Rüsselsheim (ng). Über 120 Journalisten aus Deutschland und Europa informieren sich auf einem Workshop im Dudenhofener Testzentrum. Auf dem Stundenplan standen eine leicht verdauliche Lektion in Sachen Opel-Motortechnik und praktische Übungen.

Die vielen Hasen in Dudenhofen horchten auf: Denn solch leise Töne sind sie im normalen Testalltag nicht gewöhnt. Da zogen ein Astra, ein Tigra oder ein MV6 ruhig ihre Bahnen – mit absolut konstanter Geschwindigkeit. Verständlich zwar auf der Marterstrecke, wo Blausteinpflaster von der dickeren Sorte dem Chassis der Testspiranten zu Leibe rücken. Aber daß selbst auf der Rundbahn mit Tempo 130 das rheinland-pfälzische A 61-Limit eingehalten wurde, zeugte von eher zartbesaiten-

ten Gasfüßen. Irrtum. Die steckten sozusagen in von Opel-Technikern verordneten Sparstrümpfen. Denn der Parcours war vorher beschildert worden. Für jeden galt: Tempo 75 im Durchschnitt, danach Verbrauchsmessung. Wie lange 19 Kilometer sein können... Für eine Erkenntnis reichte es: Daß der schonende Umgang des Gaspedals und eine gleichmäßige Fahrweise eine Ersparnis von über 10 Prozent bringen kann.

Doch der rein persönliche Aspekt blieb auf die Fahrversuche am Nachmittag beschränkt. Zuvor hatten die Journalisten ihre Lektion in Form von Fakten gelernt: Opel hat den niedrigsten Flottenverbrauch und für die weitere Verbesserung beim Abgasverhalten gesorgt. Die besonders fortschrittlichen Ecotec-Motoren haben in allen Pkw-Modellreihen Einzug gehalten. Die technischen Feinheiten, die Opel zum Vorreiter fortschrittlicher und verbrauchsgünstiger Otto-Motoren gemacht hat, erläuterte zunächst der Chefingenieur der Motorenentwicklung, Eckhard Zickwölf. Zum Thema Abgas und Verbrauch gab Dr. Herbert Tesarek, Leiter Motorma-

nagement und Abgaskontrollsystem, den Medienvertretern einen aktuellen Überblick. Dabei ließ er die Entwicklung auf diesem Gebiet vom Beginn der 70er Jahre Revue passieren und skizzierte die Gesetzesvorhaben bis zur Jahrtausendwende. Einen Blick in die Zukunft gab auch Professor Dr. Fritz Indra, Leiter der Vorausentwicklung bei Opel. Nachweislich habe Opel jetzt schon Modelle im Programm, die zu den sparsamsten zählen, die es derzeit zu kaufen gebe. „Die Durchsetzung verbrauchsgünstiger Motoren- und Antriebstechnik auf breiter Basis ist dabei wichtiger als eine Diskussion über das 3-Liter-Auto“, nahm er Stellung zur aktuellen Diskussion. Als Ergebnis dieser Strategie hat das Unternehmen seit vergangem Jahr europaweit über eine halbe Million Fahrzeuge neu in den Verkehr gebracht, die jetzt schon die strengen EG '96-Grenzwerte erfüllen. „An einem Ankündigungswettbewerb über ein Produkt, das niemand genau spezifiziert hat, das etwas weniger verbraucht, aber deutlich mehr kosten wird, werden wir uns nicht beteiligen“, sagte Indra. Niemand habe konkret und schlüssig beantwortet, wie ein solches Auto aussehe und ob es 3,0 oder 3,9 Liter pro 100 Kilometer benötige. Immerhin lie-

gen zwischen diesen beiden Zahlen rund 23 Prozent. Und für diese Verbrauchssenkung hat die Automobilindustrie rückblickend über zehn Jahre Entwicklungsarbeit gebraucht...



