

Die Zeitung für
die Mitarbeiter der
Adam Opel AG

Opel Post



Ausländerhaß gefährdet auch unseren Wohlstand

Solidarität gefragt

Rüsselsheim. Mitten in eine Konjunkturlaute hinein und im schwierigen wirtschaftlichen Umfeld der Wiedervereinigung reißen Meldungen über rechtsextremistische Ausschreitungen und Gewalt gegen Ausländer nicht ab.

Als zweitgrößte Exportnation der Welt kann sich Deutschland solch negative Schlagzeilen nicht leisten – ganz unabhängig davon, daß Moral und Anstand Gewalt von vorneherein verbieten.

Aber auch der gesunde Menschenverstand muß einem sagen, daß sich die Brandstifter und heimlichen Befürworter der jüngsten Taten auf einem Irrweg befinden. Allein bei einem Blick auf Opel sprechen die Fakten für sich: In den ersten zehn Monaten dieses Jahres waren zum Beispiel über die Hälfte aller in Rüsselsheim produzierten Autos der Omega- und Senator-Klasse für das Ausland bestimmt. Ähnlich sieht es bei den übrigen Modellen aus. Rund 10 000 (= 17,2 Prozent) Mitarbeiter aus über 50 Nationen sorgen mit dafür, daß Opel-Automobile in 62(!) Ländern angeboten werden können.

Deutschland ist demnach keine Insel. Sondern abhängig von seinem guten Ruf. Nimmt er Schaden, gefährdet das unseren Wohlstand. Apropos Wohlstand: Die in Deutschland lebenden Aus-

länder (acht Prozent) erwirtschaften neun Prozent des Bruttosozialprodukts. Damit zahlen sie zugleich 50 Milliarden Mark in die öffentlichen Kassen ein. 16 Milliarden fließen als Sozialleistungen an die ausländischen Mitbürger zurück.

Der europäische Produktionsverbund und ein hoher Exportanteil sind die beiden Eckpfeiler für den wirtschaftlichen Erfolg von Opel. Das Unternehmen hat sich damit schon sehr früh entschieden, international zu denken und zu handeln. Und die Mitarbeiter haben Jahrzehnte lang bewiesen, daß ihre gemeinsame Arbeit Unterschiede in Herkunft, Denkweise und Kultur überbrückt.

Vorurteile haben Nachteile: Denn sie sind die Urteile anderer. Toleranz war sicher eine der Eigenschaften, die Deutschland in den letzten Jahrzehnten wieder seinen guten Ruf sicherte. Davon profitierten auch unsere Produkte und trugen mit zu deren Erfolg auf den ausländischen Märkten bei.

Mit allem Nachdruck haben daher Unternehmensleitung

und Betriebsrat die jüngsten Gewalttaten verurteilt. Und sie haben harte Konsequenzen für den Fall angekündigt, sollten Aktionen dieser Art vor den Werkstoren nicht halt machen. Auch die Situation draußen läßt das Unternehmen nicht kalt: Als Zeichen der Solidarität wurden insgesamt 150 000 Mark zur Ergreifung der Mörder von Mölln und zur Soforthilfe für die Opfer bereitgestellt. Diese Meldung war der englischen „Financial Times“ ein Aufmacher wert – so stark beobachtet uns mittlerweile das Ausland. „Wir sind ein Team“ – nicht nur die Weihnachtszeit gibt diesem Satz einen ganz neuen Sinn.



Die Redaktion Opel-Post wünscht allen Lesern ein frohes Weihnachtsfest und ein gutes neues Jahr. Das Bild entstand im Ausstellungsraum in Rüsselsheim.

Interview mit Richard Heller

„Im Team handeln“

Die Opel Post sprach mit dem scheidenden Gesamtbetriebsratsvorsitzenden Richard Heller.

Opel Post: 17 Jahre Betriebsratsvorsitzender der Adam Opel AG – Herr Heller, was waren für Sie die schönsten Erfahrungen während dieser Zeit?

Heller: Dies war die Erfahrung, selbst in schwierigen Zeiten die Solidarität der Kolleginnen und Kollegen erfahren zu haben. Erst dies sichert die Grundlage für eine erfolgreiche Politik im Interesse aller Arbeitnehmer.

Opel Post: Wo Licht ist, fällt auch Schatten. Welche Zeit bei Opel war für Sie die schwierigste?

Heller: Ganz sicher die Situation in den Jahren 86/87, wo die Adam Opel AG am Rande des wirtschaftlichen Abgrundes stand und die Existenz der Arbeitsplätze direkt bedroht war. Ich hoffe, daß alles unternommen wird, um nicht in eine ähnliche Situation zu geraten.

Opel Post: Wer so lange wie Sie die Interessen der Arbeitnehmer vertreten hat, was wollen Sie den Opel-Mitarbei-

tern mit auf den Weg geben? Heller: Es gilt, im Team zu handeln und die Betriebsräte aller Werke zu unterstützen. Dies gilt in zweifacher Hinsicht: Was zählt, ist auf der einen Seite die Bereitschaft zu kollegialer Zusammenarbeit. Andererseits brauchen wir kluge, junge Leute, die sich für die Interessen der Arbeitnehmer einzusetzen bereit sind. Ich wünsche mit darüber hinaus, daß uns die Kraft erhalten bleibt, gute Kompromisse zu erzielen. Das kann jedoch nur eine starke Arbeitnehmervertretung tun.

Opel Post: Politisch haben Sie bis jetzt schon gehandelt, analytisch und kritisch haben Sie immer schon gedacht. Könnte es sein, daß wir Sie eines Tages als streitbaren Geist in erweiterter politischer Verantwortung erleben?

Heller: Bis zu meinem Ausscheiden werde ich mit ganzer Kraft für die Interessen der Arbeitnehmer bei Opel eintreten. Was danach ist, ist noch offen. Viele Freunde drängen mich, für die IG Metall einen Sitz im Aufsichtsrat der Adam Opel AG anzustreben. Das wäre vielleicht sehr spannend.



Wahl: Interessenvertretung für die Jugend

Neue Vertretung im Amt

Jugend wählte

Rüsselsheim. Pietro Radosti ist neuer Vorsitzender der Rüsselsheimer Jugend- und Auszubildendenvertretung. Das elfköpfige Gremium wählte ihn an seine Spitze. Der 22jährige hatte auch von den Wählern die meisten Stimmen bekommen. Seine Stellvertreterin ist Nicole Gaska.

567 der 741 Wahlberechtigten hatten am 24. November ihr Votum abgegeben. Die Wahlbeteiligung lag mit 76,5

Prozent noch über der von 1990. Nur fünf Wahlzettel seien ungültig gewesen, berichtet der Schriftführer des Wahlvorstandes, Lothar Schuchmann.

Die neue Jugend- und Auszubildendenvertretung hat elf Mitglieder. Neben Radosti und Frau Gaska sind dies noch: Yusuf Özalp, Andreas Schmiedl, Metin Yildirim, Matthias Trost, Michael Eifler, Holger Konrad und Adem Alim.

Forum schlägt Brücken:

Von Kindern lernen

Rüsselsheim. In der Vorweihnachtszeit ist das Opel-Forum in der Marktstraße erneut Begegnungsstätte von Kindern aller Nationen. Denn vom 12. bis 19. Dezember öffnet es seine Türen für Kinder von 3 bis 8 Jahren. Ihre Eltern können in dieser Zeit Weihnachts-einkäufe erledigen.

Aber dieser Aspekt steht in diesem Jahr nicht im Vordergrund. „Wir möchten mit der Aktion mehr noch als in den letzten Jahren auf ausländerfreundliches Verhalten hinwirken“, umreißt Opel-Chef David J. Herman den Gedanken, der hinter dem bunten Treiben steht. Denn die Kinder werden nicht nur einfach „verwahrt“, sondern geschulte Pädagogen bieten den Kleinen ein breitgefächertes Angebot an gemeinsamem Spiel, Theater und Bastelei. Alle Aktivitäten haben eines gemeinsam: Eine Brücke zu schlagen zwischen den unterschiedlichen Kulturen. „Damit haben Kinder von allen gesellschaftlichen Gruppen die geringsten Probleme. Sie sind gespannt auf alles Neue und bewerten fremde Gewohnheiten nicht von vorneherein negativ.“

Vorurteile abzubauen – dabei helfen möglicherweise auch die Kinder in den Famili-

en. Weil sie es für völlig selbstverständlich halten, mit Menschen unterschiedlicher Hautfarbe, Nation und Sprache umzugehen. „Damit leistet die Aktion einen positiven Beitrag zum multikulturellen Gedanken, der gerade in den Opel-Werkstandorten gelebt wird“, so Opel-Chef Davin J. Herman.

Hier die Öffnungszeiten: Montag bis Freitag von 13 bis 18 Uhr, samstags von 11 bis 18 Uhr.

Wegen Konjunkturlage

Kurzarbeit im Januar

Rüsselsheim. Angesichts der stark rückläufigen Automobil-Nachfrage in Deutschland hat die Geschäftsleitung der Adam Opel AG für das Werk Rüsselsheim beim Betriebsrat vorsorglich den Antrag auf Kurzarbeit gestellt. Die Pläne sehen vor, an den vier Freitagen des Monats Januar '93 die Produktion ruhen zu lassen.

In dieser Ausgabe

Service-Information: Was steht hinter TIC und KIC? Seite 2

Bochum: Die Türensweißstraße stellt sich vor Seite 3

Report: Das Opel-Produktionssystem Seite 4 und 5

ACIP: Ein Team berichtet Seite 6

Jubilare und Fahrgemeinschaften Seite 7

Rückkehr: Ein restaurierter Admiral von 1939 Seite 8

Anzeigen: Rund 2000 Jahreswagen Seite 9-16

Die nächste Opel Post ist für 5. Februar geplant. Anzeigenschluß dafür ist am 6. Januar.



Schlotfeldt dankte Heller im Namen des Vorstands

David J. Herman:

Dank an alle Mitarbeiter

An der Schwelle eines neuen Jahres möchte ich innehalten und allen Mitarbeitern bei Opel herzlich für die hervorragende Zusammenarbeit danken. Wir haben ein erfolgreiches Jahr hinter uns. Wenn Menschen stolz auf ihre Leistung sein können, dann sind es die Mitarbeiter, die Tag für Tag die Modelle mit dem Blitz fertigen.

