



AMAZONE NACHRICHTEN

INFORMATIONSSCHRIFT DER AMAZONEN-WERKE H. DREYER Nr. 1

April 1974

Der Werksvertreter

Fast 50 Jahre Zusammenarbeit zwischen der
Firma Meffert und den AMAZONEN-WERKEN

Fast 50 Jahre ist die Firma Meffert nun als Werksvertretung für AMAZONE-Landmaschinen tätig. Bereits 1927 schrieb der Gründer der AMAZONEN-WERKE, Herr Heinrich Dreyer, an Herrn Joseph Meffert, den Vater des heutigen Inhabers: „Wir sind heute der festen Überzeugung, daß kein besserer für uns arbeiten kann und wird als Sie.“

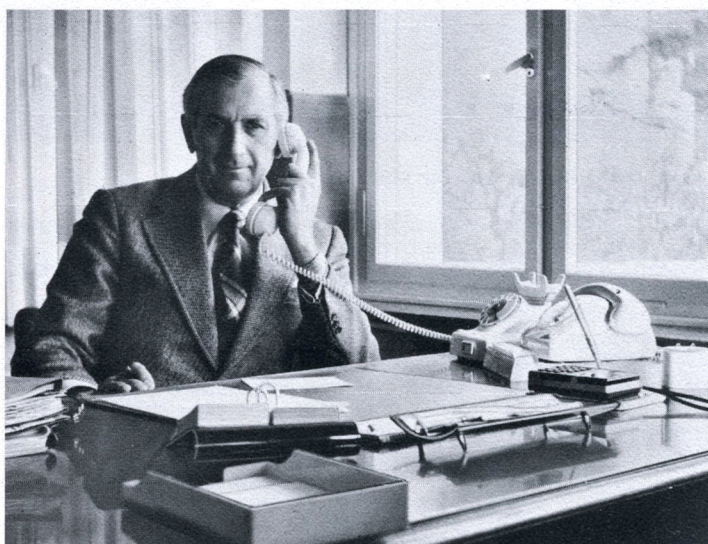
Die Firma Meffert bereist jetzt für AMAZONE die Gebiete Rheinland, Saarland und Teile von Westfalen bis in die Gegend von Rheine.

Der Sitz der Firma ist wie eh und je die Karl-Finkelnburg-Straße in Bad Godesberg bei Bonn. Allerdings ist dort nur noch das Büro, während sich das Hauptlager mit Gleisanschluß in Mehlem befindet. Außerdem unterhält die Firma Meffert noch zwei Ausweichlager.

Insgesamt beschäftigt die Firma Meffert acht Mitarbeiter, von denen zwei ständig den Fachhandel besuchen und AMAZONE-Geräte verkaufen. Die Auslieferung der Geräte wird von zwei zuverlässigen Lkw-Fahrern durchgeführt. Es sind sechs Fahrzeuge im stän-

digen Einsatz. Die Lkw mit Bonner Kennzeichen stehen des öfteren in Gaste, um AMAZONE-Geräte direkt vom Werk abzuholen. Meistens sitzt Herr Ruhland am Steuer. Er ist unter dem Namen „Jackie“ zum Begriff geworden.

Welche Bedeutung die Werksvertretungen für die AMAZONEN-WERKE haben, können Sie erst dann ermessen, wenn Sie erfahren, welche Umsätze von diesen Herren getätigt werden. Durch die Firma Meffert wurden in den letzten 10 Jahren über 30 000 AMAZONE-Zentrifugalstreuer verkauft. Dazu muß man wissen, wie sich unsere Werksvertretungen im Laufe der Zeit gewandelt haben. Vor etwa 50 Jahren fuhr der Werksvertreter mit dem Fahrrad, Motorrad oder Zug und später mit dem Auto von Schmiedemeister zu Schmiedemeister. Zu dem damaligen Rüstzeug gehörten Prospekt und Preisliste, um die Maschinen zu erläutern und um zu verkaufen. Heute dagegen reichen diese einfachen Mittel nicht mehr aus. Jetzt verfügt der moderne Werksvertreter nicht nur über ständig einsatzbereites



Der jetzige Inhaber Herr Ludwig Meffert

Büropersonal, sondern über ein großes Maschinen- und Ersatzteillager und außerdem über Fahrzeuge, die die Maschinen direkt zum Kunden bringen. Darüber hinaus sind Reisende und Lagerpersonal so geschult, daß sie Vorführungen und dringende Reklamationen direkt bearbeiten

können. Nur so war es den AMAZONE-Werksvertretungen möglich, die Spitzenposition der AMAZONE-Maschinen in Deutschland ständig weiter auszubauen. Wir werden auch in Zukunft den Vertrieb ständig verbessern; die Firma Meffert wird uns dabei einer der wichtigsten Partner sein. K.D.

Anton Schultz & Co. 44 Münster (i. W.) AMAZONE-Großhändler

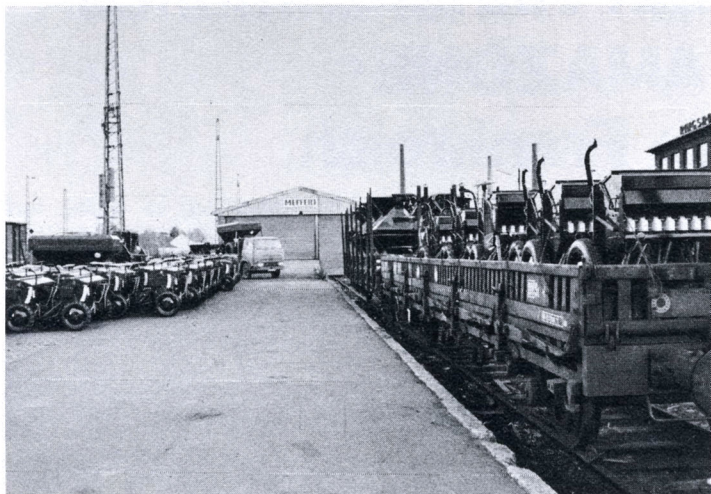
Bereits 1890 wurde die Firma Anton Schultz & Co. gegründet, so daß sie mit Beginn des technischen Zeitalters in eine interessante Epoche hineinkam. Der Verkauf von landwirtschaftlichen Maschinen aller Art mit einem Lager und einer eigenen Gießerei bestimmten damals das Gesicht des Unternehmens. Aus eigener Fertigung wurden Sprung- und Tafelherde, Kochmaschinen, Öfen und Kamine mit vielseitigen Haltungssystemen geliefert.

Schnell bergauf ging es mit Ackerwalzen, Pflügen, Eggen, Rübenschnidern, Göpeln, Zentrifugen und verschiedenen Einrichtungen für Haus und Hof, Stahlgasmähern und Selbstable-

gern. Und bereits 1891 übernahm Firma Schultz den Verkauf für Getreidewannemühlen der Firma Dreyer in Gaste. Dieses waren die Anfänge, aber es ging unaufhaltsam weiter, trotz Krieg und militärischer Niederlagen.

Die ersten Schlepper rollten an und etwa zu dieser Zeit auch die ersten AMAZONE-Walzendüngerstreuer.

Seit über 100 Jahren befindet sich das Unternehmen im Besitz der Familie und wird von den Inhabern, Herrn Schmidt und Herrn Witte jun., geführt. Gleichzeitig steht ein fachkundiger Mitarbeiterstab zur Verfügung, der in allen Bereichen der modernen Landtechnik die Aufgaben wahrnimmt.



Lager Mehlem



Firma Anton Schultz & Co. in Münster

Um den heutigen aktuellen Erfordernissen gerecht werden zu können, wurde der Betrieb in Münster von der Hafenstraße zur Weseler Straße verlegt, wo sich der Hauptsitz in neuen Gebäuden befindet. Dazu gehören das Hauptmaschinenlager, Zentralersatzteillager, die Verwaltung, der Generalvertrieb für Unimog und Reparaturwerkstätten für die verkauften Schlepper, Unimog und Landmaschinen. Dazu gehören ferner die Zweigbetriebe in Legden, Rhedebrügge, Ibbenbüren, Rheine und Lüdinghausen. Aufgrund der Größe des gesamten Unternehmens stehen ein entsprechender Fuhrpark mit Lkw und Kundendienstwagen im ständigen Einsatz zum Ausliefern der Maschinen oder z. B. für Vorführungen.

In den letzten 10 Jahren konnten so allein von der Firma Schultz an Händler und Schmiedemeister an AMAZONE-Erzeugnissen

ca. 4000 Düngerstreuer und 1300 Drillmaschinen

verkauft werden. Natürlich kommen noch Rütteleger, Pflanzenschutzspritzen, Großflächendrill-

maschinen und Großflächendüngerstreuer sowie Kartoffelsortierer und Sortieranlagen in beachtlicher Stückzahl hinzu.

Um die Aufträge in einem solch großen Rahmen abwickeln zu können, wird im Voraus bestellt und eingelagert. In der Saison zeigt sich dann die Stärke, daß ab Lager sofort alle Maschinen geliefert werden können. Wartezeiten sind ausgeschlossen, denn zufriedene Kunden waren schon immer eine besonders gute Empfehlung.

Das Ziel der Firma Schultz ist es, ein gut abgestimmtes, im Markt erfolgreiches Programm zu führen, wie AMAZONE es bietet.

