INFORMATIONEN FÜR DIE MITARBEITER DER FIRMA DR.-ING. RUDOLF HELL

Nr. 2

5. März 1971

Dipl.-Ing. Heinz Taudt

Die organisatorischen Probleme des Arbeitsablaufes in unserer Fabrikation

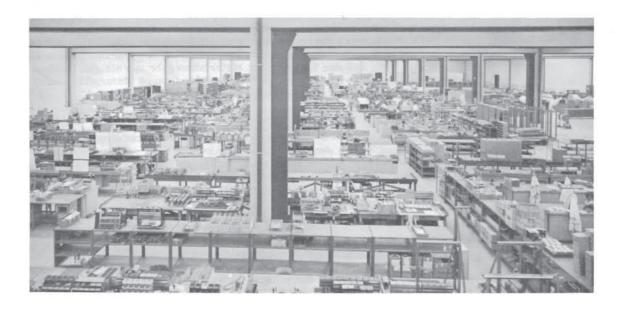
Im Folgenden möchte ich den Versuch machen, unseren Mitarbeitern einen Einblick in das organisatorische Geschehen zu geben, was letzten Endes dazu führt, daß wir die richtige Ware zum richtigen Zeitpunkt ausliefern. Ich sage "Versuch" nicht deshalb, weil ich befürchte, auf mangelndes Verständnis zu stoßen, sondern weil es nicht ganz einfach ist, diese an sich trokkene Materie anderen als den direkt Beteiligten schmackhaft darzustellen.

Ich gehe hier nicht als Ingenieur der Entwicklung vor, der die konstruktiven und labormäßigen Schwierigkeiten der entwickelten Geräte darstellen möchte, sondern ich spreche als Vertreter der Fabrikation. Ich werde in diesem Aufsatz auch nur diese Probleme anklingen lassen, und es soll dann Gegenstand einer lockeren Folge von Aufsätzen der speziellen Mitarbeiter sein, den anderen Betriebsangehörigen ihre Tätigkeit zu schildern.

Daß die Frage des harmonischen Ablaufes einer Organisation tatsächlich ein Problem ist, mag durch folgende Zahlen klar werden:

Wir stellen pro Jahr nicht weniger als 24 Gerätefamilien her, von denen jährlich 2 bis 3 neu einfließen. Daß gerade die neuen Geräte die Problemkinder sind, braucht nicht extra erwähnt zu werden. Alte Fabrikationen laufen nicht gerade von selbst, aber doch viel leichter als neu anzuwerfende. Jede dieser Gerätefamilien zieht eine Vielzahl von Abarten nach sich, und wenn wir alle zu fabrizierenden Abarten des Jahres 1970 zusammenzählen, so kommen wir auf eine Gesamtzahl von rund 90.

Teilansicht unserer Fabrikation im Werk III



Es muß noch erwähnt werden, daß die Geräteeinheiten, die wir in den Handel bringen, im Vergleich zu anderen Produkten sehr groß und kompliziert sind. Es handelt sich immerhin um Objekte, von denen die kleineren bei einigen zigtausend DM, die größeren bei einer Million DM liegen. Entsprechend umfangreich ist auch ihr Innenleben.

Zerpflückt man diese Geräte in Arbeitsgänge, so wie es in unseren Arbeitspapieren geschieht und so, wie sie unsere Werker auf Laufkarten und auf den Lohnkarten vorfinden, dann kommen wir pro Jahr auf eine Anzahl von 300.000 Arbeitsgängen. Ständig bewegen sich auf der Fertigungsfläche täglich 1.000 Arbeitsgänge. Pro Tag werden 200 Teilserien mit durchschnittlich 6 Arbeitsgängen fertig. Unter diesen Arbeitsgängen versteht man den Vorgang z.B. des Drehens einer Welle, auch den Vorgang des Zusammenpunktens einiger Teile, weiter die Montage von U-Gruppen oder G-Gruppen, das Bestücken von Leiterplatten, schließlich sogar die Montage gesamter Geräte. Es ist aber unter einem Arbeitsgang nicht etwa die Herstellung nur eines Stükkes gemeint, sondern die Herstellung der vorgegebenen Stückzahl. Das können einige sein, das können aber auch einige Hundert sein.