Einige der Stichworte, die die Medien heute und in den folgenden Monaten beschäftigen werden, sind Kostendruck, Personalreduzierung und Kurzarbeit. Wenn Opel dazu in den ver-

gangenen Monaten weniger beigesteuert hat als mancher Wettbewerber, so darf das uns weder beruhigen noch erfreuen. Denn auch Opel wird in einem allgemeinen Konjunkturrückgang keine Insel bleiben. Und die nächste Zeit wird für uns alles andere als ein Spaziergang.

Ich bin davon überzeugt: Mit dem Einsatz aller und dem Mut, uns den Herausforderungen zu stellen, werden wir es schaffen.

Ich wünsche allen Mitarbeitern ein gutes Weihnachtsfest und ein erfolgreiches Jahr '93.



David J. Herman

Alles für den Kunden

Ruf' doch mal an

Rüsselsheim. 300 Briefe am Tag und 150 Telefonate pro Stunde verteilt auf rund 50 Mitarbeiter – das ist die Bilanz des Opel-Service-Centers.

Auf einer Arbeitsfläche von insgesamt 1650 Quadratmetern in Rüsselsheim, Bischofsheim und Kaiserslautern nehmen die Mitarbeiter des Servicecenters Anfragen aller Art entgegen und beantworten sie. Wie bereits das innere Erscheinungsbild signalisiert: Hier werden Opel-spezifische Fragen geklärt.

„Einerseits wenden sich unsere Vertragshändler und autorisierte Servicebetriebe mit besonderen technischen Fragen an Bernd Vogt und seine Mannschaft in Bischofsheim. Zum anderen bieten Ernst Lotz und seine Mitarbeiter der Standorte Rüsselsheim, Bischofsheim und Kaiserslautern allen Kunden einen direk-

ten Draht zum Werk. So umreißt Günter R. Schwarz, als Leiter des Servicecenter, die beiden Hauptaufgaben der Abteilung, die ein weiterer integrierter Bestandteil des neu gegliederten Bereiches „Service“ ist.

„Wir nehmen alle Fragen ernst – sowohl die Schraube im Handschuhfach, die in Kurven undefinierbare Geräusche erzeugt, als auch einen unruhigen Leerlauf des Motors.“ Für jede Baugruppe eines Autos stehen im technischen Infocenter (kurz: „TIC“) speziell geschulte Mitarbeiter bereit, denn „Unversalgenies gibt es natürlich auch bei uns nicht“, so Schwarz. Diese Feststellung gilt auch für das Kunden Infocenter (kurz: „KIC“). Hier sind in erster Linie Menschen gefragt, die zuhören, auf den Anrufer eingehen können und die Spreu vom Weizen trennen: „Ein bißchen hat das mit Telefonseelsorge zu tun.“

Wenn Kunden bei uns anrufen, oder uns schreiben, gehen dem meist Mißverständnis mit ihren Händen voraus, sie sind mit ihrem Latein am Ende und brauchen schlichtweg Hilfe.“

Die kommt in aller Regel schnell, indem das Problem lokalisiert und dann gemeinsam gelöst wird. In Sonderfällen werden auch spezielle Teile dem Händler zum Einbau zugestellt, um wirksam Abhilfe zu schaffen. Dabei kommt dem gesammelten Datenbestand eine doppelte Bedeutung zu. Wird ein technisches Problem öfters angesprochen, werden die Mitarbeiter des Servicecenter besonders hellhörig. Dann wandert der Fall auf den Schreibtisch des zuständigen TEZ-Ingenieurs und es fließt möglichst bald eine Änderung in die Serie. Zum anderen ist die Sache „aktenkundig“ und kann in späteren Garantie- oder Kulanzfällen herangezogen werden.



Service: Bei Anruf Rat

Im übrigen gilt der Service auch für Opel-Mitarbeiter. „Eigens dafür gibt es drei Ansprechpartner“, so Schwarz. Deren Hilfe sollte jedoch nur dann in Anspruch genommen werden, wenn die Mitarbeiter beim Händler wirklich nicht mehr weiterkommen.

Quality Network macht's möglich

Erfolgreiche Zusammenarbeit

Rüsselsheim. Das neue Erscheinungsbild an den Portalen ist auch ein Verdienst von Günter Pichl. Als Mitglied eines Quality Network Council setzte sich der engagierte Werksicherheits-Mitarbeiter

stark für die Renovierung und Umgestaltung ein.

„Portale und Wachhäuschen sind auch eine Visitenkarte des Unternehmens“, meinte der 33jährige und sprach das Thema im Quality

Network Council an. Vorausgegangen waren Gespräche mit den Vorgesetzten, so mit Wachdienstleiter Gernot Andree, der von dem Plan spontan begeistert war.

Denn an vielen Zugangsstellen zum Werk war gleich aus zwei Gründen Handeln geboten. Einmal entsprach kaum ein Portal dem neuen Erscheinungsbild des Unternehmens. Zum anderen waren die Arbeitsplätze der Werkschutz-Mitarbeiter oft schon lange Zeit nicht mehr renoviert worden.

Pichl führte zahlreiche Gespräche, auch mit Vorstands-

mitgliedern und mit Werksdirektor Rolf Zimmermann. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Seit Februar wurden die Portale 15, 30 und 35 umgestaltet. Die mit den Bezeichnungen 20 und 45 alt werden demnächst folgen. Die Kosten dafür übernahmen die verschiedenen Vorstandsbereiche, wie bei 20 und 45 alt, die Rüsselsheimer Werksdirektion.

Außer über den schöneren Anblick der Portale freut sich Pichl jetzt vor allem über eines: „Die Zusammenarbeit mit allen Beteiligten war prima.“



Ergebnis: Frische Farbe dank Quality Network

Jubilärfest in den Werken

Treue zählt

Kaiserslautern/Bochum. Werksdirektor Jochen Ohse zeichnete 49 Mitarbeiter des Pfälzer Werkes im Rahmen einer Feierstunde für deren 25jährige Betriebszugehörigkeit aus. Gleichzeitig feierten die beiden Mitarbeiter Herbert Eberle und Gerhard Treu ihr

40jähriges Arbeitsjubiläum. Auch in Bochum dankten Geschäftsleitung und Betriebsrat ihren Jubilaren für die treuen Dienste. Als Gäste waren zum ersten Mal Opel-Chef Herman und Technik-Vorstand Hanenberger bei einer Jubilärfest dabei.

Zwischen den Jahren in den Werken:

Allzeit bereit

Rüsselsheim. Die meisten Mitarbeiter haben zwischen den Jahren Urlaub. Andere aber müssen arbeiten. Für diese sind eine ganze Reihe von Serviceabteilungen da.

Fleißig sind zum Beispiel die Mitarbeiterinnen der Telefonzentrale, die vom 28. bis 30. Dezember in allen Werken erreichbar sind. Mit halber Teamstärke geht's in der Postabteilung weiter. Deshalb müssen in Rüsselsheim die Briefe in dieser Zeit im Postbüro in Eigenregie angeliefert und abgeholt werden. Zwischen Weihnachten und Neujahr sind die Bochumer Portale 1, 4 und 10 geöffnet. Die Tore 3, 14 und 20 sind dage-

gen nur zweitweise besetzt. Im Pfälzer Werk finden Mitarbeiter Eingang bei Portal 1 und 3. Im Stammwerk sind die Portale 1, 15, 20, 60, K 65a, M 55, 45 neu, 30 und 35 offen. Die Empfangsräume sind vom 23. Dezember bis 4. Januar geschlossen. Auch der Zubehörverkauf ist ab 21. Dezember bis 15. Januar zu. In Kaiserslautern kann dagegen ab 5. Januar wieder bestellt werden. Vor Ort stehen neben dem Werksärztlichen Dienst auch die Störungsdienste in den einzelnen Werken bereit. So ist beispielsweise für Wasser und Heizung gesorgt. Und wer in dieser Zeit Hunger oder Durst hat, findet die ARA-Automaten gefüllt.



Günter Perschke

Im Ruhestand

Ein starkes Stück Opel

Rüsselsheim. Günter Perschke, Betriebsratsmitglied im Wirtschaftsausschuß, geht nach über 30 Jahren verdienstvoller Tätigkeit für Opel in den Ruhestand.

Seit Eröffnung des Opel-Werkes in Bochum war der gelernte Bergmann in seiner Heimatstadt bei Opel beschäftigt. Er begann 1962 als Inspektor im Karosseriewerk. Bereits drei Jahre später avancierte er zum technischen Sachbearbeiter, im gleichen Jahr wurde er erstmals zum Betriebsratsmitglied gewählt. Ab April 1968 war Perschke ohne Unterbrechung 19 Jahre Betriebsratsvorsitzender in Bochum. Von 1972 bis Juni 1978 kam ein Sitz im Opel-Aufsichtsrat dazu.

24. Betriebsräteversammlung

Meinungsaustausch

Kaiserslautern. Die Themen der diesjährigen Betriebsräteversammlung, die in der Opel-Stadt Kaiserslautern stattfand, waren Arbeitsplatzsicherung und Investitionspolitik des Unternehmens.

Mit nachdrücklichen Worten wies Richard Heller, scheidender Vorsitzender des Gesamtbetriebsrats, auf die zurückgehende Konjunktur und die damit verbundene Gefahr für die Arbeitsplätze in den Werken hin. Er warnte in diesem Zusammenhang vor möglicher Überkapazität und rief dazu auf, an diesem Wendepunkt die neue Situation „kühl und klar“ zu analysieren. Ehe es zu Kurzarbeit komme, könne aus seiner

Sicht besser die 35-Stunden-Woche bereits Anfang nächsten Jahres eingeführt werden. Heller erteilte den Bestrebungen weiterer Auslagerungen eine klare Abfuhr.

Während der Konferenz kam es zu einem lebhaften Schlagabtausch von Argumenten. David J. Herman als neuer Opel-Chef zum ersten Mal mit dabei, entwickelte das Szenario eines immer härter werdenden europäischen Wettbewerbs. Auch zwischen den einzelnen Werken müsse man diesen Wettbewerb zur Kenntnis nehmen. Die deutschen Werke seien gezwungen, hier Schritt zu halten und noch besser zu werden. Als Alarmzeichen wertete Herman, daß die Umsatzrendite als Maß für die Gesundheit eines Unternehmens sich in diesem Jahr im Vergleich zum vergangenen Jahr halbierte.