Die zielstrebige Arbeit an der Verkaufsfreundlichkeit hat dazu geführt, daß solche Leistungen, wie die vorgenannten Stückzahlen es beweisen, erreicht wurden. Mit der richtigen Einstellung zur Kundschaft wurden alle landtechnischen Probleme angefaßt. Der Erfolg zeigt, daß mit Einsatzwillen, Optimismus und Zuversicht eine gute Position im Markt zu erreichen und weiter auszubauen ist.

Hoe

Eine besondere Vorführung

Erfahrene, in der Praxis seit Jahrzehnten tätige Landwirte sind nicht nur schlau, sondern wissen immer alles besser. In der Bodenbearbeitung sind sie Experten und kennen ihren Boden wie die eigene Westentasche. Von Anfang an allem Neuen gegenüber sehr skeptisch eingestellt, ist es nicht leicht zu überzeugen und für bessere Ideen Raum zu schaffen. Im ersten Gespräch wird der junge Verkäufer erst einmal getestet, ob er auch etwas von Ackerbau und Viehzucht versteht. Dieser erste persönliche Kontakt entscheidet über alle weiteren Schritte, die noch folgen müssen.

Durch einen unserer Händler wurden wir zunächst zu einer Verkaufsberatung angefordert. Über einen kurzfristigen Termin war man sich sehr schnell einig. Zur Anschaffung war ein Triomat, d. h. eine Rütteleger mit Drillmaschine und Saatriegel, vorgesehen. Durch eine Anzeige in der Fachzeitschrift war der Bauer auf unser Gerät aufmerksam gemacht worden, so daß Interesse vorhanden war, jedoch unter dem Vorbehalt, daß die Maschine nur bei einwandfreier Funktion gekauft werden kann. Mit einer Belehrung, daß schon andere sich die Zähne ausgebissen hätten, sollte zunächst eine Einschüchterung erfolgen, aber unser Vertrauen zur Leistungsfähigkeit des Triomaten und der gesunde Optimismus ließen nur eine Vorwärtsstrategie zu.

An den Hängen des Teutoburger Waldes bzw. dessen Ausläufern bekamen wir, nachdem der Boden genügend abgetrocknet war, unsere Chance, in einem Arbeits-

gang die gegebenen Zusagen über Funktion und Leistung des Triomaten unter Beweis zu stellen. Es war ein prächtiger toniger Lehm Boden, den wir nun in einem Zug saattbettfertig machen mußten, wobei ja auch gleichzeitig gesät wurde. Nach einer Runde hatten wir erkannt, daß wir das schwierigste Stück (so ist es immer) vorgesetzt bekommen hatten. Bekanntlich ist am Hang das obere Teil am hartnäckigsten und schwersten, und wir hatten viel Mühe, damit fertig zu werden. Ein verschmitztes Lächeln des Bauern konnte noch übersehen werden, jedoch die anschließende Bemerkung: „Dies hat doch alles keinen Sinn“ war einfach zuviel.

Nach einem mit harten Ausdrücken geführten Palaver war es möglich, die eigene Konzeption durchzuführen. Die zu bearbeitende Fläche wurde halbiert und jedes Teil für sich bearbeitet, vorne AMAZONE Triomat, hinten ein Doppelzug schwerer Acker Eggen des Bauern. Im vorderen Feld konnten wir beweisen, daß unser Gerät in einem Durchgang gute Arbeit leistet. Nur mit dem Doppelzug Eggen waren vier Durchgänge erforderlich, um ein einigermaßen gutes Saattbett zu erreichen, das jedoch so festgefahren war, daß die noch nachfolgende Drillmaschine trotz 10 kg Federbelastung pro Schar das Saatgut nicht in den Boden brachte.

Erst nach dieser Gegenüberstellung der neuen besseren Bearbeitungsmethode gegenüber der bekannten Arbeitsweise konnte klargestellt werden, um wieviel besser der Triomat auf gleichen Bodenverhältnissen ist. Mit dieser Vorführung konnten alte Erkenntnisse überzeugend widerlegt werden im Sinne einer rationelleren und ertragsreicheren Entwicklung. Anschließend bei der Bestellung gab es kein Gerangel um die Rabatte, sondern eine durch Tatsachen geschaffene Erkenntnis des Fortschritts ließ die Auftragserteilung zur Formsache werden.

Hoe



Ein Vierteljahrhundert AMAZONE in Frankreich

Sogleich nach der Währungsreform von 1948 in Westdeutschland und sogar lange bevor die EWG erlassen und zur Realität wurde, war die gegenseitige Ergänzungseigenschaft der deutschen und französischen Wirtschaft eine Tatsache und eine solide Erscheinung auf dem umfangreichen französischen Markt, eine verbindliche Bedingung für den Landmaschinen-Fabrikanten, um den Titel einer Firma von europäischem Niveau zu gewinnen. Aus diesem Grunde hat Dipl.-Ing.

Heinrich Dreyer ab Anfang 1949 im Namen der Amazonen-Werke einen Vertretungsvertrag mit der französischen Firma für den Vertrieb der Landmaschinen in Frankreich, L. BARA S. A. in Versailles, unterzeichnet. Nun ist ja AMAZONE seit einem Vierteljahrhundert auf dem französischen Markt anwesend, und es schien uns interessant zu sein, anlässlich dieses Umstandes flüchtig Frankreich zu besuchen.

Die Firma Bara ist eine Aktiengesellschaft des Familienmodells

und wird von Herrn François Dezort, dem Schwiegersohn des im Jahre 1958 verstorbenen Herrn Bara, geleitet. Der Firmensitz ist in Versailles im Pariser Großraum, und außer der Vertretung der Amazonen-Werke beschäftigt sich Bara mit dem Vertrieb in Frankreich von Holder-Fabrikaten (Gebrüder Holder, Metzgingen/Württemberg), von Eicher-Schleppern (Gebrüder Eicher, Forstern/Oberbayern), von Niemeyer-Mähern und Heubereitungsmaschinen (H. Niemeyer Söhne, Riesenbeck/Westfalen) und von den New Idea selbstfahrenden Maiserntemaschinen und Feldhäckseln (New Idea, Coldwater/Ohio, USA).

Diese Firma beschäftigt fortdauernd 75 Personen, denen alle Geschäftsphasen, der Kunden-

des in Frankreich stellt sich gegenwärtig in abgerundeten Zahlen folgendermaßen vor:

AMAZONE-Düngerstreuer	100 000
AMAZONE-Drillmaschinen	5000
AMAZONE-Rütleleggen	2500
AMAZONE-Kartoffelsortierer	1000

Indem man diese Zahlen betrachtet, muß man berücksichtigen, daß diese Mengen besonders die Maschinen von großem Fassungsvermögen oder von großen Arbeitsbreiten betreffen. Von den Düngerstreuern werden die Modelle von 600 und 1000 Litern bevorzugt. Was die Drillmaschinen und Rütleleggen betrifft, handelt es sich hauptsächlich um die Arbeitsbreiten von 3 und 4 Metern. Die vor kurzem eingeführten Exaktverteiler werden in

100 ha, was eben über die Tendenz für große Maschinen Aufschluß gibt.

Die französische Landwirtschaft besteht jedoch nicht lediglich aus den Großbetrieben: Zum Beispiel stellt das West- und Mittelfrankreich die Gebiete der Viehzucht dar, wo die AMAZONE-Streuer zum Ausbringen der pulverförmigen Dünger auf den Futterfeldern verwendet werden. In den Weinberggegenden arbeiten unsere Streuer, mit den Tiefen-

düngungsscharen und Reihenspreuvorrichtungen ausgestattet.

In Frankreich ebenso wie in den anderen EWG-Ländern nimmt die landwirtschaftliche Bevölkerung ab, und die landwirtschaftlichen Betriebe werden größer. Indem sie die Reihe der an diese Entwicklung angepaßten Maschinen anbieten, rechnen die Amazonen-Werke und Bara mit der Aufrechterhaltung und sogar mit der Übertreffung ihres Anteils auf dem französischen Markt. P. P.

AMAZONE-Händler im Ausland: Firma P. Hanraets, Maasbree, Holland

Einer der treuesten AMAZONE-Kunden ist die Firma P. Hanraets, Maasbree aus Holland. Seit 1930 bezieht diese Firma AMAZONE-Erzeugnisse direkt von unserem Werk. Bereits lange vorher wurden jedoch schon AMAZONE-Maschinen verkauft, die über Zwischenhändler bezogen wurden.

Die Firma Hanraets, IHC-Vertragshändler, ist ein Familienunternehmen mit ca. 20 Mitarbeitern. Der Hauptsitz ist in Maasbree in der niederländischen Provinz Limburg. Über eine Zweigniederlassung in Deurne wird auch die Provinz Brabant mit in den Verkaufsbereich einbezogen. Bei der Zusammenarbeit mit der Firma Hanraets zeigen sich die günstigen Folgen des EWG-Zusammenschlusses, da nach Fortfall schwieriger Grenzformalitäten alle Maschinen per Lkw von dieser Firma direkt vom Werk abgeholt werden. Schon seit vielen Jahren kommt einer der Herren Hanraets persönlich mit seinem Lkw, um vor allen Dingen Zentri-

fugaldüngerstreuer und Drillmaschinen hier abzuholen. Durch diese vielen Besuche hat sich zwischen den Mitarbeitern unserer Exportabteilung sowie auch der Versand- und Ersatzteilabteilungen zu den Herren Hanraets ein persönlicher Kontakt entwickelt. Die Herren Hanraets, die die AMAZONE-Gastfreundschaft schon oft in unserem Hause genießen durften, revanchieren sich stets bei den Damen unserer Exportabteilung mit einem Stück der guten holländischen Vollmilch-Schokolade und bei den Herren mit den bekannten holländischen Zigarren.