Opel zeigt die richtige Richtung an



Ausgeschildert: Journalisten testeten die Ecotec-Triebwerke in Dudenhofen gemäß Tempolimit



Rund 60 bundesweit tätige Spitzenmanager trafen sich kürzlich im Rahmen eines „Board Room Meeting“ des RKW (Rationalisierungs-Kuratorium der Deutschen Wirtschaft) bei der Adam Opel AG in Rüsselsheim. „Opel – Zukunftsstrategien eines Automobilherstellers“ lautete das Motto des Tref-

fens, in dessen Verlauf die Unternehmenslenker von den Opel-Vorständen Peter Enderle, Christian Grube und Wolfgang Strinz über Opel informiert wurden. Auf dem Programm standen weiterhin eine Führung durch die Produktionsanlage sowie die Besichtigung des Akustik- und des EMV-Labors.

Übung macht den Meister

Opel-Aggregatspenden werden immer beliebter

Rüsselsheim (he). Bekanntlich ist alle Theorie grau. Was gibt es für Auszubildende also besseres, als am Objekt selbst das Handwerk zu erlernen? Doch wo die Objekte hernehmen?

Der Opel-Schul- und Hochschulservic hat auch im Jahr 1994 wieder tief ins „Schatzkästchen“ gegriffen.

Insgesamt 17 komplette Fahrzeuge – vom Monterey bis zum Corsa – sowie 447

Aggregate – vom Ecotec-Motor über Katalysatoren und ABS-Teile bis hin zu Einspritzpumpen – hat die Adam Opel AG verschiedenen Berufsbildenden Schulen sowie Hochschulen für Ausbildungs- und Studienzwecke zur Verfügung gestellt.

Dort werden Aggregate von angehenden Kfz-Technikern oder Maschinenbaustudenten immer wieder auseinandergenommen und zusammengebaut. Die modernen technischen Innereien

dienen den jungen Leuten dabei als Anschauungs- und Lehrmaterial.

Auf diese Weise kann der Techniker-Nachwuchs sich ein fundiertes Bild über die neuesten Entwicklungen im Automobilbau machen. Davon profitieren nicht nur die Autokäufer, die später auf qualifiziertes Servicepersonal treffen, sondern auch Opel ist, wenn schon nicht in aller (Azubi-)Munde, so doch in vielen schraubenden Azubi-Händen.

Ein Mann der Tat

Mesut Demir verhinderte Schießerei im Landratsamt

Rüsselsheim (bo). Ein Behördengang gehört kaum zu den spektakulären Ereignissen des Lebens. Etwas ganz anderes als ermüdende Amtroutine erlebte Mesut Demir kürzlich auf dem Groß-Gerauer Landratsamt: ein tatkräftiges Handgemenge mit einem schwerbewaffneten Mann.



Couragiert: Mesut Demir

„Eigentlich wollte ich nur mein Auto abmelden“, erinnert sich Demir. Doch während der Wartezeit fiel dem 23jährigen türkischen Opel-Mitarbeiter aus der Tank-Vormontage ein weiterer Besucher auf: ein mittelgroßer, blonder Mann, der unter seiner schwarzen Bomberjacke einen merkwürdigen länglichen Gegenstand versteckt hielt – ein durchgeladenes halbautomatisches Schrotgewehr, eine sogenannte „Pumpgun“, wie sich später herausstellte. Dieser Gegenstand erregte auch das Interesse eines zufällig anwesenden Polizisten, der daraufhin eine Per-

sonenüberprüfung vornehmen wollte. Zwischen dem Verdächtigen und dem Polizeibeamten kam es zu einem Gerangel, das leicht in einer Bluttat hätte enden können. Doch Mesut Demir reagierte geistesgegenwärtig. Ohne lange zu überlegen, griff er in das Handgemenge ein, packte den angetrunkenen Waffenbesitzer und drückte ihn entschlossen gegen die Wand. Gemeinsam konnten der Polizist und der Autobauer den Angreifer entwaffnen. Im nachhinein ist Demir

glücklich über den glimpflichen Ausgang seines Behördengangs. Gleiches dachte auch Landrat Enno Siehr, der sogleich ein Dankeschreiben an den mutigen Helfer schickte. Dessen Bescheidenheit besticht: „Was ich getan habe, ist selbstverständlich, es war eine einfache Reaktion.“