Das Thema Wettbewerbsfähigkeit nehmen auch die für die Produktion Verantwortlichen auf. Peter Enderle, Opel-Fertigungschef, wies ebenso wie die Werksdirektoren Jochen Ohse (Kaiserslautern), Wolfgang Strinz (Bochum) und Rolf Zimmermann (Rüsselsheim) auf die unbestrittenen Vorzüge der Gruppenarbeit hin.

Kritisch würdigten die Vertreter der einzelnen Betriebsratsausschüsse zu starke Bestrebungen der Geschäftslei-

terung, angesichts einer schwächeren Gesamtkonjunktur die daraus resultierenden Nachteile auf die Mitarbeiter abzuwälzen. Im Vordergrund standen dabei die Nicht-Entfristung von Mitarbeitern in Bochum und die Übernahme von Auszubildenden.

Opel Post

Die Zeitung für die Mitarbeiter der Adam Opel AG

Herausgeber: Adam Opel AG, Öffentlichkeitsarbeit/Personalbereich, Postfach 1710, 6090 Rüsselsheim

Redaktion: Norbert Giesen (Chefredakteur), Fritz Lorek

Redaktionsassistentin: Irene Lukas

Mitarbeiter in den Werken: Horst Markmann, Andreas Graf Praschma (Bochum), Heidi Adam, (Kaiserslautern)

Layout: D + K Horst Reipschläger GmbH Satz und Druck: Die Südwestrolle, Plieninger Str. 150, 7000 Stuttgart 80

Anschrift der Redaktion: Adam Opel AG, Öffentlichkeitsarbeit, Red. Opel Post, Postfach 1710, 6090 Rüsselsheim, Telefon 061 42/66-4057, -3898, Telefax 061 42/61 598

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.

Portrait der Türensweißstraße in Bochum

Immer ein Tag der offenen Tür

Bochum. Acht Einzelteile durchlaufen 50 Meter in 330 Sekunden. Dabei setzen 31 Stationen 100 Schweißpunkte, 20 Klebepunkte, drei Meter Klebnaht, pressen, kanten, erhitzen und stapeln schließlich das Endprodukt: Türen für den Astra.

Das weitgehend automatisierte Geschehen läuft wie folgt ab: An der Einlegestation, aus älteren Kadettzeiten wegen des Umschlagens der damals verwendeten Laschen liebevoll „Nagelband“ genannt, finden die Einzelteile des Türgerippes durch Ineinanderlegen lose zueinander. Hier ist äußerster Sorgfalt der Mitarbeiter gefragt. Liegt ein Teil nur um wenige Millimeter verschoben, ist das Türgerippe und somit die spätere Tür schon am Start zum Fehlteil verurteilt. Grobe Einlegfehler können gar den gesamten Ab-

lauf der Maschine stören. Und somit die Arbeitskollegen mit höheren Hausnummern der Türstraße in arge Verdrückung bringen.

Genau gegenüber des Nagelbandes legt ein Kollege die für die Crash-Sicherheit so wichtigen Doppel-Stahlrohr-Verstärkungen in einen Aufzug. Dieser fädelt die Verstärkungen in die Straße ein und bringt sie mit dem Türgerippe auf Kollisionskurs. Kurz vor dem Crash hebt ein Greifer die Stahlrohre in das Gerippe, wo sie sofort von einem Schweißroboter unzertrennlich vereinigt werden.

An der dritten Einlegestation greifen die äußere Türschachtverstärkung und die Außenhaut mit in den Verkehr ein. Nachdem Schachtverstärkung und Gerippe ebenfalls durch Schweißen inniglich zueinander gefunden haben, findet in der Straße eine Mini-Hochzeit statt. Türgerippe

und Außenhaut geben sich auf immer das Ja-Wort. Zuvor hat eine computergesteuerte Klebedüse eine genau definierte Menge Kleber auf die Innenkanten der Außenhaut gelegt.

Weitere Stationen auf der Straße der Türen pressen die Teile ineinander. Kurz vor dem Abbiegen in eine letzte Sichtkontrolle erhitzt eine Kupferbrücke die Türänder inaktiv, damit der Klebstoff geliert und später in der Lackiererei keine Probleme verursacht.

In einer Schicht regeln neun Mitarbeiter aus dem Produktionsbereich und vier Instandhalter den Türstraßenverkehr. Da eine Straße im Wechsel Vorder- und Hintertüren produziert, sind häufiger Werkzeugwechsel nötig. Normalerweise eine Arbeit für die Instandhalter-Crew. In der Vergangenheit erwies sich jedoch bei Montageversuchen eine gemischte Arbeitsgruppe als effektiv, so daß heute 4 x 4 Gruppen, vier Instandhalter und vier „Produktive“, den Werkzeugwechsel bewältigen. „Ein weiterer Vorteil dieser Arbeitsgruppen liegt in dem nun besseren Arbeitsablauf-Verständnis der Mitarbeiter



Türensweißstraße: Bei Rainer Kersten (li.) und Dieter Ertelt (re.) sitzt jeder Handgriff

aus dem Produktionsbereich, zieht Betriebsingenieur Michael Lewald Bilanz. „Kleinere Störungen können sie nun selbst beheben, weil sie einen viel besseren Einblick in die Funktionsweise der Straße haben. Damit haben die Instandhalter mehr Zeit, die Maschinen zu pflegen, was diese wiederum weniger stör anfällig macht.“

Vielleicht ist es auch dieser Tatsache zu verdanken, daß die Mitarbeiter des Bereichs überaus fleißige Verfasser von Verbesserungsvorschlägen sind. Neben zahlreichen Vorschlägen zur Erhöhung der Produktivität der Maschinen

machen sich die Bochumer auch Gedanken über die Umwelt. So zielt der jüngste VV auf die Reduzierung der aufwendigen Verpackung der angelieferten Rohstoffe. So könnte täglich ein Styropor-Müllberg von fünf Kubikmetern eingespart werden.

Um Staus im komplexen Verkehrssystem Türstraße zu vermeiden, wird hier weltweit erstmals die vollelektronische Steuerung CC 500 eingesetzt, die Bosch in enger Zusammenarbeit mit Opel entwickelt hat. „Die meisten Probleme traten zum Modellwechsel Kadett – Astra auf. Wir mußten mit einer komplett

neuen Steuerung komplett neue Autotüren bauen. Das ging an die Belastungsgrenze aller Beteiligten“, erinnerte sich der Bereichsleiter Wolfgang Jaga.

Er ist sich aber sicher, daß Opel mit dieser Art Steuerung auf dem richtigen Weg ist und sieht Parallelen zur allgemeinen Einführung der Computertechnik in den Produktionsbereich: „Die ersten PC's in unserem Bereich haben wir anfangs auch verflucht und konnten uns später ein Arbeiten ohne sie nicht mehr vorstellen. Gleiches wird mit unserer Bosch-Steuerung geschehen.“



Station: Bogdan Markocinski mit Doppelstahlrohrverstärkung

Opel-Post-Umfrage unter Bochumer Ausländern

„Klima im Werk ist gut“

Bochum. Ausländerfeindlichkeit im Kollegenkreis ist im Bochumer Werk offensichtlich kein Thema. Bei einer Opel Post-Umfrage unter ausländischen Mitarbeitern berichtete jedenfalls keiner von solchen Problemen. Allerdings beobachtet ein Teil dieses Personenkreises die Entwicklung in Deutschland mit gewisser Sorge. „Es ist nicht überall so gut wie bei Opel“, sagte ein Mitarbeiter.



Ilias Vavitsas

Ilias Vavitsas (43) ist seit 1972 in Deutschland und bei Opel. Der Grieche baut Hüpen und Servoölbehälter ein. „Die Situation für mich ist bei Opel sehr gut. Auch sonst habe ich noch nie ernsthafte Probleme in Deutschland gehabt. Aber über Asyl wird zu viel diskutiert. Das schafft ein gereiztes Klima.“

Maria Gonzales montiert die Schalldämmplatten in der Motorhaube. Die Spanierin kam vor 23 Jahren nach Deutschland und vor 20 Jahren zu Opel. „Deutschland ist ein gutes Land. Ich fühle mich wohl hier und hatte bisher keinen Ärger. Asyl ist natürlich ein großes Problem. Man muß immer bedenken, daß das alles Menschen sind.“



Maria Gonzales



Servet Arslanmierz

Servet Arslanmierz (52) baut die Lenksäule zusammen. Er kam vor 24 Jahren aus der Türkei. Seit 18 Jahren baut er Opel-Autos. „Das Klima im Land ist etwas wechselhaft. Es ist nicht überall so gut wie bei Opel. Meine Familie hat zwar auch keine besonderen Probleme, doch früher war es besser. Das liegt wohl an der Diskussion über Asylanten.“



Antonio Josi Matiar

Antonio Josi Matiar (45) kam vor 19 Jahren aus Portugal. Acht Jahre später ging er zu Opel, wo er Ablagefächer im Innenraum einbaut. „Ich habe bislang überhaupt keine Probleme in Deutschland gehabt, weder bei der Arbeit noch sonstwo. Die einzige Schwierigkeit ist die Sprache. Meine Frau und die Kinder sprechen wesentlich besser deutsch.“



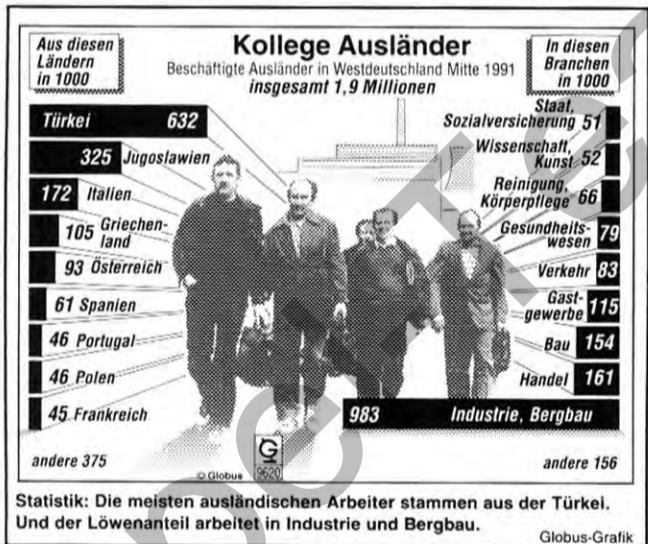
Rüstem Gürlek

Rüstem Gürlek (42) ist Türke, stellt Kabelbäume für automatische Getriebe zusammen und montiert Seitenscheiben und Rückleuchten. Er kam 1973 nach Deutschland und arbeitet seit Anfang an bei Opel. „Bis jetzt habe ich keine Schwierigkeiten gehabt – weder im Werk noch draußen. Aber man weiß ja nicht, was die Zukunft bringt. Jedenfalls mache ich mir schon Sorgen, wenn meine zwei Söhne oder meine Tochter zu spät nach Hause kommen.“



Mahmut Hasani

Mahmut Hasani (49) stammt aus dem albanischen Teil Ex-Jugoslawiens. Er arbeitet seit 1969 in Deutschland und seit 1979 bei Opel. Er setzt Dichtstopfen ein und bringt Türkantschutzleisten an. „Meine Heimat ist kaputt. Jetzt ist Bochum meine Heimat. Hier ist es im großen und ganzen gut. Vor allem die Kollegen und der Arbeitsplatz sind in Ordnung.“ Für Flüchtlinge hat Hasani Verständnis: „Ohne Not würden die nicht nach Deutschland kommen.“



Gesundheitswochen in Bochum

Voller Erfolg

Bochum. Die Gesundheitswochen im Werk an der Ruhr werden vom werksärztlichen Dienst als voller Erfolg gewertet. Über 1900 Mitarbeiter hatten von dem Angebot im Oktober Gebrauch gemacht.