Durch die häufigen Fahrten zu unserem Werk ist dieser wohl unkomplizierteste Kunde stets über die neuesten Maschinenentwicklungen in unserem Hause bestens informiert und kann so in persönlichem Engagement alle AMAZONE-Erzeugnisse mit besten Fachkenntnissen direkt vom Werk aus in der Kundschaft verkaufen.

Ho



AMAZONE ZG in Frankreich im Einsatz

und Ersatzteildienst, die technische Betreuung der Händler, die Werbung und alle Finanz- und Buchhaltungsprobleme obliegen.

Das Zentrallager für Ersatzteile in Versailles umfaßt die Fläche von 3000 qm. Das Maschinen-Zentrallager in Montfort-l'Amaury hat den verdeckten Flächenraum von 7500 qm und außerdem noch den Flächenraum im Freien von 22 000 qm. Dieses Lager verfügt über zwei Eisenbahn-Gleisanschlüsse sowie über zwei LKW-Laderampen. Drei Laufkräne und viele Handhabungsgeräte erlauben ein schnelles Ab- und Auf-laden der Maschinen.

Bara besitzt einen Kraftfahrzeugpark von 20 Wagen, deren Hälfte für den Transport der Vorführmaschinen bestimmt ist. Die übrigen Kraftwagen (besonders die Lieferwagen) dienen den Kundendienst-Monteuren.

Im Jahre 1959 hat die Beseitigung der Zollbarrieren dank der Ent-stehung der EWG und die Einführung des damals neuen Zentri-fugal-Düngerstreuers AMAZONE ZA eine umfangreiche Verkaufsentwicklung der AMAZONE-Maschinen verursacht, die seitdem fortgesetzt wurde. Ein flüchtiger Ausweis des AMAZONE-Bestan-

Frankreich in der 6-Meter-Arbeitsbreite verkauft.

Dank der Tätigkeit der Firma Bara nimmt jetzt AMAZONE tatsächlich in Frankreich den Rang des 1. Düngerstreuer-Verkäufers, des 1. Drillmaschinen-Einfuhrhändlers, des 1. Rütleleggen-Einfuhrhändlers ein, und zwar trotz der Konkurrenz der bedeutenden dortigen Fabrikation (besonders auf dem Gebiete der Drillmaschinen) und ebenfalls trotz der leistungsfähigen Konkurrenz der anderen außerhalb Frankreichs bestehenden Fabrikanten (in Deutschland, den Niederlanden, Dänemark, Schweden usw.).

Jährlich verlassen 300 für Bara bestimmte Waggonen die Werke in Gaste, Hude und Forbach. Ungefähr ein Drittel von diesen Waggonensendungen erreicht direkt die Regional-Vertriebslager in Süd- und Westfrankreich; die übrigen Waggonen gehen durch das Zentrallager von Bara in Montfort-l'Amaury, ca. 20 km westlich von Versailles. Dieses Lager befindet sich im Herzen des weitesten und vom landwirtschaftlichen Standpunkt reichsten Gebietes. In einem Umkreis von 250 km ist es die fruchtbare Ebene mit vielen landwirtschaftlichen Großbetrieben von mehr als





Werbung durch guten Kundendienst

Die steigenden Verkaufserfolge unserer Firma haben viele Ursachen. Ein wesentlicher Faktor dürfte hierbei jedoch der Kundendienst sein. Gerade das Thema „Kundendienst“ wird bei AMAZONE sehr groß geschrieben.

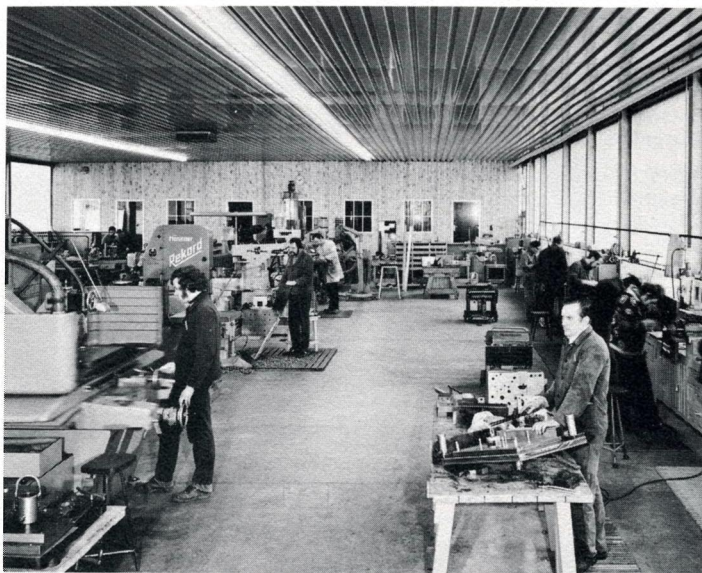
Wesentlich beteiligt an dem Kundendienst sind unsere Werkmonteure. Sie sind gut ausgebildete Fachkräfte, die mit modernst eingerichteten Werkstattwagen sowie einem Vorführ-Lkw ausgerüstet sind. Die Monteure werden bei Reklamationserledigungen, Vorführungen sowie bei größeren Ausstellungen im In- und Ausland eingesetzt. Sie vertreten oft ganz allein unsere Firma beim Kunden, so daß ihnen ein hohes Maß an Verantwortung auferlegt wird. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß ein Monteur oft einen Kunden besuchen muß, der wegen eines Schadens bereits stark verärgert ist. Der Monteur muß sich auf diesen Kunden einstellen und alles versuchen, hier ausgleichend zu wirken. Schon ein falsches Wort kann hier für zukünftige Geschäfte katastrophale Auswirkungen haben, die oft nie-

mals wieder zu beseitigen sind. Auch muß es der Monteur verstehen, sich auf die verschiedenen Temperamente, auf unterschiedliche Gebräuche, Dialekte, und im Ausland auch auf verschiedene Sprachen und Gewohnheiten einzustellen. Nur wer hier in eigener Selbständigkeit unsere Firma verantwortungsvoll nach außen vertreten kann und außerdem über Fähigkeiten verfügt, sowohl einen Schaden schnell zu erkennen und zu beseitigen als auch ggf. einen Kunden fachlich zu beraten, ist geeignet, im Außendienst erfolgreich tätig zu sein. Hierbei wird vorausgesetzt, daß längere Trennungen von der Familie und unregelmäßige Arbeitszeiten in Kauf genommen werden müssen.

Von den Arbeiten und Pflichten der Monteure bei Reklamationen, Vorführungen, Maschineneinsätzen und Ausstellungen sowie von anderen Aspekten des Kundendienstes wie technische Beratung, Ersatzteildienst, Erstellung der Betriebsanleitungen und Ersatzteillisten usw. werden wir in den kommenden Nummern dieser Zeitschrift berichten. Ho.

Am 4. Februar 1974 war es soweit, die Lehrwerkstatt und die Werkzeugmacherei zogen um. Zu diesem Zweck war die alte Holzhalle, in der sich das Holzlager, die Trockenräume, die Radmacherei und die „Kunststoffbude“ befanden, umgebaut worden. Keiner ahnte, daß aus der alten Halle so eine schöne, geräumige und helle Abteilung werden würde. Aufgrund der guten Geschäftslage war es der Firmenleitung möglich, die neue Werkzeugmacherei auf das großzügigste auszustatten. Der Fußboden erhielt einen besonders glatten und isolierenden FAMA-Estrich. Die Lichtbänder bekamen eine Doppelverglasung, und die Hallendecke wurde mit einer verzinkten Profilabdeckung versehen. Vor allem die dazugehörigen Toiletten, Wasch-, Dusch-, Umkleide- und Aufenthaltsräume sind so gestaltet, daß man sie gerne benutzt bzw. sich gerne in ihnen aufhält. Die Abteilung ist nicht nur schön hell, sondern auch gut durchlüftet und wohltemperiert. Hier kann ein Werkzeugmacher beweisen, was er gelernt hat, nämlich gute, präzise

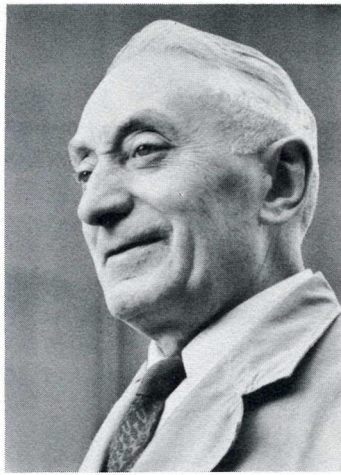
Die neue Abteilung Werkzeugmacherei!



Werkzeuge anzufertigen. Viele, die in diese Abteilung kommen, werden sich sicher gerne an den Tag erinnern, an dem hier unser großes Betriebsfest anlässlich des 90jährigen Jubiläums im vorigen Jahre gefeiert wurde mit der schicken Tanzmusik und dem guten Löwen-Bier.

Mit dieser neuen Halle wurde aber nicht nur etwas Besonderes für die Werkzeugmacher getan, sondern hier soll demonstriert werden, was AMAZONE unter Lebensqualität versteht, unter menschenwürdigen Arbeitsbedingungen usw., und so soll es einmal im ganzen Betrieb aussehen!