Statt Heldengetue zeigt Mesut Demir Mitleid mit dem Angetrunkenen. Denn der befand sich, laut Polizeiangaben, in einer psychischen Ausnahme-situation. Der Mann hatte seinen Führerschein wegen Trunkenheit am Steuer eingebüßt und dadurch Schwierigkeiten, einen neuen Job zu finden. Als der Langzeitarbeitslose dann erfuhr, daß seine Arbeitslosenhilfe gekürzt werden soll, flüchtete er offensichtlich aus.

Kindheitstraum erfüllt

Reinhard Mey nimmt Kapitän unter die Lupe

Rüsselsheim (bo). Daß die Freiheit über den Wolken grenzenlos sein muß, davon weiß Reinhard Mey ein Lied zu singen. Doch auch im Opel Kapitän erlebte der Berliner Liedermacher unbeschreibliche Gefühle.

staubige Siedlungen, Vorortsbahnhöfe kommen in dem Lied vor – und aus dieser ganzen Tristesse wird der Traum geboren, mit einem schneeweißen 51er Kapitän zusammen mit dem Vater vor der Haustür vorzufahren.

Schmuckstück mit seinem damaligen Preis von 8300 Mark für die Familie unerschwinglich.

„Manchmal“, so der Sänger, „muß man wohl 52 Jahre alt werden, damit ein Jugendtraum in Erfüllung geht.“

Der Song ist sehr persönlich: Damals schlich der neunjährige Mey um dieses faszinierende Gefährt. 48.000 von ihnen wurden zwischen 1951 und 1953 in Rüsselsheim hergestellt. Doch trotz Wirtschaftswunder blieb ein solches



Fasziniert: Reinhard Mey am Steuer des Kapitän

Auf der Spur der Schumachers

„Team Kless“ startet in Opel-Outfit

Rüsselsheim (he). Fünfeinhalb Pferdestärken, 160 Kubikzentimeter und rund 70 km/h Spitze bei 4 600 Umdrehungen: Nicht überall, wo Opel draufsteht, ist auch ein Opel-Motor drin.

Dennoch: Die Begeisterung für den Motorsport hat der 14jährige Michael Kless schon in die Wiege gelegt bekommen, schließlich arbeitete Vater Dietmar sein halbes Leben in der MEK-Konstruktion. So ist es kein Wunder, daß sich mittlerweile beide auf den Gocart-Strecken in nah und fern heimisch fühlen. Eigentlich hat der Junior erst in diesem Jahr so richtig begonnen, Rennen zu fahren und „konnte dabei schon eini-

ge gute Plazierungen herausfahren“, so der stolze Vater. Die Idee, im Opel-Outfit zu starten, lag auf der Hand, auch wenn Michael Kless und sein „Teamchef“ nicht unbedingt auf Ruhm und das große Geld aus sind, wie die „echten“ Rennfahrer. „Die Atmosphäre auf der Rennstrecke und im Fahrerlager ist schon phantastisch“, urteilen beide unisono. Und vielleicht zeigt der Sohn im Laufe der Jahre tatsächlich so viel Talent, daß er „entdeckt“ wird. In der kommenden Saison jedenfalls wird erst einmal aufgerüstet. Dann geht Michael Kless mit einem 13 bis 15-PS-starken 125 Kubikzentimeter starken wassergekühlten Zweitakter an den Start.