Eine solche Vielfalt von Arbeitsvorgängen kann man natürlich nicht wie in einem kleinen Betrieb auf Zuruf erledigen.

Das Ziel der Fertigungsorganisation muß es sein, alle Teile so rechtzeitig fertigzustellen,daß sie vorhanden sind, wenn die Montage beginnt, daß sie andererseits aber auch nicht zu früh fertig sind. Denn zu früh fabrizierte Teile haben bereits Geld gekostet, indem sie Material und Arbeitszeit verbraucht haben; und wandern sie dann auf Lager, um dort monatelang zu schmoren, dann müssen für das Geld, das man dafür ausgegeben hat, Zinsen bezahlt werden. Sehr hohe Zinsen zurzeit, wie Sie alle wissen.

Ganz werden sich solche Bestände an Halbfabrikaten jedoch nie vermeiden lassen. Es gibt z.B. Arbeitsgänge, vornehmlich im Bereich der Stanzerei, wo die Einrichtung des Arbeitsplatzes für einen bestimmten Arbeitsgang so teuer ist, daß man nicht nur den nächstliegenden Bedarf, sondern z.B. einen ganzen Jahresbedarf im voraus fabriziert. Es gibt aber auch tausenderlei andere Gründe dafür, z.B. den, daß ein Werkzeug nicht rechtzeitig fertig wird, oder daß es entzwei gegangen ist. Oder, daß ein bestimmtes Material nicht herankommt, während die anderen Arbeitsgänge bereits ausgeführt worden sind. Oder es ist eine Änderung notwendig geworden, wodurch der Gang der Fertigung verzögert wird. Den Arbeitsprozeß so durch die Fabrikationsebene zu steuern, daß die Lagerbestände möglichst niedrig und der Ausstoß möglichst hoch ist, das ist die Aufgabe der Fertigungslenkung. (Ich rufe die Herren dieser Abteilung an dieser Stelle auf, über ihre Tätigkeit in einem der nächsten Hefte zu berichten.)

Daß wir am Warenlager einen Bestand haben, der sich von der Zahl der Artikel her mit einem Versandhaus messen läßt, wird Sie überraschen. Nicht weniger als 40.000 Artikel haben wir am Lager. Ich habe einmal den Neckermann-Katalog durchgeblättert und dabei überschläglich 20.000 Positionen gefunden. Natürlich ist ein Möbelstück nicht mit einer Schraube zu vergleichen; also vom Wert her und vom Volumen her hinkt dieser Vergleich. Trotzdem aber muß die Vielzahl der Artikel registriert, eingebucht, abgebucht, gelagert und wiedergefunden werden. Es ist der Unterschied gar nicht allzu groß. Damit das Zusammenwirken zwischen Lagerhaltung und Bestellwesen besser funktioniert, wurde im letzten Jahr die Abteilung "Materialwirtschaft" gegründet, die den Einkauf und die Lagerverwaltung zusammenfaßt. Ich will nicht verhehlen. daß wir zurzeit noch nicht von der Geschwindigkeit des Arbeitsablaufes befriedigt sind. Aber jeder von uns glaubt daran, daß die Anlaufschwierigkeiten über kurz oder lang überwunden werden. Es wird dann hoffentlich nicht mehr vorkommen, daß eine Serie von Bauelementen, die für einen bestimmten Arbeitsprozeß reserviert ist, sich als fehlend erweist, wenn sie gebraucht wird. Andererseits kann man auch hoffen, daß sich nicht mehr soviel tote Bestände ansammeln. Und schließlich erwarten wir, daß der Vorgang der Materialausgabe von einigen Wochen auf einige Tage schrumpft. (Vielleicht findet sich ein Herr von der Gruppe Materialwirtschaft dazu bereit, in der nächsten Zeit an dieser Stelle über diese Tätigkeiten zu berichten.)