Jeder hat Verständnis dafür, daß dieses Ziel nicht von heute auf morgen verwirklicht werden kann. Dafür ist es auch zu kostspielig. Aber wenn die Geschäfte weiterhin so gutgehen wie bisher, dann wird es schon bald weitergehen mit dem Ausbau einer neuen Abteilung. Wir müssen aber alle dafür sorgen, daß die neuen Räume auch möglichst lange neu bleiben, damit wir uns auch weiterhin wohlfühlen am Arbeitsplatz. K. D.



Ein verdienter Mitarbeiter

Wenn in dieser Ausgabe von der Produktion, von der technischen Entwicklung und vom Vertrieb die Rede war, so sollen auch die Menschen in ihren vielfältigen Beziehungen zum Werk nicht vergessen werden.

Stellvertretend für die über 700 Beschäftigten stellen wir einen Mitarbeiter vor, der seit 45 Jahren im Stammwerk Gaste tätig ist.

Karl Sindt begann seine Tätigkeit bei den AMAZONEN-WERKEN nach Absolvierung einer Lehre bei den Klöckner-Werken in Ge-

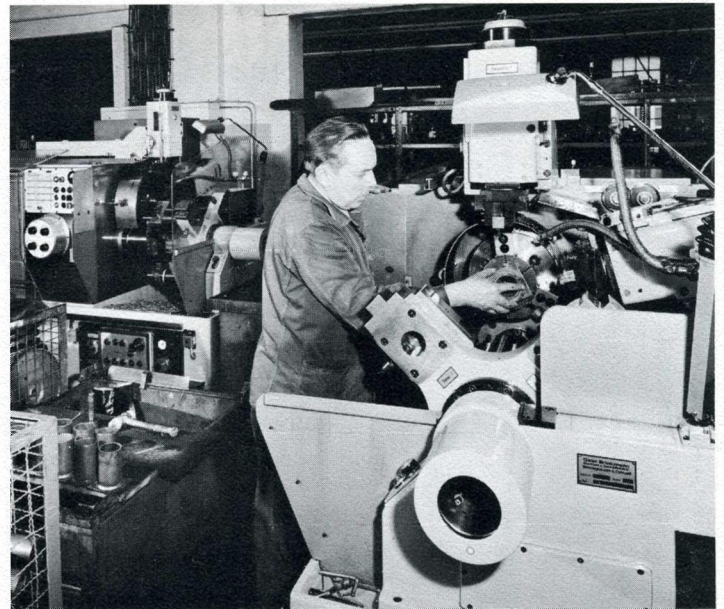
orgsmarienhütte und nach einigen Gesellenjahren bei den Firmen Keller in Laggenbeck und Windmüller und Hölcher in Lengerich am 26. Januar 1929. Es war gerade eine neue moderne Drehbank angeschafft worden, die man seiner Obhut anvertraute. Im Jahre 1938 übernahm er die Leitung der Lehrwerkstatt, die vorher viele Jahre von Friedrich Schleutker, der den älteren Mitarbeitern sicher noch in Erinnerung ist, betreut wurde. Über 200 Lehrlinge oder, wie man heute sagt, Auszubildende wurden seit-

her unter seiner Regie zu Facharbeitern herangebildet. Seine Leistungen auf diesem Sektor fanden vielfache Anerkennung, u. a. werksseitig durch die Ernennung zum Werkmeister und durch die Industrie- und Handelskammer in Osnabrück, die ihn in ihren Prüfungsausschuß berief, dem er seit über 20 Jahren angehört. Durch den Umgang mit jungen Menschen ist Karl Sindt selbst jung geblieben, und es fällt schwer zu glauben, daß er in Wirklichkeit schon die „Pensionsgrenze“ überschritten hat. W. My.

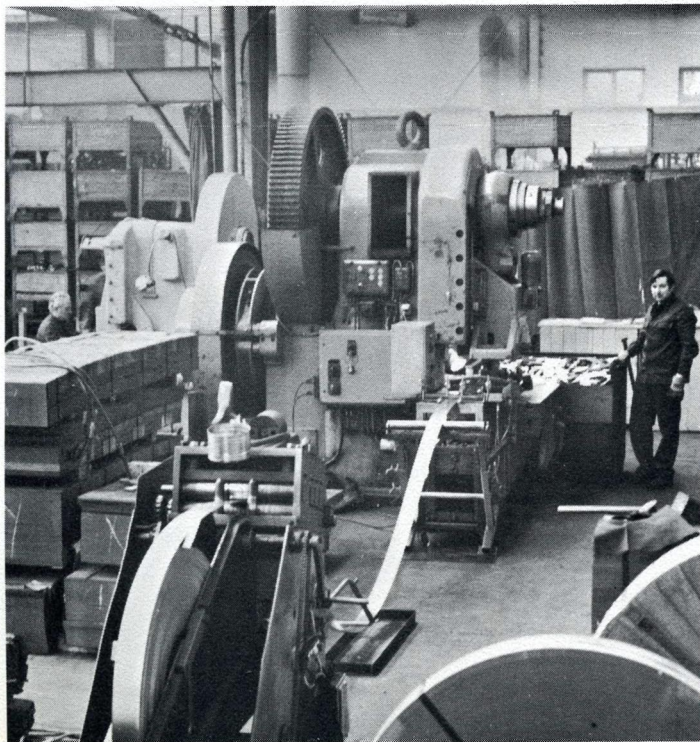
Die Neuanschaffung: 2 Brinkmann-Automaten

Die Hauptattraktion unserer Gaster Dreherei sind die beiden neuen Brinkmann-Futterautomaten. Das sind moderne Drehmaschinen mit einem programmierbaren Arbeitsablauf. Ein unbearbeitetes Drehteil wird in das Futter gesteckt, durch Knopfdruck schließt das hydraulische Spannfutter und hält das Drehteil zur Bearbeitung in der Maschine fest. Jetzt wird die Schutzhaube geschlossen, damit die Drehflüssigkeit während der Arbeit nicht herauspritzt. Ein zweiter Knopfdruck setzt den Ablauf bis zu vier Arbeitsgängen hintereinander in Betrieb. Vordrehen, Fertigdrehen, Anfasen, Nutenstechen usw. werden automatisch von der Maschine erledigt, und wenn das Werkstück fertig ist, schaltet sich die Maschine selbständig ab und

öffnet die Schutzhaube, damit die Bedienung das bearbeitete Teil herausnehmen und den Automaten neu beschicken kann. Bedient werden beide Drehautomaten von einem Mann, der seit über 30 Jahren in unserem Hause tätig ist. Er hat bei AMAZONE den Beruf eines Drehers erlernt und versorgt diese beiden wertvollen Drehwunder mit großer Verantwortung und großem Geschick. Sinn und Zweck einer derartigen Anschaffung ist die Zeiteinsparung bei der Bearbeitung der Einzelteile, um die AMAZONE-Maschinen trotz der steigenden Personal- und Materialkosten nicht zu teuer werden zu lassen. Wenn durch eine derartige Investition auch noch eine Arbeits erleichterung erreicht wird, so ist damit allen bestens gedient. K.D.



Betriebsabteilung „Zuschnitt und Stanzerei“



Hier beginnt der lange Weg des Materials durch die Fertigung. Hier werden mit LKW und Bundesbahnwaggons die Blechpakete, Blech-Coils, Rohrbündel, U-Eisen- und Winkelisen-Bündel angeliefert, mit dem 5-t-Brückenkran spielend leicht entladen und im Materiallager zunächst gestapelt.

Von dort wird das Material mit dem Kran zu den „Zerkleinerungsmaschinen“ gebracht: Blechscher, Profilscher, Trennjäger, Kaltkreissägen, Stanzeln. Hier kommt es ganz besonders auf genaue Einstellung der Maschinen und exakte Arbeit an, denn Fehler und Ungenauigkeiten, die hier gemacht werden, rächen sich auf den vielen nachfolgenden Bearbeitungsstationen mehrfach bzw. machen es unmöglich, die Teile maßgerecht zusammenzuschweißen und zu brauchbaren Maschinen zusammenzumontieren.

Einen besonders großen Rationalisierungsfortschritt haben wir in den letzten Jahren durch die Einführung der automatischen Bandvorschubeinrichtung erzielt. Jetzt müssen nicht mehr wie frü-

her die Blechtafeln zuerst auf der Blechscher in Streifen geschnitten werden, um dann aus den Blechstreifen auf der Stanze die entsprechenden Teile auszustanzen, sondern jetzt werden die Blechstreifen gleich in passender Breite zu einer Rolle (Coil) aufgewickelt angeliefert. Die automatische Bandvorschubeinrichtung schiebt den Blechstreifen immer in passender Länge unter die Stanze, und im Dauerhub wird ein Teil nach dem anderen ausgestanzt oder sogar in einem Folge-Werkzeug noch zusätzlich gelocht und verformt. 25 Mitarbeiter sind in der Abteilung Zuschnitt und Stanzerei tätig, wovon ein großer Teil schon sehr lange zur Amazone-Mannschaft gehört (z. B. Herr Schröter 17 Jahre; Herr Amann 13 Jahre; Herr Ramke 17 Jahre; Herr Egbers 14 Jahre usw.). Seit 10 Jahren wird die Abteilung von Herrn Wöhler geleitet, der 10 Jahre selbst an der Stanze gearbeitet hat und nun schon seit 20 Jahren Amazone-Mitarbeiter ist. Gibt es auch Probleme und Wünsche in dieser Abteilung? Nun, wo gibt es die nicht!