Ob es um den Cholesterin- oder Blutzuckerspiegel ging, oder Seh- und Reaktionstests – in den drei Werksteilen gab es die Möglichkeit, sich über die eigene Gesundheit ein Bild zu machen. Und oft gab es gleich noch ärztlichen Rat, beispielsweise zu hohe Blutzuckerwerte behandeln zu

lassen. Auch hätten rund 7 Prozent der Sehtest-Teilnehmer nicht mehr die vorgeschriebene Sehstärke für die Fahrprüfung gehabt.

Unter dem Aspekt der Verkehrssicherheit ist das Ergebnis des Reaktionstests interessant. Während der Durchschnitt rund 0,4 Sekunden Zeit brauchte, ließ die Reaktion bei 50 Mitarbeitern immerhin schon eine halbe Sekunde auf sich warten. 6 Teilnehmer hatten eine volle Schrecksekunde und einer brauchte sogar zwei. Bei Tempo 50 wäre ein Auto dabei 28 Meter weit gefahren. flo

Opel-Produktionssystem

Mitarbeiter verwirklichen die „schlanke“ Produktion

QNPS-Formel für die Zukunft

Rüsselsheim. Seit gut einem Jahr vollzieht sich in den Opel-Werken eine Revolution im Stillen. Hunderte von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sind daran beteiligt. Sie verwirklichen ein neues, „schlankes“ Produktionssystem, mit dem Opel in die Zukunft startet

Der Countdown läuft: Nur noch rund vier Wochen, dann öffnen sich in Europa die Grenzen und der EG-Binnenmarkt startet. Damit stehen vor allem die Automobilhersteller vor einer Herausforderung. Denn mit dem Wegfall der Handelsschranken drängen aus Asien, Amerika und Osteuropa immer mehr Unternehmen nach Europa und versuchen Kunden zu erobern. Allein der Marktanteil japanischer Autofirmen in der EG wird sich nach Schätzungen bis 1999 von bisher rund zwölf auf 16 Prozent vergrößern. Opel und Vauxhall haben sich in Europa 11,8 Prozent erobert. Rein rechnerisch könnte also der Vormarsch der Japaner eine Automobilmarke wie BMW, die einen Europa-

Marktanteil von knapp vier Prozent hat, komplett vom Markt verdrängen oder ganze Automobilwerke wie Opel Bochum oder Opel Rüsselsheim überflüssig machen. Gegenüber ihrer europäischen Konkurrenz haben die japanischen Autofirmen vor allem einen entscheidenden Vorteil: Sie produzieren ihre Modelle weitaus kostengünstiger. So benötigen die Fernost-Unternehmen für die Herstellung eines Personenwagens beispielsweise nur halb soviel Zeit wie die Europäer – knapp 17 Stunden gegenüber durchschnittlich 36 Stunden in den europäischen Automobilwerken.

Doch so wird es nicht bleiben. „Wir sind stark, innovativ und flexibel genug, um unsere

Position behaupten zu können“, versichert Vorstandschef David J. Herman und nennt vier Buchstaben, die Opels Antwort auf die Herausforderungen der Zukunft symbolisieren: „QNPS“. Gemeint ist das „Quality Network Produktions System“, das den Arbeitsalltag in den Werken grundlegend verändern wird. Er bietet die Möglichkeit, „schlanke“ Herstellungsverfahren zu verwirklichen und auf diese Weise die Kosten zu senken.

QNPS lebt vom Mitmachen: Opel setzt vor allem auf die Erfahrungen und den Ideenreichtum seiner Mitarbeiter, um Arbeits- und Produktionsabläufe zu optimieren. Der Fortschritt, der auf diese Weise erzielt wird, ist in Rüsselsheim, Bochum und Kaiserslautern bereits sichtbar. Hier haben Mitarbeiter und Werksleitung Modellbereiche eingerichtet, die als Einstieg in das neue Produktionssystem die-



Treffpunkt „Oase“: Drei-Minuten-Treff bei Schichtbeginn im Werk Bochum 2

Vorschläge machen sich bezahlt

Gute Ideen

Rüsselsheim. Der kontinuierliche Verbesserungsprozess (KVP) und das neue Produktionssystem gehören zusammen. Durch die Vorschläge und Hinweise der Mitarbeiter wird die Produktion effizienter.

Fast 40 Prozent aller Arbeitsplätze in den Fertigungsbereichen der Opel-Werke haben die Mitarbeiter bereits im Rahmen von KVP-Workshops optimiert – bis Ende 1994 werden alle Arbeitsplätze mindestens einmal untersucht sein. „Anzahl und Qualität der Hinweise sind beeindruckend“, sagt Manfred Wilhelm, Betriebsleiter Schicht für die Rüsselsheimer Montagelinie 2. „So können wir das Wissen jedes einzelnen Mitarbeiters nutzen und die Arbeitsabläufe Schritt für Schritt verbessern.“ Was KVP in der Praxis bringt, zeigt das Beispiel von Bernd Adam. Er schlug vor, die Tanks der Omega- und Senator-Modelle nicht mehr in anstrengender Überkopparbeit einzubauen. „Viel besser

ist es, die Kraftstoffbehälter mit aufs Bockband zu legen und bei der Hochzeit von Karosserie und Chassis einzubauen“, erläutert der Meister in der Endmontage seine Idee. Die Sache funktioniert: Dank Adams KVP-Vorschlag konnte an der Linie 2 eine komplette Arbeitsoperation eingespart werden. op



Mitdenker: Bernd Adam

Fahrzeugmontage Rüsselsheim

Fortschritt an der Linie

Rüsselsheim. Für rund 1600 Opel-Mitarbeiter in der Rüsselsheimer Fertigung und Endmontage gehört die „schlanke“ Produktion bereits zum Arbeitsalltag.

Opel-Werk Rüsselsheim, Gebäude K 40, Montagelinie 2: Am Arbeitsplatz von Suayip Bayceci, an dem die Omega- und Senator-Karosserien ihre Radgehäuseauskleidungen erhalten, geht das Material zur Neige. Nur noch ein gefüllter Behälter steht an der Linie – viel zu wenig für die restlichen vier Arbeitsstunden in dieser Schicht. Doch hektik bricht deshalb nicht aus. Im Gegenteil: Bayceci drückt lediglich eine Taste, die ober-

halb des Materialbehälters angebracht ist, und arbeitet weiter. Er weiß, daß der Nachschub jetzt binnen weniger Minuten eintreffen wird. Bayceci Signal erreicht Suayip Görgülü von der Werkslogistik. Er „parkt“ mit seinem Gabelstapler vor einer großen Anzeigentafel, wo die Abrufsignale Dutzender von Arbeitsstationen zusammenlaufen. Jetzt leuchtet die Kontrolllampe für Radgehäuseauskleidungen auf und Görgülü erkennt auf einen Blick, an welcher Stelle der Montagelinie Nachschub benötigt wird. Als langjähriger Opel-Mitarbeiter kann er sich noch gut an frühere Zeiten erinnern. „Da haben wir die Behälter

stapelweise neben die Linie gestellt.“ Damit ist seit einigen Monaten Schluß. „Die bedarfsgerechte Materialanlieferung nach Abrufsignal ist ein Hauptbestandteil unseres neuen Produktionssystems“, erklärt Fertigungsbereichsleiter Rainer Schmidt. „Auf diese Weise sparen wir Platz, können die Behälter näher an die Arbeitsstationen stellen und verkürzen die Wegezeiten unserer Mitarbeiter.“

Kanban und Andon heißen die beiden Abrufverfahren, die an der Montagelinie 2 verwirklicht sind: Für große Teile drücken die Mitarbeiter auf eine Taste neben dem jeweiligen Materialbehälter und geben damit ein sogenanntes Andon-Signal, das an der Anzeigentafel aufleuchtet. Der Nachschub für Kleinteile funktioniert nach dem Kanban-Verfahren: Sobald der letzte Behälter eines bestimmten Teils angebrochen wird, stecken die Mitarbeiter die dazugehörige Kanbankarte in einen speziellen Briefkasten, der regelmäßig geleert wird. Der Rücklauf dieser Karte ins Lager ist das Signal für die Nachschublieferung ans Montageband.

Das Kanban-Prinzip haben

auch die Beschäftigten im QNPS-Modellbereich an der Endmontagelinie 1 eingeführt. Hier stellte Opel am 2. Oktober letzten Jahres die Weichen in Richtung Zukunft: Im Rahmen eines einwöchigen Workshops bekamen die Mitarbeiter Gelegenheit, Vorschläge für einen besseren Arbeitsablauf zu machen. „Damit haben wir den kontinuierlichen Verbesserungsprozess offiziell gestartet. Seitdem bekommen wir fast wöchentlich neue Hinweise für eine weitere Optimierung der Arbeitsabläufe“, freut sich Fertigungsbereichsleiter Rudolf Kowallik über die große Eigeninitiative seiner Mannschaft.