Aus dem Handgelenk läßt sich eine solche Organisation nicht steuern. Von langer Hand muß vorbereitet werden, was in den nächsten ein bis zwei Jahren geliefert werden soll. Das stellt unsere Vertriebsabteilung, die diese Vorplanung aufstellen muß, vor recht schwierige Aufgaben. Deshalb muß es unser Bemühen sein, so wenig wie möglich nur langfristig disponierbares Material zu verwenden und die Durchlaufzeiten durch die Fabriken zu verkürzen.

Mit diesem und den folgenden Aufsätzen unserer Mitarbeiter dieses Bereiches hoffe ich, Verständnis für die Schwierigkeiten der arbeitsvorbereitenden Abteilungen zu erwecken. Ich will damit aber keineswegs bewirken, daß das Verständnis soweit reicht, daß alle Fehler entschuldigt werden. Wer an seinem Arbeitsplatz merkt, daß etwas nicht klappt, soll das nicht verständnisvoll oder knurrend schlucken, sondern er soll ruhig seinem Unmut Ausdruck geben. Nur so können wir ein lebendiger Betrieb bleiben und verhindern, daß die Organisation einrostet

Aus unserer Arbeit

Hell-Produkte und Entwicklungen

Unsere Firma produziert eine Vielzahl verschiedener Geräte und Anlagen. Darüber hinaus sind zahlreiche verbesserte oder neue Geräte in den verschiedenen Stadien ihrer Entwicklung und werden früher oder später auf den Markt kommen.

Von der Entwicklung her betrachtet, ist unser Geräteprogramm in drei Säulen aufgeteilt, in Nachrichtengeräte, reprotechnische Geräte und Lichtsetzanlagen. Auf dem Nachrichtensektor, dem ältesten unseres Hauses, gibt es die größte Anzahl verschiedener Geräte. Der reprotechnische Sektor ist mengen- und umsatzmäßig der größte. Der Setzanlagensektor ist der jüngste; die Maschinen aus diesem Bereich sind die teuersten.

Um Sie mit unserem Produktionsprogramm im einzelnen etwas näher vertraut zu machen, an dem zwar jeder von Ihnen an irgendeiner Stelle direkt oder indirekt beteiligt ist, das aber wegen seiner Vielfalt vielleicht nicht jeder überschauen kann, möchte Ihnen "für uns alle" in den nächsten Ausgaben fortlaufend ein Gerät oder eine Gerätegruppe sowie deren Funktion und Bedeutung vorstellen. Es wird jeweils ein Mitarbeiter zu Wort kommen, der sich auf dem betreffenden Gebiet besonders gut auskennt.

Den Anfang macht heute Herr Oberingenieur Walter Manthey, der innerhalb der Wartungsabteilung die Gruppe für reprotechnische Geräte leitet.

Der Standard-Klischograph K 151

Im Jahre 1875 erfand ein Deutscher, Georg Meisenbach, ein Verfahren, mit dem er ein Bild (Foto) über eine Rasterplatte auf eine lichtempfindlich beschichtete Zinkplatte kopierte. Durch Ätzen in einer Säurelösung entstand ein Klischee. Diese Methode, einen Druckstock herzustellen, ist das klassische Verfahren der Klischeeherstellung.

Der Mangel an geeignetem Personal, besonders aber die verhältnismäßig lange Zeit der Herstellung eines Klischees, veranlaßten einige Zeitungsverleger und Inhaber von Klischeeanstalten, Herrn Dr. Hell anzutragen, eine elektronische Maschine zu entwickeln, mit der man Klischees schneller als bisher fertigen kann. Das war im Jahre 1950. Zwei Jahre später war eine Maschine fertig, mit der man Klischees elektronisch gravieren konnte.