Da gibt es manche Maschinenwünsche, z. B. eine neue, breitere Tafelblechschere und eine neue Stanze, aber möglichst eine besserer Qualität, die nicht bei jedem kräftigen Hub ein paar Millimeter „das Maul aufmacht“. Von allen Wünschen weitaus am dringendsten ist der Wunsch nach mehr Platz. Es ist zum Ver zweifeln, wenn man nicht weiß, wohin man dann noch eine Stapelkiste abstellen und wohin man noch das angelieferte Material ablegen kann. Die halbe Verladerampe ist inzwischen schon als Materiallager – sehr zum Leidwesen der Abteilung Versand – zweckentfremdet. Erfreulicherweise zeigt sich aber nun ein „Lichtblick“: Demnächst wird eine neue Fertigungs-Halle gebaut – der Auftrag ist schon vergeben – in welche die Malerei, die Versuchswerkstatt, Tischlerei

und die Werkzeugmacherei einziehen sollen. Dann wird die Drillmaschinen-Grundmontage aus der Zuschnitthalle in die Montagehalle verlegt, so daß auch die Abteilung Zuschnitt und Stanzerlei Hallenfläche hinzubekommt. Sicherlich nicht so viel wie gewünscht aber doch schon ein Fortschritt!

Wenn man daran denkt, daß bis 1963 unser Materiallager der freie Himmel war und auch draußen mit dem Trennjäger zugeschnitten wurde und jede Tafel Blech und jede Stange Eisen von Hand vom LKW abgeladen und auf der Schulter oder mit dem „Bollerwagen“ in die Halle und an die Maschinen transportiert werden mußte, muß man doch befriedigt feststellen: Wir sind schon ein ziemliches Stück weitergekommen. Dr. Sch.

Eine rentable Investition: Buckel-Schweißmaschine

Eine Investition, die uns in den letzten Jahren einen besonders großen Rationalisierungseffekt gebracht hat, ist die Buckelschweißmaschine.

Was ist das, eine Buckelschweißmaschine?: An den zusammenzuschweißenden Blechteilen werden an ganz bestimmten Stellen beim Ausstanzen gleichzeitig kleine „Buckel“ ausgeprägt. Beim Zusammenpressen dieser Teile auf der Buckelschweißmaschine fließt der Schweißstrom über diese Buckel in das anzuschweißende Gegenstück. Dabei schmelzen die Buckel selbst und genau die Stellen des Gegenstücks, wo die Buckel aufliegen. So ergibt sich eine besonders gute und sichere Verschweißung, und man kann mehrere Buckel gleichzeitig in einem Hub schweißen.

So werden z. B. in einem Hub die beiden Scharblechhälften zu einem Scharschuh zusammengeschweißt. In einem weiteren Hub wird der Scharschuh an das Scharhalterrohr angeschweißt. Immer mehr Teile, die früher oder auch z. Z. noch auf konventio-

nelle Art zusammengeschweißt werden, sollen künftig „gebuckelt“ werden. Das spart Arbeitszeit.

Die Maschine hat 1970 24 054 DM gekostet. (Heute würde sie wegen der schleichenden Inflation mindestens 30 000 DM kosten.) Dazu kommen Kosten für inzwischen angefertigte Werkzeuge in Höhe von ca. 5000 DM.

Bisher konnte die Buckelschweißmaschine noch gar nicht mit der vollen Schweißkapazität ausgelastet werden, weil sie über die lange Niederspannungsleitung vom Trafo nicht genug „Saft“ bekommt. Daher ist geplant, direkt neben der Buckelschweißmaschine, dort, wo z. Z. noch die Tischlerei ist, eine neue Transformatorstation einzurichten mit einem Trafo nur für die Buckelschweißmaschine und einem weiteren für den übrigen Betrieb. Der elektrische „Saft“ kommt dann mit 20 000 Volt über ein Erdkabel bis mitten in unsere Halle. Und was kostet dieser „Spaß“? Noch weitere rd. 80 000 DM! Dr. Sch.



Ein verdienter Mitarbeiter

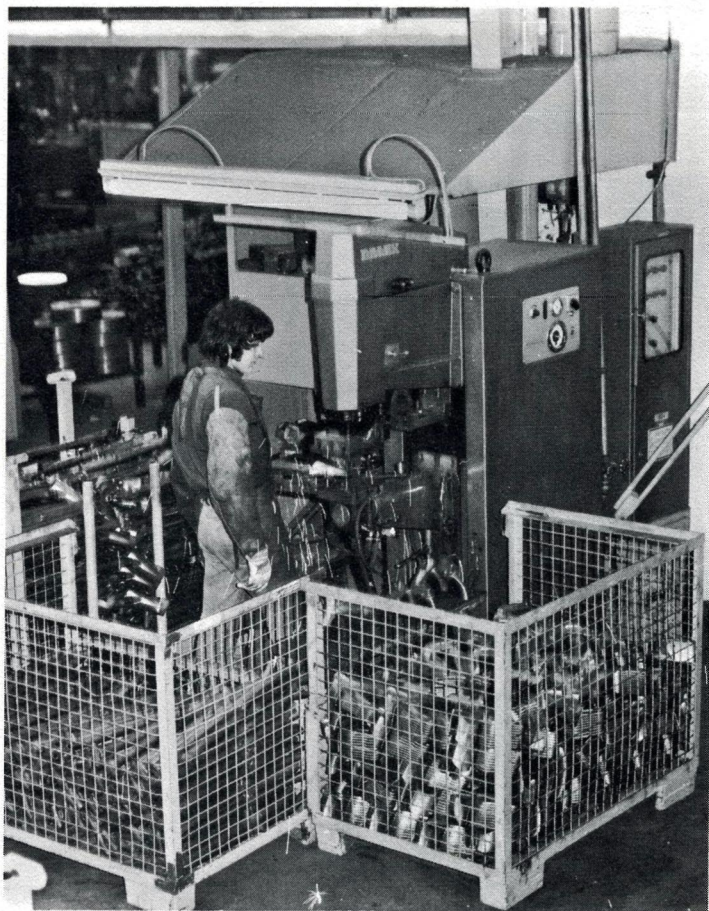
Wenn in den Amazonen-Werken Orden verliehen würden, müßte man bestimmt Herrn Herbert Kuhr mit dem Amazone-Verdienstorden auszeichnen und dabei feststellen: Herbert Kuhr hat sich um die Amazonen-Werke verdient gemacht.

Wer kennt ihn nicht, unseren lieben Herrn Kuhr, wie er mit langen Schritten im Jet-Tempo durch die Hallen läuft, immer geschäftig und voll sprudelnder Initiative und immer im Wettlauf mit der Zeit. Ein Mensch von „altem Schrot und Korn“, ja, das ist er buchstäblich, manchmal eckig und kantig, manchmal sogar streng und scharf, wenn es sich um Dinge handelt, die nicht immer seiner Auffassung von Pflicht und Anstand entsprechen. In dieser äußerlich vielleicht rauen Schale steckt aber ein herzenguter, ja sogar weicher Kern, weshalb er allen, die es ehrlich meinen, ein guter Freund geworden ist.

Ein paar Daten seines Lebenslaufes:

Am 3. März 1907 in Stolp/Pommern geboren; am 25. August 1950 Eintritt als Schlosser-Meister in die Amazonen-Werke in Gaste; dort zuerst in der Versuchswerkstatt tätig; 1953 Übersiedlung als Werkmeister nach Hoykenkamp in das 1949 in gemieteten Hallen der ehemaligen Firma Weserflug neu eröffnete Zweigwerk; 1958 wiederum Übersiedlung als Meister für die Produktion von Drillmaschinen und Stallungstreuer in das neu erbaute Zweigwerk in Hude; außerdem 15 Jahre lang mit viel Mühe, Ausdauer und Erfolg Lehrlingsausbilder.

Ab 1962 Leiter der Ersatzteilabteilung, die zu dieser Zeit sozusagen aus dem Nichts aufgebaut wurde. Herr Kuhr schaffte den heutigen Aufbau mit seinem Fleiß und seinem unermüdlichen Schaffensdrang und ist wohl gerade deshalb jung geblieben. Dr. Sch.



Die „Betriebsabrechnung“ und ihre Aufgaben

Wenn wir an den Anfang unserer Berichte über einzelne Abteilungen aus dem Bereich der Verwaltung die Abteilung „Betriebsabrechnung“ stellen, dann nicht zuletzt deshalb, weil ihre Bedeutung für das Unternehmen oft verkannt wird. Zudem rufen die Herren Betriebsabrechner oder Kostenrechner vielfach den Ärger unserer Mitarbeiter im Betrieb hervor, wenn sie etwa darauf bestehen, daß die ohnehin nicht sehr beliebten Arbeitsscheine auch noch vollständig ausgefüllt werden und z. B. neben der auszuführenden sogar noch die zu belastende Kostenstelle eingetragen werden soll usw. usw., und das alles noch in leserlicher Schrift, weil ja diese Scheine abgelocht werden müßten, damit der „Computer“ auch sämtliche Zahlen richtig auswerten könne. Seien wir ehrlich: Haben sich nicht viele unserer Mitarbeiter oft gefragt, wozu das alles gut ist und ob nicht letztlich doch der Papierkorb frühe Endstation dieses Zettels ist?