Dank Kanban und KVP konnten in dem Modellbereich immerhin bereits 210 Quadratmeter Fläche eingespart werden, die früher als Abstellplatz fürs Material gebraucht wurde. Den gewonnenen Platz nutzten die Fachleute, um verschiedene Arbeitsoperationen zusammenzulegen, um Wegezeiten zu verkürzen und eine gleichmäßigere Auslastung der Mitarbeiter zu erzielen. Völlig neu haben die Modellwerker der Linie 1 beispielsweise auch die Auspuffvormontage organisiert. Statt die kompletten Auspuffanlagen für die verschiedenen Modell- und Motorversionen stapelweise neben der Fertigungslinie zu lagern, erfolgt die Auspuffvormontage jetzt „sequenzgenau“. Was das bedeutet, erläutert Teamsprecher Leo Donaroma: „Wir stellen nur die Auspuffanlagen her, die auch wirklich gebraucht werden.“

Der Erfolg solcher „schlanken“ Fertigungsmethoden ist im Modellbereich an der Linie 1 bereits meßbar: Früher feierten hier pro Schicht 34 Mitarbeiter mit jeweils 310 Fahrzeugen Hochzeit – heute produziert ein gleichgroßes Team 15 Vectra- und Calibra-Modelle mehr. op



Linie 1: E. Naab und B. Sonneck bei der Auspuffmontage



Linie 2: Die Andon-Tafel zeigt Suayip Görgülü, wohin er Material liefern soll

Interview mit Vorstand Peter Enderle

„Kein Zurück“

Opel Post: Herr Enderle, japanische Begriffe wie Kanban, Andon oder Kaizen prägen die Diskussion über die „schlanke“ Produktion. Müssen wir bei den Japanern Nachhilfeunterricht in Sachen Automobilproduktion nehmen?

Enderle: Nein, das glaube ich nicht. Zugegeben: In puncto Produktivität sind uns die Japaner noch überlegen. Sie haben ihre Fertigung bereits ab Mitte der fünfziger Jahre in Richtung „schlank“ umgestellt und haben deshalb gegenüber den Europäern einen Vorsprung. Den gilt es jetzt schnellmöglichst aufzuholen.

Opel Post: Dann ist die „schlanke“ Produktion also doch eine japanische Erfindung?

Enderle: Die Inhalte dieses Produktionssystems sind im Grunde nicht Revolutionäres und sie sind erst recht nichts typisch Japanisches. Im Gegenteil: Hier geht es um typisch deutsche Gründlichkeit, die mit gesundem Menschen-

verstand, Kreativität und Eigeninitiative kombiniert wird. Das Produktionssystem japanischer Autohersteller entspricht in vielen Punkten den Denk- und Planungsmodellen, die hierzulande in den fünfziger Jahren entwickelt wurden. In Japan wurde der Materialfluß aus Sicht des Verbrauchers geplant. Bei uns „schob“ der Lieferant das Material, ohne den aktuellen Bedarf zu kennen. Es geht darum, daß wir uns auf unsere eigenen Stärken zurückbesinnen.

Opel Post: Welche Bedeutung hat das neue Produktionssystem für die Zukunft von Opel?

Enderle: Die Einführung der „schlanken“ Produktion muß gelingen. Von ihr hängen die Wettbewerbsfähigkeit unserer Marke und damit auch der Erhalt der Arbeitsplätze ab. Um es noch deutlicher zu sagen: Für das neue Produktionssystem gibt es keine Alternative – und deshalb gibt es auch kein Zurück. op

Opel-Produktionssystem

Modellbereich Krümmermontage Kaiserslautern

Kampf den Kosten

Kaiserslautern. In Kaiserslautern haben Opel-Mitarbeiter die Arbeitsabläufe bei der Montage der Einlaßkrümmer erfolgreich optimiert. Die Fertigungskosten sanken um bis zu 19 Prozent.

Für Gabriele Schiffer ist das neue Produktionssystem eine „tolle Sache“. Die junge Mitarbeiterin hat während der vergangenen Monate miterlebt, wie schnell sich Verbesserungsvorschläge verwirklichen lassen und wie die Produktion auf diese Weise schrittweise „schlanker“ wird. Gabriele Schiffer gehört zu einem Team von insgesamt 56 Mitarbeitern, die im Bereich der Krümmer-Fertigung beschäftigt sind. Hier hat Opel den ersten Modellbereich des Werkes Kaiserslautern eingerichtet. Der offizielle Startschuß für das neue Produktionssystem fiel am 21. Oktober

1991 in Form eines KVP-Seminars, an dem auch Mitarbeiter aus der Krümmer-Fertigung teilnahmen.

Aufgrund der vielen Hinweise, die diese Opelaner zur Verbesserung der Arbeitsabläufe gaben, waren bereits vier Tage nach dem ersten Seminar-Tag konkrete Veränderungen sichtbar. „Als erstes haben wir nicht mehr benötigte Maschinen und Werkbänke weggeräumt“, erinnert sich QNPS-Manager Erhard Greulach. „Anschließend wurde der Fertigungsprozeß Schritt für Schritt optimiert.“

Als nicht mehr benötigtes Relikt aus der Vergangenheit

entpuppte sich bald auch die Förderbänder, die die einzelnen Arbeitsplätze in der Krümmermontage des 16-Ventilmotors miteinander verbanden. Greulach: „Auf diesem Band lagen stets bis zu 50 vormontierte Krümmer eines bestimmten Typs. Wurden plötzlich andere Varianten benötigt, brach regelmäßig Hektik aus. Wir waren einfach nicht flexibel genug, um auf solche Änderungen des Produktionsprogramms schnell zu reagieren.“

Heute kommen Gabriele Schiffer und ihre Kollegen ohne das Förderband aus. Der Trick: Sie haben eine sogenannte Arbeitszelle gebildet, in der die einzelnen Montagestationen U-förmig angeordnet sind. Auf diese Weise kann jeder Mitarbeiter nacheinander stets einen Einlaßkrümmer bearbeiten, trägt das Teil ohne große Umwege von Werkbank zu Werkbank und gibt es schließlich an einen Kollegen weiter. Diese sogenannte Einzelstück-Fließfertigung verbessert nicht nur die Flexibilität, auch der Materialumlauf verringerte sich dadurch im Bereich der Krümmermontage für den 16-V-Motor um bis zu 95 Prozent, die Fertigungskosten schrumpften um 19 Prozent und die Einsparung an Arbeitsfläche betrug 22 Prozent. Mehr noch: Da die Mitarbeiter an den einzelnen Stationen verschiedenartige Tätigkeiten ausführen, ist



Moderne Zeiten: Gabriele Schiffer an ihrem neugestalteten Arbeitsplatz

auch die Arbeitsmonotonie früherer Zeiten endgültig passé. Gabriele Schiffer: „Die Arbeit macht jetzt mehr Spaß.“

Die höhere Motivation der Mitarbeiter zeigt sich auch in puncto Eigeninitiative. So haben die Kaiserslauterer Lecktest-Vorrichtungen und Arbeitstische in Eigenregie gebaut und damit zur Kosteneinsparung und zu einer schnelleren Verwirklichung der Verbesserungsvorschläge beigetragen.

Von den positiven Erfahrungen aus der Krümmer-Montage sollen künftig noch mehr Kaiserslauterer Opel-Mitarbeiter profitieren. Im Preßwerk und im Bereich der Antriebswellen-Fertigung entstanden bereits weitere Modellbereiche. cv



Modellbereich: Das Förderband hat hier ausgedient

Federbeinmontage in Bochum Werk 2

Modellbereich mit „Oase“

Bochum. Seit 14. Oktober letzten Jahres zählt auch die Montagelinie der Astra-Federbeine zu den Modellbereichen für das neue Opel-Produktionssystem.

Pflanzen in der Fabrik? Für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Modellbereich des Werkes Bochum 2 ist das kein Widerspruch. Sie besitzen bereits seit Monaten ihre eigene „Oase“ – einen mit Pflanzen dekorierten Bereich, der als Treffpunkt und Info-Ecke dient. „Wir wollen eine angenehmere Arbeitsatmosphäre schaffen. Die Pflanzen helfen uns dabei ein bißchen“, erklärte QNPS-Koordinator Lutz H. Meiler die Idee mit der „Oase“.

Doch die Aufstellung von Pflanzenkübeln ist bei weitem nicht die einzige Veränderung

in dem Modellbereich. Durch eine effizientere Arbeitsplatzorganisation, die Zusammenfassung verschiedener Operationen an der Montagelinie und ein neues Materialkonzept erzielten die rund 40 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter binnen kurzer Zeit deutliche Verbesserungen. Dazu zählen beispielsweise ein Flächengewinn von rund 250 Quadratmetern, eine Verringerung des Materialumlaufs von 54 Prozent und eine Kosteneinsparung von 17 Prozent.

Ein wichtiger Aspekt war auch hier die Standardisierung der Tätigkeiten. Kein Wunder: Bei einer Taktzeit von nur 18 Sekunden muß jeder Handgriff sitzen. Deshalb haben die Bochumer Modellwerker jede Arbeitsoperation exakt analysiert und durch so-

genannte Standard-Arbeitsblätter neu organisiert. Erkennungszeichen dieser Standardisierung sind die Farbmarkierungen auf den Fußböden aller Opel-Modellbereiche. Sie markieren die Abstellplätze für Materialbehälter, Werkzeuge, Tische oder Schränke. Denn: Nur wenn jedes Teil stets an seinem richtigen Platz steht, ist ein gleichmäßiger, standardisierter Arbeitsablauf möglich.

Ein weiterer Meilenstein bei der Verwirklichung neuer Fertigungsverfahren war im Modellbereich die Einführung der Gruppenarbeit im Januar 1992. Dank dieses Arbeitskonzeptes verbesserte sich die Flexibilität der Mitarbeiter, so daß die einzelnen Gruppenmitglieder heute fast jede Tätigkeit an der Federbein-Montagelinie übernehmen

können. „Unser Ziel ist es, eine gleichmäßige Arbeitsauslastung aller Kollegen zu erreichen und auf diese Weise noch produktiver zu werden“, sagt Gruppensprecher Ralf von der Heide.

Die Kommunikation mit den Beschäftigten und deren lückenlose Information über alle Veränderungen ist für Koordinator Lutz H. Meiler eine der Hauptaufgaben bei der Verwirklichung neuer Arbeitsmethoden. Meiler: „Nur wer weiß, was läuft, kann sich ein genaues Urteil bilden und zum kontinuierlichen Verbesserungsprozeß beitragen.“ Deshalb wurde eine spezielle Info-Ecke eingerichtet, in der sich die Mitarbeiter über den Status der KVP-Maßnahmen oder die Ziele des Modellbereichs informieren können. Zu diesem „visuellen Management“ gehört es auch, daß die Gruppen Ausschubteile ausstellen und bei eklatanten Qualitätsmängeln spezielle Problemlösungsgruppen bilden. Daß die Sache klappt, beweist die Statistik: Die Anzahl der Ausschubteile verringerte sich binnen weniger Monate bereits um rund 20 Prozent.