"Klischograph" wurde diese elektronische Graviermaschine genannt. Sie arbeitet nach dem Prinzip der lichtelektrischen Abtastung, das in den meisten unserer Geräte zur Anwendung kam. Mit der Bildseite nach unten wird das zu gravierende Foto in einen Rahmen des Graviertisches gelegt. In horizontaler Richtung bewegt sich dieser Tisch oberhalb einer mit einer Glühlampe versehenen Abtastoptik. Diese besteht im wesentlichen aus einer Sammellinse, einer Lochblende und einem lichtstarken Objektiv. Der genau justierte Lichtpunkt beleuchtet eine kleine Fläche der Vorlage. Das von ihr reflektierte Licht wird von zwei Fotozellen aufgefangen, welche die Helligkeit in elektrische Ströme umwandeln. Über einen Verstärker wird von diesen ein elektromagnetisches Graviersystem betätigt.



Standard-Klischograph K 151 - Maschine zur Gravur von Klischees für den Buch- und Zeitungsdruck

Während des Graviervorgangs läuft der Tisch mit dem auf ihm aufgespannten Graviermaterial hin und her. Auf dem Klischeematerial ruht auf einem Gleitschuh der Gravierkopf, der mit einem spitzen Stahlstichel versehen ist. Der Lichtpunkt der Abtastoptik und die Stichelspitze bilden eine Gerade. Der Stichel graviert im Rhythmus der Bildabtastung in das Graviermaterial pyramidenförmige Löcher. Wenn eine Reihe dieser Löcher (Bildzeile) graviert ist, läuft der Tisch mit doppelter Geschwindigkeit in seine Ausgangsstellung zurück. Während des Rücklaufes wird nicht graviert, die Endstufe des Verstärkers wird gesperrt. Gleichzeitig wird Abtast- und Gravierarm durch Schalten eines Rastmagneten in die nächste zu gravierende Bildzeile gebracht. Drei Formate, die den Spaltenbreiten der Zeitungen entsprechen, konnten graviert werden. Eine weitere Entwicklung erbrachte ein Maximalformat von 25,4 x 25,4 cm . Ursprünglich war der "Klischograph" mit Raster 26 ausgerüstet, der überwiegend im Zeitungsdruck verwendet wird. Hinzu kamen dann weitere Raster zwischen 24 und 48; eine Skala also, die vom Zeitungsdruck bis zum hochwertigen Buchdruck reicht. Möglichkeiten der Gradationsveränderung und - Kontraststeigerung waren weitere Verbesserungen.

Das Graviermaterial war zunächst eine Kunststoffolie (Nolar), später konnten auch Metalle, nämlich Zink, Aluminium, Magnesium und Kupfer graviert werden.

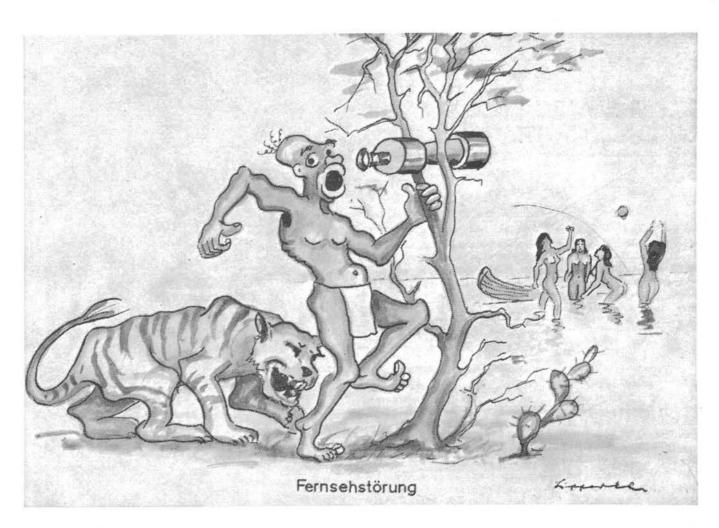
Dieses Gerät (siehe Bild) in mehreren tausend Exemplaren in allen Erdteilen aufgestellt, war eine große Hilfe für Zeitungen, Bildredaktionen und Klischeeanstalten.