Was ist nun eigentlich die tatsächliche Aufgabe dieser Abteilung, die in Gaste mit Herrn Hondrich und Herrn Niehenke besetzt ist, in Hude durch die Herren R. Kuhr und Masanneck vertreten wird und in der im Werk Forbach Herr Momper tätig ist? – Im Gegensatz zur Finanzbuchhaltung, in der die betrieblichen Aufwendungen nach sogenannten Kostenarten (das sind z. B. produktive und unproduktive Löhne, Heizöl, Strom, Instandhaltungsmaterial u. ä.) insgesamt gesammelt werden, wird in der Be-

triebsabrechnung oder Betriebsbuchhaltung festgestellt, wo, d. h. in welchen Kostenstellen, die einzelnen Kosten entstanden sind. Steht also in der Finanzbuchhaltung beispielsweise auf dem Konto „Heizölkosten“ der gesamte Aufwand einer Rechnungsperiode, so erfolgt in der Betriebsbuchhaltung eine Aufteilung dieser Kostenart auf die Kostenstellen, in denen das Heizöl tatsächlich verbraucht wurde, zum Beispiel in der Dreherei oder Malerei usw. Aber auch an dieser Stelle könnte man erneut fragen, was mit einer derartigen Aufteilung bezweckt werden soll. – Es sind zwei hauptsächliche Gründe, die eine ordentliche Betriebsabrechnung in einem Industriebetrieb mit mehreren verschiedenen Erzeugnissen unentbehrlich machen (– und jetzt müssen wir leider etwas ins Fachliche gehen –): Die Kenntnisse der in den einzelnen Kostenstellen angefallenen Kosten ermöglichen erstens verschiedene Wirtschaftlichkeitsberechnungen. So kann man z. B. je Kostenstelle den produktiven Lohn dem unproduktiven Lohn gegenüberstellen und im Vergleich mit Vorjahreszahlen oder Standardzahlen zu bestimmten Erkenntnissen und Schlußfolgerungen gelangen. Weiterhin können einzelne Gemeinkostenarten in ihrer Abhängigkeit von einer schwankenden Beschäftigung beobachtet werden, was besonders wichtig ist für die Festsetzung der Preise in Zeiten der Hochkonjunktur, d. h. der guten Beschäftigungssituation, und in Krisenzeiten, wenn also zur Sicherung

der Arbeitsplätze unbedingt Aufträge beschafft werden müssen. Die durch die Betriebsabrechnung vermittelte genaue Kenntnis der Zusammensetzung der einzelnen Kosten und ihre Aufteilung in sogenannte „feste“ (fixe, beschäftigungsunabhängige) und „bewegliche“ (variable, beschäftigungsabhängige) Kostenbestandteile ermöglicht es also, verschiedene Preise im Interesse einer Sicherung der Beschäftigung des Unternehmens zu kalkulieren. So muß man beispielsweise in Zeiten schlechter Beschäftigung die Preise zeitweilig so niedrig setzen, daß die Kunden einen Anreiz haben und wieder zu kaufen bereit sind. Dies geschieht dadurch, daß man auf eine bestimmte Zeitdauer einzelne feste Kosten – wie z. B. Gebäudeinstandhaltungskosten, Heizungskosten, Maschinenabschreibungen, Kosten der Verwaltung u. ä. – nicht im Preis mitkalkuliert. Der Kunde zahlt dann zwar einen niedrigeren Preis, aber dies ist immer noch besser, als die höheren Preise zu verlangen und evtl. gar keinen Auftrag zu erhalten. Denn dann werden durch den totalen Umsatzausfall nicht einmal mehr die beweglichen Kosten wie Personal- und Materialkosten gedeckt. Das sind lebenswichtige Fragen für eine erfolgreiche Unternehmensführung und den Bestand des Unternehmens selbst.

Eine gute Betriebsabrechnung gibt weiterhin Aufschluß darüber, was eine Arbeitsstunde in den einzelnen Kostenstellen kostet und welchen Anteil diese Kostenstelle an den Gesamtkosten eines Erzeugnisses unseres Werkes hat. Aus der Kenntnis dieser Zahlenwerte kann man mancherlei Schlüsse ziehen: Zum Bei-

spiel kann festgestellt werden, ob es sich lohnt, zur Verrbilligung der Herstellungskosten die eine oder andere Werkzeugmaschine anzuschaffen, oder ob gar gewisse Nebenarbeiten preiswerter in anderen Betrieben, also durch Zulieferanten, ausgeführt werden können. Die Kostenrechnung ist also auch Entscheidungshilfe bei allen Rationalisierungsmaßnahmen.

Die Betriebsabrechnung ist zweitens eine unerläßliche Voraussetzung für die Kalkulation der Stückkosten, da sie die Kosten sämtlicher Kostenstellen und ihre Anteile an den Herstellungskosten eines bestimmten Produktes liefert und somit zur sogenannten Kostenträgerrechnung führt. Im Wege der Nachkalkulation kann festgestellt werden, ob und in welchem Maße bei den einzelnen Produkten die Kosten durch den Preis, den die Kunden unserer Maschinen bezahlt haben, gedeckt ist oder ob gar Verlust entstanden ist. Die Vorkalkulation dient zur Festsetzung neuer Preise. Dies ist insbesondere in einer Zeit allgemein steigender Preise wichtig, wenn das Unternehmen vor Verlusten geschützt werden soll.

Sieht man die Aufgaben der „Betriebsabrechnung“ in dieser Vielseitigkeit, dann wird klar, daß diese Abteilung ohne Zweifel eine Schlüsselstellung einnimmt; von der genauen Betriebskostenrechnung hängt in entscheidendem Maße der Erfolg des Unternehmens ab.

In der nächsten Werkzeitschrift wollen wir eine andere Abteilung aus der „Verwaltung“ vorstellen, damit allen Mitarbeitern einmal Gelegenheit gegeben wird, etwas mehr „hinter die Kulassen“ zu schauen. Dr. F.

AMAZONE-Oldtimer

Zu Beginn des 2. Weltkrieges, als es darauf ankam, daß sich das deutsche Volk aus eigenen Kräften selbst ernährte, wurde im Amazone-Werk die erste Kartoffelvollerntemaschine Europas entwickelt. Ausgehend von einem zapfwellengetriebenen Schleuderrad, welcher den aufgenommenen Kartoffeldamm in eine daneben angeordnete und auf dem Boden abrollende Sieb-Reinigungs- und Fördertrommel schleuderte, aus der die Kartoffeln über ein Reinigungssieb einem Sammelbehälter zugeführt wurden, war es durch den Einsatz dieser Maschine möglich, mit nur 3 bis 4 Personen die Kartoffelernte in größeren landwirtschaftlichen Betrieben zu bewältigen. Von diesem ersten Typ wurden bis Ende des Krieges über 50 Maschinen hergestellt und vor allem in den Ostgebieten mit großem Erfolg eingesetzt.

Als sich nach dem Kriege die deutsche Landwirtschaft in einem immer härter werdenden Konkurrenzkampf behaupten mußte, hatten sich auf dem Gebiet des Kartoffelanbaues die Bedingungen geändert. War es doch we-

niger von Bedeutung, auch die letzten Kartoffeln vom Felde zu ernten, als vielmehr, die Kartoffeln als Früh- oder Saatkartoffeln mit möglichst wenig Arbeitskräften sauber und ohne Beschädigungen einzubringen. Die AMAZONE - Kartoffelvollerntemaschinen wurden in intensiver Entwicklungsarbeit diesen geänderten Voraussetzungen angepaßt und als AMAZONE-Sammelroder zur Serienreife gebracht, so daß in den Jahren 1956 bis 1960 ca. 50% aller Frühkartoffeln im Rheinland mit Hilfe dieser Maschinen geerntet wurden. Auch war der Exportanteil bei diesen Maschinen schon verhältnismäßig groß. So wurden beispielsweise im gleichen Zeitraum diese Maschinen in großer Stückzahl ins sogenannte Waldviertel, eines der Kartoffelanbaugebiete Österreichs, geliefert.

Mit dem allgemeinen Rückgang des Kartoffelanbaues in Deutschland verlor diese Maschine mehr und mehr an Bedeutung, so daß sie im Jahre 1965 wichtigeren Maschinen weichen mußte.

Neu. Sammelroder S 56 R





AMAZONE-Neuentwicklung: JET 3000

Auf der internationalen Landmaschinenausstellung in Paris, der SIMA 1974 (3. – 10. März 1974), wurde eine ganz neue AMAZONE erstmals der Öffentlichkeit gezeigt: die AMAZONE JET 3000. Diese Maschine soll unser großes Düngerstreuer-Programm ergänzen, welches bislang von den EK-Streuern über die gesamte Palette unserer 2-Scheiben-Streuer, den „Schneckenwagen“, bis zu dem ZG 8000 reichte. Dazu einige technische Daten:

Arbeits-Einsatz:

Gekörnte Düngersorten

Arbeits-Breite: 12 m

Fassungsvermögen bzw. Nutzlast:
ca. 2000 kg

Diese Maschine arbeitet nach dem Prinzip der Nockenraddosierung mit Einzelabschaltung und stufenloser Freilaufgetriebe-Regulierung. Dazu kommt der Bodenradantrieb dieser Dosiereinrichtung und die Möglichkeit des Abdrehens. Hierdurch ist eine

Einstell- und Dosiereinrichtung gegeben, welche bezüglich der Präzision des Ausstreuens einer Drillmaschine gleichkommt (Fehlerrgrenzen um $\pm 5\%$). Die einzelnen, also genau festgelegten Teilmengen werden durch Gebläseluft zu den Düsen (insgesamt 16 Stück, 75 cm Abstand) transportiert, welche diese Teilmengen ausbreiten.