Der Kommunikation und der Problemlösung dient auch die sogenannte „Drei-Minuten-Stellung“: Regelmäßig bei Schichtbeginn treffen sich der Betriebsleiter Schicht und die Mitglieder der Arbeitsgruppen zu einer kurzen Besprechung über alle aktuellen Themen.

Übrigens: Schon bald werden in Bochum weitere „Oasen“ blühen. Die Einrichtung von Modellbereichen im Motoren- und Getriebebau ist bereits beschlossene Sache. op

Modellbereich Werk Bochum 1

Auf dem Weg zur Weltklasse

Bochum. Geringere Materialbestände an der Montagelinie, kürzere Wege für die Beschäftigten und produktivere Arbeitsabläufe – das sind die ersten positiven Ergebnisse, die Bochumer Opel-Mitarbeiter mit dem neuen Produktionssystem erzielten.

Der Modellbereich in der Bochumer Fertigung ist schon von weitem sichtbar: Freie Flächen neben der Montagelinie, große Infotafeln für die Mitarbeiter und eine Vielzahl blauer Kanban-Behälter an den Arbeitsstationen.

Doch das ist längst nicht alles. Wer etwas genauer hinschaut, erkennt noch mehr Veränderungen. Beispielsweise bei der Vormontage des ABS-Aggregats: Sie erfolgt seit kurzem sequenzgenau, also in der gleichen Reihenfolge, mit der auch die Astra-Karosserien übers Band rollen. Hildegard Wilbert, die in der B-Schicht für die Komplettierung des ABS-Steuergeräts zuständig ist, arbeitet an einer modern gestalteten Werkbank, wo alle Schrauben, Klipse und Rohrverbindungen griffgünstig in kleinen Behältern angeordnet sind. „Früher mußte ich ständig hin- und herlaufen, um das Material zusammenzutragen.“

Jetzt genügen ein paar Handgriffe, und alles liegt parat“ sagt die Opel-Mitarbeiterin. Die Einsparung unnötiger Wegezeiten war denn auch eines der Hauptziele bei der Planung des Modellbereichs. „Die Arbeitszeit, die für das Holen von Material benötigt wird, ist unproduktiv“, erklärt QNPS-Koordinator

Ralph-Dieter Hillers. „Wir wollen uns statt dessen auf wertschöpfende Tätigkeiten konzentrieren, die unmittelbar zur Fertigstellung der Astra-Modelle beitragen.“ Immerhin: Mehr als ein Fünftel aller unproduktiven Wegezeiten haben die Bochumer in dem Modellbereich durch ein besseres Materialkonzept oder neue Arbeitsabläufe bereits eingespart.

Die ABS-Vormontage ist nicht der einzige Arbeitsplatz, der nach Vorschlägen der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verbessert wurde. Bei einwöchigen KVP-Workshops analysierten die Bochumer jede einzelne Arbeitsoperation innerhalb des Modellbereichs und entwickelten gemeinsam mit den QNPS-Koordinatoren neue Konzepte und Verfahren, die maßgeblich zur Kosteneinsparung beitragen. Dazu gehört auch das Kanban-System, mit dessen Hilfe sich die unproduktiven Lagerbestände neben den Arbeitsstationen bereits um bis zu 70 Prozent verkleinerten. Hillers: „Unser Ziel ist eine Verringerung des Materialvorrats an der Linie auf zwei bis vier Stunden Produktionszeit. Wenn wir das geschafft haben, gehören wir auf diesem Gebiet zur Weltklasse.“

Die erzielten Fortschritte haben die Bochumer Werksleitung angespornt: In den nächsten Wochen wird sie im Preßwerk, in der Komponentenfertigung, im Rohbau, in der Lackiererei und in der Endmontage weitere Modellbereiche einrichten und auch hier mit Hilfe der Mitarbeiter das neue Produktionssystem schrittweise verwirklichen. op



Federbeinmontage: Manuel Cruz bestückt die Maschine mit Bremssätteln



Zeitersparnis: Hildegard Wilbert hat alle Teile griffbereit

Team half der Integration

„Erfahrung war positiv“

Rüsselsheim. Kontinuierlicher Verbesserungsprozeß, Quality Network, ACIP – für viele sind diese Begriffe inhaltlich nur schwer faßbar. Besser ist: An konkreten Beispielen erleben, wie deren Verwirklichung die Arbeitsabläufe plötzlich verbessern hilft.

Wie im Fall Eberhard Ros. Der 28jährige Wirtschaftsingenieur kam vor zwei Jahren zu Opel. Er arbeitet bei der Investitions- und Kostenanalyse im Technischen Entwicklungszentrum und schätzt die Kosten für künftige Projekte,

um vorhandene Mittel so effektiv wie möglich einzusetzen. „Es gab Zeiten, da fehlte zum Beispiel ein so wichtiger Faktor wie die Transportkosten. Unvollständige Unterlagen sind aber so gut oder schlecht wie gar keine“, gibt

Ros zu bedenken. „Für mich als Berufseinsteiger kam KVP gerade recht.“ Denn für seine Arbeit ist die enge terminliche Verzahnung verschiedener Bereiche von Bedeutung.

Das hat er mit anderen Abteilungen gemeinsam. „Arbeitsabläufe zu optimieren – dazu braucht es lediglich guten Willen, die Bereitschaft, die Bedürfnisse anderer zu verstehen und nach Lösungsmöglichkeiten zu suchen“, so Ros. Das KVP-Team bestand aus acht Mitgliedern, die aus Einkauf, Manufacturing Engineering (ME) und MPK kamen. Seine beste Erfahrung als Team-Moderator: „Wie manchmal ein Erfahrungsschatz ‚gehoben‘ werden kann, ohne den ein Unternehmen wie Opel aufgeschmissen wäre.“ Erklärtes Ziel der Gruppe: Kostenschätzungen schneller zu bearbeiten und deren Anzahl zu verringern.

Fünfzehn Vormittage raufen sich die Teilnehmer zusammen. Mit dem Ergebnis, daß künftig Kostenschätzungen vorher durchgesprochen werden und alle Anforderungen zum Abgabetermin erfüllt sind. Der Satz, von Anfang an alles richtig zu machen, setzt vor allem eins voraus: Jeder muß die Bedürfnisse und



ACIP-Team: Hans-Peter Richter, Karel Dewilde, Eberhard Ros, Uwe Harth, Dörthe Markfeld, Josef Jakobi, Wolfgang Meckert, Oswald Lau (von links)

Service-Seminare

Training für die Welt

Rüsselsheim. Autopanne am Persischen Golf? Kein unlösbares Problem, denn auch dort gibt es Opel-Werkstätten. Deren erste Mechaniker waren jetzt zur Schulung in Rüsselsheim.

Sieben Mitarbeiter von Händlern in Kuwait, Oman, Bahrain, dem Iran und anderen arabischen Ländern werden ihr Wissen dann an andere weitergeben. Train-the-Trainer-Seminar nennt Export-Trainer Guido Schabäus das Verfahren.

Ein rundes Dutzend Teilnehmer zählt ein Kurs in der Regel. In einer Woche erfahren die dann das Wichtigste über Opel-Fahrzeuge und den

Service. Sie lernen mit der Kundendienstliteratur umzugehen und mit den Testern der Tech-Line.

Japan, Singapur, Malaysia und Hongkong – die Liste der Herkunftsländer der Seminarteilnehmer liest sich wie ein Geografiebuch. „In den vergangenen Monaten ist Osteuropa verstärkt dazugekommen“, berichtete Schabäus. In den Nachfolgestaaten der Sowjetunion, aber auch in Polen, der Tschechoslowakei und Ungarn besteht großes Interesse an Opel-Fahrzeugen – und einem qualifizierten Service. Die Grundlage dazu haben Guido Schabäus und das Rüsselsheimer Trainings-Team geschaffen. **fl**



Golf-Training: Guido Schabäus (re.) mit Arabern



Bühnenreif: Schauspieler Luger mit seinem Omega 2.6i

Joachim Luger zu Besuch

„Papa Beimer“ fährt auf Omega ab

Rüsselsheim. Wer ihn nicht kennt, läßt sonntags um 18.40 Uhr das Fernsehgerät aus: Joachim Hermann Luger, besser bekannt vielleicht als „Papa Beimer“ aus der TV-Serie „Lindenstraße“, hat sich zu einem treuen Opel-Fahrer entwickelt.

„Opel baut hervorragende Autos, und deswegen fahre ich einen.“ Dieser „eine“ ist ein Omega Caravan 2.6 i mit

Automatikgetriebe und wird – so „Papa Beimer“ – auf jeden Fall auch in der Serie zu sehen sein – passend zu einem Hotel-Manager. Denn dies ist in der „Lindenstraße“ die Profession des Schauspielers, der in Kürze zusammen mit einer Kollegin ein neues Projekt in Angriff nimmt: lustiges Schauspiel für Kinder und Erwachsene auf einer Bochumer Bühne. **df**

Bildung in der Freizeit

Kursangebote

Rüsselsheim. Eine neue Broschüre mit den Kursangeboten der Abteilung Berufliche Bildung in der Freizeit liegt Anfang Januar an den Portalen aus. Neben Seminaren für den gewerblich-technischen, kaufmännischen und den EDV-Bereich finden sich darin Angebote für Gesundheit, Sprachen und Hobbies.

Erstmals dabei ist ein Tai-Chi-Kurs für gesundheitsbewußte Einsteiger. Die Broschüre kann auch bei allen Vorgesetzten und Meistern eingesehen werden. Außerdem gibt natürlich die Abteilung Berufliche Bildung in der Freizeit Auskunft über das breitgefächerte Angebot. Sie ist unter Telefon 4094 erreichbar. **op**

Für rund 20 Mark zu haben

Rüsselsheimer Skulpturen

Rüsselsheim. Vor zwei Monaten wurden in Rüsselsheim die Familien aufgestellt. Jetzt gab es die stählernen Skulpturen auch in Klein. Die Lehrwerkstatt verkaufte sie auf dem Weihnachtsmarkt.