Es wurde im Jahre 1954 zum ersten Mal auf der "Drupa" in Düsseldorf (größte graphische Fachmesse der Welt) vorgestellt; es erregte viel Aufsehen.

PRESSFAX-Auftrag aus Italien

Von "La Stampa", Italien haben wir einen Auftrag über die Lieferung von 6 Pressfax-Geräten erhalten. Mit ihnen soll die Zeitung "La Stampa" von der Zentralredaktion Turin nach Rom übertragen werden. Diese bisher modernsten Geräte zur Übertragung druckfertiger Zeitungsseiten sind mit der von uns entwickelten Bandbreitenkompression ausgestattet, welche die Übertragungszeit und damit die Leitungsgebühren auf etwa die Hälfte reduziert.

In der Reihe der Veröffentlichungen über unsere Erzeugnisse werden wir die Pressfax-Geräte später ausführlicher erläutern.



Fernsehstörung

Diese humorvolle Studie verdanken wir Herrn Lifferth, dem Leiter der Mechanischen Konstruktion II, der uns die Reproduktion gestattete.

Unser neues Büro für Textbearbeitung

Aus der Hell-Familie

Am 18. Februar dieses Jahres wurde unser neues zentrales Büro für Textbearbeitung im Werk Dietrichsdorf in Betrieb genommen.

Die Firma folgt damit einer Entwicklung, die in vielen großen Unternehmen schon zur Einrichtung zentraler Schreibräume geführt hat. Diese Büros werden sich immer weiter durchsetzen; sie sind eine organisatorische Notwendigkeit zur Bewältigung des Problems, der immer zahlreicher werdenden Schreibarbeiten in allen Bereichen Herr zu werden. Ihre Einrichtung bedeutet notwendige Rationalisierung der zu leistenden Arbeit und dient damit nicht nur dem Unternehmen, sondern insbesondere auch denjenigen, die diese Arbeiten ausführen müssen, den Schreibkräften und den diktierenden Sachbearbeitern.

Unser Schreibbüro ist in Zusammenarbeit mit einem Beratungsunternehmen nach neuzeitlichen Gesichtspunkten konzipiert und mit leistungsfähigen Maschinen ausgestattet worden. Es soll damit den Mitarbeiterinnen dieses Büros die ihrer Tätigkeit zukommende Bedeutung für die Firma bewiesen werden.

Das jetzige Büro, das zunächst nur für den Vertriebsbereich arbeiten wird, ist nur ein Anfang. Für die Zukunft ist seine Erweiterung vorgesehen, damit es auch anderen Bereichen des Hauses zur Verfügung stehen kann. Darüber hinaus ist geplant, die Schreibarbeiten durch den Einsatz von Maschinen für automatische Textbearbeitung weiter zu rationalisieren.

Dankenswerterweise hat sich Frau Jutta Schulz, bisher Sekretärin von Herrn Klietmann, bereit gefunden, die Leitung dieses Büros zu übernehmen. Ihr und ihren Mitarbeiterinnen wünschen wir viel Erfolg.



Personelle Veränderungen

Am 1. Januar 1971 ist die Revision aus dem Fabrikbereich herausgenommen und der Prüffeldleitung, Herrn Hase, unterstellt worden.

Die Leitung der Revisionen in allen drei Werken hat

Herr Hans Petersen

übernommen.