Insgesamt eine Maschine, die für große landwirtschaftliche Betriebe gedacht ist, welche intensiven

Getreidebau mit hohen Stickstoffgaben betreiben und dabei keinerlei Risiko eingehen wollen. Insbesondere für Frankreich erhoffen wir uns damit eine weitere Umsatzsteigerung bzw. Festigung unseres dortigen Marktanteils. Der Umsatz unserer „normalen“ Zentrifugalstreuer wird dadurch nicht in Frage gestellt, denn diese haben wegen ihrer größeren Wendigkeit (keine Ausleger) und ihrer wesentlich geringeren Preise für die meisten Landwirte nach wie vor den Vorzug verdient.

Dr. H. D.

Straßenstreuer AMAZONE St 250



Probееinsatz unter extremen Winterbedingungen

Neben den Landmaschinenprodukten bietet unser Werk seit längerer Zeit in verstärktem Maße Spezialmaschinen für den Kommalsektor an. Um auch in diesem speziellen Bereich Fuß fassen zu können, mußte ein völlig anderer Vertriebsweg gesucht werden. Inzwischen gelang es unserer Firma, über die Bundesrepublik verteilt einen Vertreterstamm aufzubauen, der bereits bei den Städten und Gemeinden mit anderen Artikeln eingeführt ist und der sich um den Verkauf der von unserer Firma entwickelten und produzierten Straßenstreuer bemüht. Gleichzeitig versuchen diese Herren, auch die

von unserem Zweigwerk Hude produzierten Siloanlagen und Lagerhallen zum Zwecke der Einlagerung von Streusalzen bei den Städten zu vertreiben.

Neben unseren Bemühungen, ein spezielles Verkaufsnetz aufbauen zu können, steht natürlich im Vordergrund, Maschinen zu entwickeln, die sowohl bezüglich ihrer Einsatzmöglichkeiten als auch bezüglich ihrer Qualität beim Kunden Anklang finden. Im Gegensatz zur Landtechnik ist es leider in der Nähe unserer Werke nur an wenigen Tagen des Jahres möglich, unter extremen Winterbedingungen die Geräte zu erproben.

Durch die guten Beziehungen des für den südbayerischen Bereich zuständigen Vertreters gelang es uns, im Winter die Maschinen unter extremen Witterungsverhältnissen einzusetzen und zu erproben. Zwei Monteure sowie der verantwortliche Konstrukteur fuhren mit LKW und Pkw sowie den Versuchsgeräten zunächst in den Wintersportort Oberstdorf, gelegen im südlichsten Zipfel Deutschlands an der deutsch/österreichischen Grenze. Während der Versuchszeit fanden unsere Herren eine Schneedecke von 1 bis 2 m vor. Gleichzeitig herrschten Temperaturen von -16 bis -20°C . Als besondere Bedingung wurde bei diesem Einsatz verlangt, daß zur Erhaltung der Winterlandschaft nur abgestumpfte Stoffe gestreut werden durften. Alle Versuche fanden in Zusammenarbeit mit dem dortigen Bauhof statt. Gestreut wurde ausschließlich grober Splitt (Korngröße bis 12 mm). Hierbei wurden die verschiedensten Streusysteme sowie unterschiedliche Getriebe usw. erprobt. Meistens konnte wegen der steilen Hänge nur ein Lkw des Bauhofes mit einem dort ansässigen Fahrer eingesetzt werden, der es gewohnt war, an solchen steilen Straßen einen Lkw zu fahren. Hinter dem Lkw mit dem Streuer

fuhr dann ein Pkw. Mit Hilfe einer drahtlosen Funkverbindung wurde die Verständigung zwischen den beiden Fahrzeugen hergestellt. Dennoch kam es häufiger vor, daß in dichtem Schneetreiben die Fahrzeuge sich verloren. Unter diesen harten Bedingungen war es möglich, die Maschinen auf Herz und Nieren zu überprüfen und wichtige Erkenntnisse für die Weiterentwicklungen zu gewinnen. Ähnliche Versuchsserien mit auftauenden Stoffen (Salze) wurden dann anschließend in der süddeutschen Stadt Bad Tölz durchgeführt.

Allgemein kann gesagt werden, daß bei diesen Versuchen alle Beteiligten, angefangen vom Lkw-Fahrer bis zum Leiter des Bauhofes, unseren Herren gegenüber sehr aufgeschlossen waren und diesen in jeder Weise geholfen haben, eine Tatsache, die sicherlich auf die guten Verbindungen unseres Vertreters zu diesen Kunden zurückzuführen ist.

Nur durch derartige praxisnahe Versuche, die mit sehr hohen Entwicklungskosten verbunden sind, wird es uns möglich sein, Geräte zu entwickeln und zu bauen, die auch später als Serienmaschine gegenüber der Konkurrenz erfolgreich sind. Ho

Maschine anzuheben, und den zweiten, um die beiden Hälften der Rüttelegge hydraulisch einzuklappen.

Jetzt ging's zum Feld mit dem Schlepper mit der 6-m-RE im eingeklappten Zustand „huckepack“; Transportbreite nur noch 2,50 m. Auf dem Feld angekommen brauchte der Schlepperfahrer nur wiederum seine zwei Hydraulikhebel zu betätigen, und schon stand die Maschine auf dem Ackerboden fertig zum Einsatz.

Der Boden war mittelschwer, schon im letzten Herbst grobschollig gepflügt. Eine allzu tiefe

die Kluten durch die schnelle Bewegung der Zinken im Boden, und die nachlaufende Packerwalze „packt“ den Boden an der Oberfläche und mit deren Zacken auch in einigen cm Tiefe, damit das Saatkorn in einer etwas gefestigten Bodenschicht abgelegt wird, wo es den für das Keimen unbedingt notwendigen „Bodenschluß“ vorfindet.

Die RE 50/60 S sind aus zwei, an einem Mittelrahmen pendelnd aufgehängten einzelnen Rütteleppen zusammengesetzt, was außer dem Vorteil des Einklappens für den Straßentransport auch den Vorteil der guten An-



Vorführung: AMAZONE-RE 60 Rüttelegge mit Packerwalze

Vor kurzem fand bei einem Landwirt in Dortmund eine Vorführung unserer RE 60 S mit 6 m Arbeitsbreite und angebauter neuer Packerwalze statt.

Der Huder LKW, besetzt mit Herrn Hahler und Herrn Higgen, setzten sich in Marsch in Richtung Dortmund, wo sie sich mit Herrn Tempel, dem Werksbeauftragten für das Dortmunder Gebiet, bei dem zum Kauf interessierten Landwirt, Heinrich Hidemann, in Dortmund-Wickede trafen. Dort stand ein 150-PS-Schlü-

ter-Schlepper schon bereit. Der LKW fuhr längsseite an eine Rampe und der Schlepper auf der Rampe rückwärts an die RE 60 S heran. Die Dreipunktklenker wurden angekuppelt, die Hydraulikkuppelung des Ölschlauchs eingesteckt und noch die Gelenkwelle angeschlossen, und fertig war der ganze Anbau an den Schlepper. Jetzt brauchte man nur noch zwei Hydraulikhebel auf dem Schlepper zu betätigen, nämlich den einen, um mittels der Dreipunkthydraulik die ganze

Bearbeitung war daher nicht erwünscht. Die Packerwalze, auf die sich die Rüttelegge abstützt, wurde daher mittels der einfachen Höhenverstellung auf mittlere Arbeitstiefe der RE eingestellt.

Und nun ging's los: Schlepperfahrer aufsitzen, Hydraulik in Schwimmstellung bringen, Zapfwelle einschalten, Gang (ca. 8 km/h) einlegen, Schleppermotor auf volle Drehzahl bringen, Handbremse lösen und Kupplung kommen lassen. Die Spannung auf den Gesichtern der Zuschauenden, der aktiv und passiv Beteiligten, verwandelte sich in Schmunzeln: Phantastisch, wie in einem Arbeitsgang auf 6 m Breite die klutig-schollige Feldoberfläche sich in ein wohlgeordnetes, feingekrümeltes, ebenes Saatkorn verwandelt. Die RE lockert den Boden und zerbricht

passung an die oft unebene Feldoberfläche hat.

Auch dieser Vorteil und die ganze Arbeitsweise der Amazone-RE 60 S gefiel dem Landwirt, der Preis wurde akzeptiert, und das Geschäft war perfekt. Befriedigt fuhren die Amazone-Herren Tempel, Higgen und Hahler wieder nach Hause.

Interessant ist noch, daß der Landwirt auch eine Amazone-EV 900/6 und einen Amazone Jumbo-ZG 8000, ziemlich neuer Anschaffung, besitzt. Seine Frage war noch, ob man denn nicht die RE 60 S mit der EV 900/6 kombinieren könne. Er habe sowieso die Absicht, seinen neuen 150-PS-Schlüter gegen einen 180-PS-Schlüter umzutauschen. Utopie? Sicherlich noch für heute. Aber hier deutet sich schon an, was man unter „Landtechnik von morgen“ zu verstehen hat! Dr. Sch.