Horst Gotta, Meister in der Berufsausbildung, hat schon

mit den Auszubildenden die lebensgroßen Skulpturen angefertigt (Opel Post 10/92). Doch während damals 25 Millimeter starke Stahlplatten zum Einsatz kamen, sind die zehn Zentimeter hohen Miniaturen nur zwei Millimeter dick und aus Messing. Der Unterschied im Metall fällt aber nicht auf, eine Lackierung in

den Originalfarben der Rüsselsheimer Kunstwerke überdeckt ihn.

100 Stück stellten die Industriemechaniker des ersten und zweiten Lehrjahres für den Weihnachtsbazar in der Autostadt am Main her. Schon für 15 Mark waren sie am Stand der Berufsausbildung zu haben. **fl**



Lötstelle: Bernd Müller (vorne) und Andreas Engel bearbeiten Skulpturen

auch Schwierigkeiten der anderen kennen. Oder ganz einfach: Jeder muß informiert sein, um alle Anforderungen miteinzubeziehen. Dazu ist ein ständiger Gedankenaustausch notwendig. Jetzt treffen sich die Beteiligten regelmäßig zum Dialog. Um vorher durchzusprechen, was auf den Nägeln brennt. Und nicht erst hinterher, wenn das Kind in den Brunnen gefallen ist.

Berufsausbildung

Jede Menge Chancen

Rüsselsheim. Start frei für den Einstieg ins Berufsleben: Auch 1993 bietet Opel an seinen drei Werksstandorten rund 414 Ausbildungsplätze an.

Allein im Stammwerk Rüsselsheim werden zum 1. September kommenden Jahres 271 Auszubildende gesucht, die zwischen vier kaufmännischen (Kaufmann/-frau für Bürokommunikation, Industriekaufmann/-frau, Sozialversicherungsfachangestellte/r, Fachkraft für Lagerwirtschaft) und 13 technischen Berufen wählen können. Die Berufe des Industrie-, Werkzeug- und

bewältigen wäre. Manche nennen es auch „kleinen Dienstweg“. Andere wiederum „gesunden Menschenverstand“. Beides ist richtig. Und alles hat etwas mit KVP oder Quality Network zu tun. **ng**

Zerspannungsmechanikers verschiedener Fachrichtungen können ebenso erlernt werden wie Teilezurichter, Automobilmechaniker, Modelltischler und verschiedene Berufe im Elektronikbereich (Energie- oder Industrieelektroniker, Kraftfahrzeugelektriker).

Auch in den Werken Bochum und Kaiserslautern werden Auszubildende gesucht: 100 Lehrstellen in acht Berufen bietet allein Bochum an, im Teile- und Komponentenwerk Kaiserslautern werden 35 technische und drei kaufmännische Ausbildungsplätze frei. Daß Frauen durchaus ihren Mann stehen können, ist bekannt: Die Berufsausbildung freut sich über jede Bewerberin.

Opel kann auf eine über 80jährige Tradition bei der Berufsausbildung zurückblicken. Seit 1911 die erste Lehrwerkstatt eröffnet wurde, haben rund 20000 Jugendliche im Unternehmen gelernt. **it/op**

Service:

Berufsberatung

Rüsselsheim. Wer Fragen zur Berufsausbildung hat, kann sich jeweils vor Ort in Rüsselsheim, Kaiserslautern und Bochum informieren:

Rüsselsheim
Ludwig Böhmer
Telefon (0 61 42) 66-48 62
(für technische Berufe)
Johanna Lomp-Knetch
Telefon (0 61 42) 66-20 91
(für kaufmännische Berufe)

Bochum
Rainer Dörfel
Telefon (02 34) 3 89-23 85

Kaiserslautern
Friedhelm Dregel
Telefon (06 31) 5 32-2 46

Wir gratulieren

40 Jahre Rüsselsheim

1. Dezember Franz Gieß, Zentralwerkstätten
15. Dezember Erich Raib, Instandhaltung-Preßwerk



Franz Gieß



Erich Raib

25 Jahre Rüsselsheim

1. Dezember Erich Ottenberg, TEZ PE-Entwicklung Elektrik/Klimasysteme

4. Dezember Winfried Zeisler, Karosseriewerk II

18. Dezember Heinz Beutel, Zentralwerkstätten
Hildebert Janzer, Instandhaltung Karosseriebau u. Schweißtechnik
Heinz Schenkel, Kraftwerk
Hüseyin Tezkac, Betriebsrat
Hans Weiss, TEZ PE-Produktprogramme

28. Dezember Willi Jehn, TEZ-Produktentwicklung u. Konstruktion

40 Jahre Bochum

16. Dezember Werner Jüttemeier, Instandhaltung Chassiswerk



Werner Jüttemeier

25 Jahre Bochum

1. Dezember Dietmar Baltrusch, Qualitätssicherung Werk I

Heinz-Jürgen Bendik, Instandhaltung Chassiswerk

Manfred Birk, Preßwerkzeugbau

Peter Freyer, Haustechnik Werk I

Rainer Jettka, Hauptlackiererei

Manfred Klippert, Kundendienstwerkstatt u. Motorpool

Erich Schu, Energieanlagen Werk I

Josef Watzlawek, Haustechnik Werk II

Herbert Watzlawek, Prozeßanlagen Werk II

2. Dezember Wolfgang Lomp, Preßwerk

4. Dezember Karl-Oswald Claas, Instandhaltung Preßwerk

Karl-Heinz Poebel, Instandhaltung Preßwerk

Werner Schulz, T & Z Teile-Eingang

5. Dezember Heinz-Jürgen Campa, T & Z Inland Packerei

Klaus Habenicht, Gebäude- u. Geländeinstandhaltung Werk III

Hans-Jürgen Walczak, Preßwerk

6. Dezember Friedhelm Janshoff, Montage Schaltung u. Oberflächenbehandlung

Zlatko Stimac, MPK-Produktionssteuerung Werk I

7. Dezember Peter Barcinski, Zusammenbau Karosserie-Rohbau
Hans-Georg Brunke, Prozeßabteilung Werk I

Dieter Haase, Instandhaltung II Karosseriewerk
Wilfried Tegeler, Ziehteile-Reparatur

Karl-Heinz Wenner, T & Z Packmittel-Disposition u. Kontrolle

8. Dezember Klaus-Jürgen Henke, MPK-Werkstatt für Transportmittel Werk II
Adolf Kozuschek, Instandhaltung II Karosseriewerk

11. Dezember Martin Foppmann, Qualitätssicherung Werk II

Franz-Josef Malek, Instandhaltung I Karosseriewerk

Gerhard Meier, Wagenendmontage u. -Reparatur

Guenter Paul, Zusammenbau Karosserie-Rohbau

Ewald Pudlo, Instandhaltung Chassiswerk

Mattaeus Sedlmaier, Einrichtungsreinigung Karosseriewerk

12. Dezember Hans-Dieter Bannenberg, Wagenendmontage u. -Reparatur
Wolfgang Bartels, Kundendienstfertigung

Hans-Jürgen Niebisch, Instandhaltung Preßwerk
Werner Siewert, Motorenbau

14. Dezember Karl-Heinz Bieber, Motoren-Endaufrüstung
Felizitas Hasenbek, Preßwerk

Reinhold Kadlubeck, MPK-Werkstatt für Transportmittel Werk II

18. Dezember Erhard Beckert, Lager u. Ausgaben Werk I

Alfred Gerlach, Qualitätssicherung Werk I
Heinz-Hermann Zobel, Qualitätssicherung Werk II

19. Dezember Klaus-Peter Meyer, Cockpit-Modul

20. Dezember Ralf Boeddinghaus, Haustechnik Werk II

25. Dezember Klemens Spriess, Prozeßabteilung Werk I

40 Jahre Kaiserslautern

13. Dezember Herbert Eberle, Leiter Qualitätssicherung



Herbert Eberle

25 Jahre Kaiserslautern

2. Dezember Horst Frohnhöfer, Fertigung

Wir gedenken

Rüsselsheim

Abdeslam El-Gham, Karosserie-Rohmontage, geb. 2.1.50, gest. 14.8.92;

Driss Boundouh, Wagenendmontage Linie II, geb. 1934, gest. 10.9.92;

Philipp Roos, Vertriebsregion Südwest, geb. 19.8.32, gest. 14.10.92;

Karlheinz Blüchel, Fertigungsplanung Werkstätten, geb. 8.12.33, gest. 15.10.92;

Karl Kneißl, Preßwerkzeugbau, geb. 24.8.35, gest. 25.10.92;

Karl Häfner, Einsatzplanung Versuchsfahrzeuge, geb. 17.8.39, gest. 26.10.92;

Joachim Jennemann, Werk Eisenach, geb. 27.12.53, gest. 30.10.92;

Erwin Vogt, Werkdruckerei, geb. 1.1.38, gest. 1.11.92;

Bochum

Albert Kleischmann, Qualitätssicherung Werk II, geb. 4.9.39, gest. 21.10.92;

Eugenie Mierhen, T & Z-Greiferei Kleinteile, geb. 4.12.56, gest. 21.10.92

Treffen der Senioren

Alte Freunde

Kaiserslautern. Die Opel-Senioren aus Kaiserslautern und Umgebung treffen sich wieder am 27. Januar. Die Zusammenkunft findet ab 15 Uhr im Restaurant Siedlerklause im Industriegebiet statt. op

Werksbücherei

Bücher zur Weihnacht

Rüsselsheim. In diesen Tagen stehen die Schaufenster der Buchhandlungen voll mit Lesestoff zur Weihnachtszeit. Doch es gibt auch Alternativen zum Kauf. Die Rüsselsheimer Werksbüchereien in den Gebäuden B4 und H 48 haben eine ganze Reihe von Christfest-Titeln im Angebot. Back- und Bastelbücher sind ebenso darunter wie Erzählungen und Bücher für Kinder. Das Ausleihen ist ganz und gar kostenlos. flo

Fahrgemeinschaften

Alzey - Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, P 10-65, Gleitzeit, Tel.: 06731/3241

Alzey-Rüsselsheim, Fahrgemeinschaft, Gleitzeit, 7.00-15.30 Uhr, sucht neue Mitfahrer, Tel.: 06731/42526

Bad Kreuznach-Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Dauerfrühschicht, Portal M60, Tel.: 0671/45008

Bad Soden - Rüsselsheim, biete/suche Fahrgemeinschaft, Schicht B, P 60, K 40, Tel.: 06196/641027

Biete/suche Fahrgemeinschaft ab Weinheim bis Fa. Opel hin ca. 7:00 Uhr, zurück ca. 16:00 Uhr, Gleitzeit, Tel.: 06201/507065