Michael Kless auf den Spuren seines prominenten Namensvetters

Blick in die Vergangenheit

Nähmaschinen-Museum zeigt die „Opel Nummer 1“

Rüsselsheim (he). „In meine Werkstatt kimmste mit dem neumodischen Zeig net rein.“ Philipp Wilhelm Opel zeigte sich den Ideen seines Sohnes Adam gegenüber nicht sehr aufgeschlossen.

Automobilproduktion auf und waren damit so erfolgreich, daß die Nähmaschinenproduktion bald in Vergessenheit geriet.

sehenswerte Sammlung der Feinwäsche-Unternehmer inzwischen angewachsen.

Viele interessante Geschichten und einige Raritäten aus dieser „Nähmaschinenzeit“ – unter ihnen die „Opel Nr. 1“ – wurden im Nähmaschinen-Museum Gebrüder Mey im schwäbischen Albstadt-Lautlingen zusammengetragen. Auf über 300 Exponate ist die



Seltensheitswert: Die „Opel Nummer 1“

Raritäten-Kabinett

Ausstellung „Faszination Auto“ lockt nach Frankfurt

Frankfurt (he). Wohl kaum eine andere technische Entwicklung hat die letzten 100 Jahre so sehr geprägt wie das Automobil. Aus dem „Spleen“ einiger weniger um die Jahrhundertwende entwickelte sich die Serienproduktion von Gebrauchsgegenständen für jedermann.

Die Ausstellung „Faszination Auto – Autowerbung von der Kaiserzeit bis heute“ des Deutschen Werbemuseums lädt ein zu einer kurzweiligen Tour durch 100 Jahre Automobil-Geschichte und Werbung. Die Ausstellung zeigt, wie der fahrbare Untersatz ganz im Zeitgeist der jeweiligen Epoche beworben wurde: Neben den unverwüstlichen Emailschildern der Gründerzeit, gibt es ebenso Anzeigenmotive mit kessen



Opel-Werbung vorgestern...



... und gestern

Sprüchen aus den 60er und 70er Jahren („Nur Fliegen ist schöner“ – Der Werbeslogan für den GT) sowie solche mit handfesten Informationen der Gegenwart über Schadstoffausstoß oder Treibstoffverbrauch zu sehen. Darüber hinaus bietet die Ausstellung auf 1 000 Quadratmetern originale Raritä-

ten: Neben einer Isetta parkt ein Mercedes 300 SL. Ein BMW 507 ist ebenso zu bewundern wie der VW Käfer (mit Brezelfenster) oder ein fast 50 Jahre alter Kapitän. Die Ausstellung in der Kommunikationsfabrik, Schmidtstraße 12, in Frankfurt ist noch bis zum 15. Januar zu sehen. Der Eintritt kostet acht Mark.

Blitz-Licht

Gerda Karches

Rüsselsheim (il). Jeder Werksangehörige aus dem Stammwerk war mindestens einmal in seinem Opel-Leben schon bei ihr, um dann später die Portale problemlos zu passieren oder auch die Gleitzeituhr zu füttern. Gerda Karches, seit 1979 bei der Personalverwaltung Rüsselsheim im Gebäude D 10, betreut die Ausweisstelle. Allein ca. 6 000 Ausweis-anträge für Nicht-Werksangehörige, die bei Opel Tag für Tag arbeiten, gehen jährlich über ihren Tisch.

Benötigt ein Mitarbeiter einen neuen Ausweis, so wird er fotografiert und kann den Ausweis gleich mitnehmen. Nimmt er an der Gleitzeit teil, wird der Ausweis an das Gleitzeitteam weitergegeben und muß von dort abgeholt werden. Gerda Karches wohnt in Rüsselsheim, hat zwei Töchter und zwei Enkel von eins und drei Jahren, die sie fit halten. Ansonsten bieten ihr Gymnastik und Schwimmen den Ausgleich zu ihrem Job, den sie seit 15 Jahren gerne macht.



Gerda Karches