Geburten

Heino Wulf	21, 12, 197	0
Ca	eine Tochte	
Günter Reinke	27. 12. 197	
Holm Well	eine Tochter	3.5
Helgo Wöbber	5. 2. 197	
Kilon Diricity	eine Tochter	
Klaus-Dieter Lohse	13, 2, 197	72
	ein Sohr	1

Hochzeiten

Peter Fichtner	12.	2.	1971
Rolf Beeck	13.	2.	1971

Sterbefälle

Gertrud Sauer	1.	1.	1971
Richard Hensel	6.	1.	1971

In den Ruhestand traten:

Magda Krug	28.	2.	1971	
Klara Kühn	28.	2.	1971	
Hans Geringswald	28.	2	1971	

Dienstjubiläen

10-jähriges Dienst-Jubiläum feierten:

1.	1.	1971	Hans Penza
		1971	
3.	1.	1971	Klaus Lochbronner
5.	1.	1971	Elisa Gebhardt
6.	1.	1971	Hannelore Kohn
17.	1.	1971	Klara Kühn
1.	2.	1971	Lieselotte Will
1.	2.	1971	Karl Schmitthenner
1.	2.	1971	Manfred Groß
3.	2.	1971	Oskar Schmidt
6.	2.	1971	Erna Lütje
7.	2.	1971	Walter Brandt
7.	2.	1971	Walter Hauke
27.	2.	1971	Elfriede Schäfers
1.	3.	1971	Franz Rehn
1.	3.	1971	Helga Zick
2.	3.	1971	Klaus Weide

Nachruf

Am 1. Januar dieses Jahres starb für uns ganz unerwartet nach kurzer, schwerer Krankheit unsere langjährige Sekretärin der Fabrikleitung

Frau Gertrud Sauer

im 62. Lebensjahr.

Mit ihr haben wir eine qualifizierte Mitarbeiterin verloren, die seit 1957 aufopfernd und gewissenhaft ihren Dienst versah und dank ihrer großen Erfahrung, ihrer Einsatzbereitschaft und ihrer selbständigen und schnellen Arbeitsweise lange Jahre insbesondere Herrn Direktor Heise und nach dessen Tod Herrn Direktor Taudt und Herrn Kosfeld eine wertvolle Hilfe war.

Wir werden ihr stets ein ehrendes Andenken bewahren.



Nils Jöhnk



Ulrich Howe

Urlaub

Wünsche, den Urlaub vom letzten Jahr jetzt noch auf das Jahr 1971 zu übertragen, veranlassen die Personalabteilung, auf folgende gesetzliche und tarifliche Bestimmungen hinzuweisen:

Der Urlaub muß im laufenden Kalenderjahr gewährt und genommen werden. Eine Übertragung des Urlaubs auf das nächste Kalenderjahr ist nur statthaft, wenn dringende betriebliche oder in der Person des Arbeitnehmers liegende Gründe dieses rechtfertigen. Im Falle der Übertragung muß der Urlaub in den ersten drei Monaten des folgenden Kalenderjahres gewährt und genommen werden.

Das bedeutet, daß der Urlaub, der nicht im laufenden Kalenderjahr genommen wird, verfällt. Nur wenn dringende betriebliche oder persönliche Gründe eine Übertragung rechtfertigen, verfällt er nicht.

Damit er vor dem Verfall übertragen werden kann, muß diese Frage vor Jahresende geklärt, d. h. rechtzeitig vorher ein Antrag gestellt worden sein. Eine Übertragung des Urlaubs über den 31. März hinaus ist nicht möglich. Zu diesem Zeitpunkt verfällt er endgültig.

Alle Abteilungen werden gebeten, jetzt unverzüglich einen Urlaubsplan für 1971 zu erstellen, da dieser nach dem Tarifvertrag bis zum 1. April aufgestellt sein soll. Die Personalabteilung bittet darum, ihr eine Durchschrift dieses Planes einzureichen.