Dornheim-Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Schicht B, P24, Tel.: 06152/52398

Dortmund Südl. Innenstadt - Opel Werk I, suche/biete Fahrgemeinschaft, C-Schicht, Tel.: 0231/105364

Frankfurt 60 Riederwald, Enkheim - Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, K40, B-Schicht, Tel.: 069/415337

Griesheim (DA)-Rüsselsheim, Fahrgemeinschaft, Gleitzeit TEZ, Opel-Tel.:3916, A. Nenow, Tel.: 06155/64280

Griesheim - Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Normalschicht/Gleitzeit, K130, Tel.: 06155/63407

Höchst Odw.-Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Gleitzeit 7:30-15:30 Uhr, F-Bau, Tel.: 06165/3659

Hünfelden-Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Portal 45, Gleitzeit, Tel.: 06438/71552

Klein Gerau-Rüsselsheim, suche Fahrgemeinschaft (Gleitzeit), auch zeitweise, biete Fahrgemeinschaft (unregelmäßig), Tel.: 06152/39137

Limburg - Rüsselsheim, Fahrgemeinschaft hat noch 1-2 Plätze frei, Normalschicht/Gleitzeit, Tel.: 06431/43562

Limburg-Rüsselsheim, suche Fahrgemeinschaft, Schicht B, Bau K40, Tel.: 06436/5130

Modautal-Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Gleitzeit, Tel.: 06167/1454

Nieder Hibernheim-Rüsselsheim, suche Mitfahrgelegenheit, Gleitzeit, Tel.: 06728/594

Raum Bensheim - Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Normalschicht, Tel.: 06251/75046

Rennerod-Limburg- Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Normalschicht/Gleitzeit, Tel.: 02664/90455

Rheinböllen - Rüsselsheim, suchen Mitfahrer für Fahrgemeinschaft, Schicht B, K 40, P 60, Tel.: 06764/1240

Rheinböllen-Rüsselsheim, suche Mitfahrer für Fahrgemeinschaft, A-Schicht, Portal 60 K40, Tel.: 06142/57433 o. 57158 o. Tel.: 06765/1203

Riesweiler-Rheinböllen Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, A-Schicht, K115, Tel.: 06761/6680

Schöneberg, Schweppen. u. Umgebung - Rüsselsheim, biete/suche Fahrgemeinschaft, Schicht A, P80, P60, Tel.: 06754/8072

Wallertheim-Rüsselsheim, PEK N20, Gleitzeit ab 7:00 Uhr, suche Fahrgemeinschaft, Tel.: 06732/8465

Weiler/Waldalgesheim, biete evtl. Mitnahme im VW-Bus gegen bar, Normalschicht, wer hat Interesse? Tel.: 06721/36731

Weinheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, hin ca. 7:00 Uhr, zurück ca. 16:00 Uhr, Gleitzeit, Tel.: 06201/507065

Worms-Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, B-Schicht, P60, Tel.: 06241/23251

Worms-Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Tel.: 06241/36316

Wörrstadt-Rüsselsheim, suche/biete Fahrgemeinschaft, Normal Gleitzeit ab 7.00 Uhr, Tel.: 06732/1629

Superzins für Mitarbeiter

Astra für 5,9 Prozent

Rüsselsheim. Da kann die deutsche Bank nicht mithalten: Mitarbeiter können ihren neuen Astra jetzt schon für 5,9 Prozent Zins finanzieren. Dieser Satz gilt für Kreditlauf-

zeiten von 18 bis 36 Monaten. Er erhöht sich auf 7,9 Prozent bei einer Rückzahlungsdauer von 47 Monaten und bei der sogenannten Ballon-Finanzierung. Bei dieser werden 35

Monatsraten und eine Schlusszahlung fällig. Ganz ohne Bargeld geht es übrigens nicht: Ein Viertel des Preises muß man anzahlen. Das Angebot gilt noch bis 30. April. flo



Angebot: Astra-Finanzierung zu günstigen Konditionen

Blumen zum Calibra

Sportliche Dame

Rüsselsheim. Die Dame ist absolut sportlich: „Montags schaue ich, daß ich in meinem Stammverein ein wenig aktiv bin, und bei diesen seltenen Gelegenheiten laufe ich etwas schneller durch meinen Hauswald.“ Die Rede ist von Erika Dienstl, Vizepräsidentin des Deutschen Sportbundes (DSB) und damit „zweite Kraft“ von 23 651 Millionen im DSB organisierten

Sportlern. „Nebenbei“ ist Erika Dienstl Präsidentin des Deutschen Fechter-Bundes und leidenschaftliche Calibra-Fahrerin. Ihren „Neuen“ in magmarot und mit 2.0 i-Motor holte Frau Dienstl jetzt ab – zwischen zwei Terminen im Haus des Deutschen Sports in Frankfurt. Daß zum Calibra ein Strauß Blumen dazukam, versteht sich – fast – von selbst. df



Foto: Selber

39er Admiral restauriert

Willkommen zu Hause

Rüsselsheim. „Der Admiral ist ein äußerst gelungener Wurf. Elegant und wuchtig, mit fast verschwenderischer Platzanordnung, gediegener Ausstattung und riesigem Kofferraum...“ schrieb ein begeisterter Journalist 1937 im Hamburger Fremdenblatt.

Opel hatte sein neues Flaggschiff vorgestellt: Den

stromlinienförmigen Admiral mit 3,6-Liter-Sechszylinder-motor. 6500 Mark kostete er, ein Radstand von über drei Metern verlieh ihm außergewöhnlich viel Platz im Innenraum. Jetzt kam er perfekt restauriert zurück nach Rüsselsheim und ziert den Ausstellungsraum in der Marktstraße. Zur Freude der Besucher. **op**

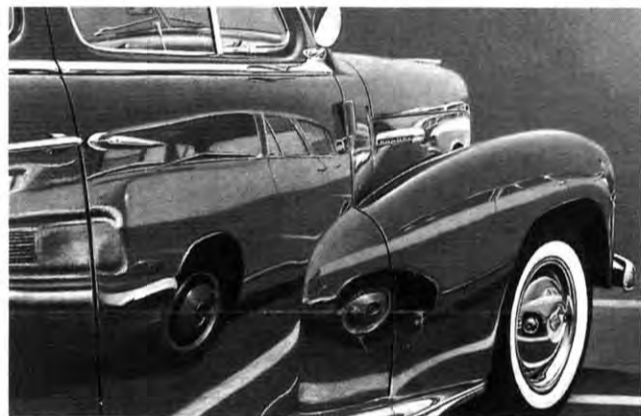
Designer-Kunstwerk

Rück-Spiegel

Rüsselsheim. Was aussieht, es sei mit moderner Air Brush-Technik entstanden, ist in Wahrheit mit den guten alten Buntstiften gezeichnet.

Der hier seine Meisterhand angelegt hat, heißt Al-

bertus Holsheimer, arbeitet im Design und verfolgt die Formensprache unterschiedlicher Epochen in seiner Freizeit. Seine Zeichnungen sind fast fotorealistisch und für sich genommen kleine Kunstwerke. Tel: Rüsselsheim 5535. **op**



Glanzstück: Albertus Holsheimer zeichnet Opel



Spätheimkehrer: Restaurierter Admiral im Opel-Forum

Leser haben gewählt

Calibra Turbo sportlichstes Auto

Stuttgart. Der Calibra Turbo ist von Lesern der Fachzeitschrift „sport auto“ zum sportlichsten Auto in der Klasse bis 50 000 Mark gewählt worden.

32 Prozent der Stimmen entfielen auf das Sport-Coupé von Opel, das damit weit vor dem Nächstplatzierten lag. Den Preis nahm Prof. Dr. Indra, Leiter der Gesamtentwicklung bei Opel, am Rande der Motor Show Essen entgegen. **op**



Sieger: „sport auto“-Leser wählten den Calibra Turbo zum sportlichsten Auto

Opel zählt zu den Besten

Platz 1 für den Blitz

Rüsselsheim. Als bestes nicht an der Börse notiertes Automobil-Unternehmen ging jetzt Opel bei der Titelseite des Manager-Magazins hervor.

Erstmals trat Opel beim Vergleichstest im traditionellen Wettbewerb an und landete auf Anhieb auf Platz eins.

Alljährlich durchleuchtet das Manager Magazin die deutschen Börsenfirmen nach Rendite, Sicherheit und Wachstum. In diesem Jahr waren es insgesamt 626 Unternehmen. Aus den über einer halben Million gespeicherten Bilanzdaten verraten sechs Kennzahlen, wer rentabel wirtschaftet, wer solide finanziert und wer kräftig expandiert. **op**

Fahrt zum Christkindmarkt

Noch Plätze frei

Rüsselsheim. Haben Sie vom 18. bis 20. Dezember schon etwas vor? Wenn nicht, können Sie sich noch bis Freitag, 11. Dezember, bei der Abteilung Innerbetriebliche Kommunikation, Telefon 3387, zu einer Fahrt nach Nürnberg anmelden. Geplant sind der Besuch des Christkindmarktes und des Würzburger Weihnachtsmarktes. **il**



Fußmarsch: Reinhold Messner besuchte Fans in der Produktion

Reinhold Messner zu Besuch im Werk

1000 Kilometer zu Fuß

Rüsselsheim. Reinhold Messner informierte sich vor seiner Diaporama-Show in der Rüsselsheimer Walter-Köbel-Halle über die Produktion bei Opel.

Der Bergsteiger und Opel-Sportpartner zeigte sich sichtlich beeindruckt von der Fertigungspräzision in den Opel-Produktionshallen. Seine Diaporama-Show in der Walter Köbel-Hal-

le zeugte denn auch von Präzision: Die faszinierenden Bilder seiner jüngsten Tour rund um Südtirol entsprach der Entfernung von 1000 Kilometern. **op**

Regina Isecke bei den US-Open

„Mein bestes Match“

Los Angeles. Bei den US-Open des Rollstuhltennis-Turniers in Los Angeles kam Regina Isecke ins Halbfinale, scheiterte jedoch im Tie-Break gegen die Holländerin Chantal Vandierendonck.

Trotzdem gab sich die Opel-

Sportpartnerin zufrieden: „Dieses Halbfinale war mein bestes Match in diesem Jahr.“ Sie ist die Nummer 3 in der Weltrangliste im Rollstuhltennis, gewann in diesem Jahr Bronze bei den Olympischen Spielen und ist Doppelweltmeisterin bei den US-Open '92. **op**



Sportpartnerin: Regina Isecke