Es sei in diesem Zusammenhang erwähnt, daß der Urlaub zusammenhängend gewährt und genommen werden soll.

Der Urlaub beträgt 1971 für Arbeitnehmer:

bis zum vollendeten 25. Lebensjahr 17 Arbeit: bis zum vollendeten 30. Lebensjahr 20 Arbeit: nach dem vollendeten 30. Lebensjahr 22 Arbeit:	tstage
	tstage
nach dem vollendeten 30. Lebensjahr 22 Arbeits	tstage
	tstage

Unsere Jugend

Der Facharbeiterprüfung im Januar 1971 stellten sich 36 Auszubildende, davon

- 11 Elektromechaniker
- 11 Elektroniker
- 10 Feinmechaniker
- 2 Technische Zeichnerinnen

und 2 Industriekaufleute

Während 1 Elektromechaniker seine Prüfung nicht bestand, erreichten 2 Auszubildende die Note "sehr gut".

Herr Nils Jöhnk, der bereits im Jahre 1966 eine Lehre bei uns als Elektromechaniker mit gutem Erfolg bestand, absolvierte jetzt seine Gehilfenprüfung als Industriekaufmann mit der Note "sehr gut". Herr Jöhnk wurde mit einer Aufgabe in unserer Materialwirtschaft betraut

Herr Ulrich Hove konnte seine Ausbildung als Feinmechaniker ebenfalls mit überdurchschnittlichem Erfolg abschließen. Er erhielt die Note "gut" für seine praktischen Leistungen und die Note "sehr gut" für seine theoretischen Kenntnisse.

Herr Hove wurde zum Studium an der Staatlichen Fachhochschule für Technik und Sozialwesen in Kiel beurlaubt.

Wahl des Schwerbeschädigten-Obmannes

Am Freitag, dem 26. Februar 1971 fand im Kasino des Werkes III eine Versammlung unserer Schwerbeschädigten statt. Bei dieser Gelegenheit wurden Herr Walter Jenken - Werkzeugschleiferei, Werk III - "Frau Else Nieten - Revision, Werk III - und Herr Walter Bock - Konstruktionsbüro, Werk I - zu Vertrauensleuten gewählt.

Vorsitzender ist Herr Jenken, die beiden anderen sind seine Vertreter. Die Wahl aller Vorgeschlagenen erfolgte einstimmig.

Der bisherige Obmann, Herr Hermann Schimmel und sein Vertreter, Herr Hans Hartung, kandidierten aus gesundheitlichen Gründen nicht wieder.

Weihnachtsfeiern im Bauernhaus

Wartungsabteilung

Zum Weihnachtsfest der Wartungsabteilung schreibt uns Herr Obering. Walter Manthey:

Alle Jahre wieder feiert die Service-Abteilung das Weihnachtsfest. Dieses Mal hatten wir uns etwas besonderes ausgedacht:

Wir wollten mit unseren Kindern ein paar frohe Stunden verleben. 11 Jungen und 6 Mädchen im Alter von 2 - 12 Jahren kamen mit ihren Eltern in unser Bauernhaus nach Suchsdorf. In den weihnachtlich geschmückten Räumen erklangen bald, vorgetragen von unserer Hauskapelle, den Herren Schulz, Leipold und Stepponat, frohe Weisen. Sechs junge Damen unseres Hauses stellten sich freiwillig für die Betreuung unserer Kleinsten zur Verfügung. Ihnen nochmals von dieser Stelle aus ein herzliches "Danke Schön". Bei Kakao, Kaffee und Kuchen wurde sehr schnell Freundschaft geschlossen.

Den Höhepunkt fand das Fest aber als der Weihnachtsmann, Herr Paustian, erschien und seine Geschenke auspackte. Glänzende Kinderaugen zeigten uns, daß die Gaben gut angekommen waren. Der Service-Kinderchorbrachte den Eltern ein Lied zu Gehör, das mit viel Beifall belohnt wurde. Viel zu schnell gingen die Stunden dahin und mancher wollte noch nicht nach Hause, als um 19.00 Uhr das Schlußlied einer wohlgelungenen Veranstaltung verklungen war.







Relaisbau

Herr Heitzhusen vom Relaisbau teilt uns mit, daß die Abteilung ihr Weihnachtsfest mit Julklapp- und Scherzpaketen sowie dem Vortrag selbstverfaßter Verse und einer Aufführung im Bauernhaus mit vollem Erfolg veranstaltet hat.

Betriebssport

Unsere 1. Hallenhandballmannschaft, die seit Jahren an hervorragender Stelle im Kieler Betriebssport steht, stellte auch in diesem Jahr wieder ihre überragende Qualität unter Beweis. Sie führt z. Zt. die A-Staffel unangefochten mit 38:0 Punkten bei einem Torverhältnis von 145:75 an.

Es stehen zwar noch drei Spiele bis zur Beendigung der Stadtmeisterschaftsrunde aus, aber selbst, wenn diese verlorengehen sollten, ist unserer Mannschaft die Stadtmeisterschaft der Saison 70/71 nicht mehr zu nehmen.

Wechsel in der Leitung der Folienwerkstatt

Zum 1. März 1971 trat

Herr Hans Geringswald

der seit Sommer 1961 als Meister die Folienwerkstatt leitet, in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir möchten Herrn Geringswald an dieser Stelle für seine langjährige Mitarbeit in unserem Hause danken und ihm einen langen, erholsamen und gesunden Lebensabend wünschen,

Als Nachfolger übernimmt

Herr Uwe Porath

die Leitung der Folienwerkstatt, dem wir bei seiner neuen Aufgabe viel Erfolg wünschen.

Telebilder aus dem Weltraum

Seit Jahren wurden mit Telebildgeräten der Firma Dr. -Ing. Rudolf Hell Wolkenbilder aufgezeichnet, die von Wettersatelliten gesendet und über Antennenanlagen der Firma Rhode und Schwarz empfangen wurden. Die Zuverlässigkeit dieser Telebild-Empfänger ist so groß, daß diese Geräte schon in viele Länder der Erde geliefert wurden.

Die Aufzeichnung von Bildern hat eine erhebliche Ausweitung erfahren, seitdem das sowjetische Mondfahrzeug "Lunochod 1" Bilder der Mondoberfläche sendet, die – mit ähnlichen Daten wie die Wolkenbildübertragungen arbeitend – in gleicher Weise auf der Erde empfangen werden können. Das nebenstehende Bild zeigt eine solche Übertragung aus einer Entfernung von über 300.000 km. Die Genehmigung für die Veröffentlichung dieses Bildes verdanken wir der Presseabteilung der Botschaft der UdSSR.





Informationen für die Mitarbeiter der Firma Dr.-Ing. Rudolf Hell Herausgeber: Dr.-Ing. Rudolf Hell Für den Inhalt verantwortlich:

Eckart Kümmell

"für uns alle" erscheint in zwangloser Folge. Printed in Germany Copyright 1971 by Dr.-Ing. Rudolf Hell

Achtung! Alleinstehende Mitarbeiterinnen!

In der Zeit vom 4. – 19. Sept. 1971 findet eine Urlaubsreise nach Südfrankreich statt. Der Preis für Reise, Vollpension und einige Besichtigungsfahrten beträgt nur DM 440, --.

Nähere Auskunft erteilt Herr Wulff, Personalabteilung.

Verbilligte Einkaufsmöglichkeiten

In Zusammenarbeit mit unserem Betriebsrat ist es gelungen, für Sie eine Reihe von günstigen Einkaufsmöglichkeiten für verschiedene Warengruppen zu erlangen.

Nähere Auskünfte erteilt der Betriebsrat.

Hell Verein / www.hell-kiel.de