AMAZONE-Neuentwicklung: Mineraldüngerlager

Die sogenannte „Lose Düngerkette“ – das bedeutet die sacklose Verarbeitung des Mineraldüngers vom Hersteller (chem. Fabrik) bis zum Feld – setzt sich immer mehr durch. Kein Mensch will mehr die schweren 50-kg-Säcke schleppen, und außerdem kostet Handarbeit viel Zeit und Geld, und schließlich sind auch die Kunststoffsäcke sehr teuer.

Ein Glied dieser Kette ist die Zwischenlagerung des Düngers beim Düngerehändler oder Landwirt. Für eine Neuentwicklung waren zuerst einmal die grundsätzlichen Dinge der Lagerung von Mineraldünger zu klären: Einfluß der Feuchtigkeit, der Temperatur, der Körnung, der Puderung und des Alters des Düngers. Gibt es dabei Verfestigungen des Düngers, Klumpenbildung oder Brückenbildung? Ausräumvorrichtungen und spezielle Fördereinrichtungen für den aggressiven Mineraldünger mußten entwickelt und erprobt werden. Nur um alle diese grundsätzlichen Fragen zu klären, wurde vor einigen Jahren in Hude auf dem Werksgelände ein Versuchsdüngersilo gebaut. Hier wurde also unter Aufwendung von hohen Entwicklungskosten Pionierarbeit geleistet.

Die zuerst entwickelten kleinen Düngersilos für die Landwirtschaft brachten nicht den erhofften Erfolg, weil sich schon bald abzeichnete, daß die Zwischen-

lagerung des Düngers immer mehr vom Düngerhandel übernommen wurde. Wir stellten uns darauf ein und bauten Hochsilos. Eine derartige Siloanlage, bestehend aus acht Hochsilos mit je 50 m³ Inhalt, steht bei der Genossenschaft in Neuenkoop. Sie funktioniert bestens und ist arbeitswirtschaftlich für Lagermengen bis etwa 800 t genau das Richtige. Für größere Lagermengen jedoch ist eine Hochsilokonstruktion pro m³ Lagerraum zu teuer.

Unsere Überlegungen führten somit zur Flachlagerung. Es entstand die Amazone-Mineraldünger-Lagerhalle, nach dem Baukastenprinzip aufgebaut, für Lagermengen von 800 bis 3000 t und mehr. Die Halle ist ganz aus Holz gebaut, weil Holz der billigste und beste Werkstoff ist, der von dem aggressiven Dünger nicht zerstört, sondern im Gegenteil sogar imprägniert wird. Auch die Fördereinrichtungen, wie Elevator, Förderband, Förderschnecke, Schwingrinne sind teilweise aus Holz, aus Kunststoff oder aus nichtrostendem Stahl hergestellt.

Der Dünger wird mittels TD-Waggons angeliefert und fließt vom Waggon aus direkt in das Fördersystem, welches den Dünger in jede beliebige Zelle des Düngersilolagers fördert. Die Fördereinrichtung hat eine Leistung von 50 t/h. Eine Person kann, ohne

sich anzustrengen, 10 Waggons/Tag einlagern. Das Auslagern des Düngers und damit das Beladen der abholenden Fahrzeuge oder Großflächenstreuer geschieht mit einem Hubstapler mit einer hydraulisch betätigten Schüttgutschaufel.

Bisher wurden schon 16 Stück dieser Amazone-Schüttgut-Lagerhallen in verschiedenen Teilen Deutschlands gebaut und in Betrieb genommen. Man kann also heute wirklich schon von einer

Bewährung sprechen. Und ein erfreuliches Zeichen: Die im Betrieb befindlichen Amazone-Schüttgutlagerhallen „bekommen Junge“: z. Z. liegen schon wieder für dieses Jahr mehrere Festaufträge vor, darunter zwei Lagerhallen für je 2250 t.

Eine weitere Neuentwicklung, als Ergänzung unserer Schüttgutlagerhallen, stellt der Amazone-Universal-Düngersilo dar. Darüber jedoch beim nächsten Mal mehr.

Dr. Sch.



AMAZONE-Oldtimer: Stalldungstreuer

Bei der Entwicklung der Stalldungstreuer in den 50er Jahren haben die Amazonen-Werke Pionierarbeit geleistet. Damals wurde der Stalldung („Mist“) noch

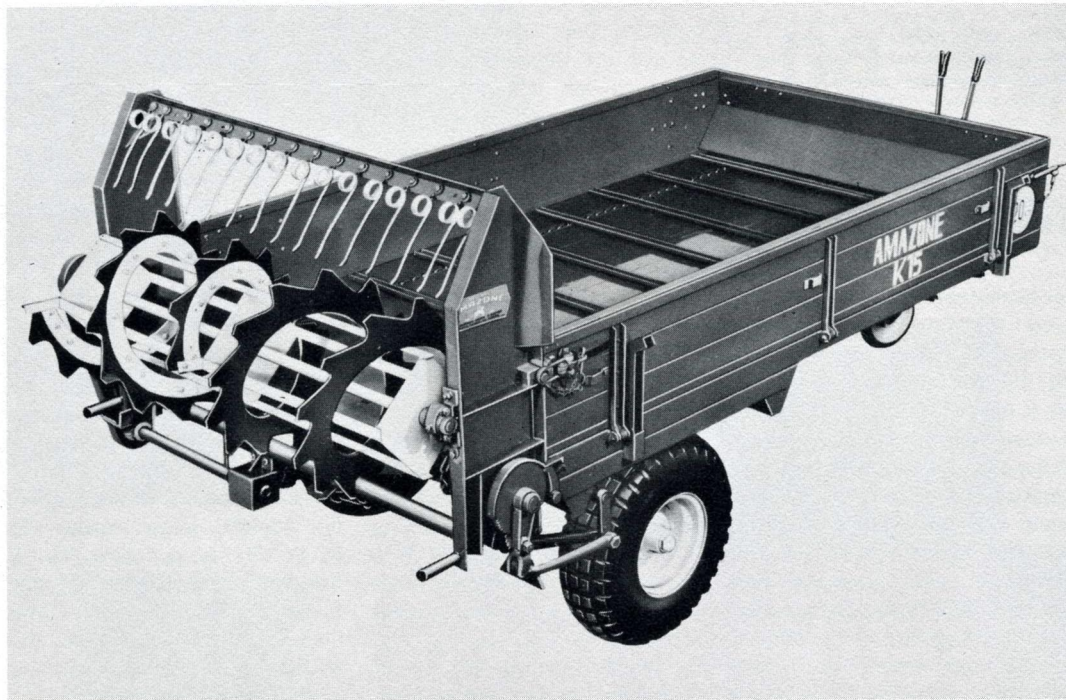
ausschließlich von Hand auf Mistwagen oder Mistkarren geladen, mit dem Pferd zum Feld gefahren, dort in Haufen mit dem Misthaken abgezogen und dann von Hand mit der Mistgabel auseinander gestreut.

Die Konstrukteure der Amazonen-Werke machten sich damals als erste in Deutschland an die Mechanisierung dieser harten Arbeit und entwickelten den Stalldungstreuer „Streuknecht“. In den folgenden Jahren wurde der Stalldungstreuer kräftig weiterentwickelt. Es folgten die Typen: UK, M, SK und K. Insgesamt wurden ca. 4000 Amazone-Stalldungstreuer gebaut.

Die Produktion der Stalldungstreuer wurde im Oktober 1970 beendet, weil die Fertigungskapazitäten nicht mehr ausreichten, nachdem in Gaste der Zentrifugalstreuer ZA und in Hude die Drillmaschine D 4 ihren Siegeszug angetreten hatten und weil sich in der Landwirtschaft eine Wende vollzog, vom Stalldung weg zur „Gülle“, d. h. zur strohlosen Aufstallung des Viehes.

Heute werden in Deutschland nur noch relativ wenig Stalldungstreuer hergestellt; die anderen Hersteller haben sich also auch „dem Zug der Zeit“ beugen müssen.

Dr. Sch.



Unternehmensziel und Zukunftspläne der AMAZONEN-WERKE

Wie jedes Unternehmen, gleich welcher Kapital- und Besitzstruktur, müssen auch die AMAZONEN-WERKE auf lange Sicht Erfolge erwirtschaften, um ihren Zweck so gut wie möglich verwirklichen zu können. Der Zweck oder das Ziel, das es zu erreichen gilt, besteht in der bestmöglichen Versorgung der Kunden mit Maschinen eines hohen Qualitätsstandards zu wettbewerbsfähigen Preisen und Bedingungen. Voraussetzungen, dieses Ziel erfüllen zu können, sind die Sicherung einer gesunden Finanzstruktur, eine rationelle und kostengünstige Fertigung der vom Kunden benötigten Maschinen, der Erhalt und, soweit notwendig, die Verbesserung der Arbeitsplätze und der Arbeitsqualität, die Aufrechterhaltung einer raschen Anpassungsfähigkeit des Betriebes an plötzlich sich ändernde Markterfordernisse, eine gesicherte Materialversorgung und die Festigung der Absatzmärkte.

Dies hört sich alles sehr abstrakt an, so daß es die Frage herausfordert, wie die AMAZONEN-WERKE denn dieses Ziel im einzelnen zu erreichen gedenken. –

Nun, wir wollen auch in Zukunft wie bisher eine vorsichtige Finanzpolitik treiben, die im wesentlichen auf der Finanzierung unserer Investitionen mit eigenen Mitteln aufbaut. Im Unternehmen gebundenes Eigenkapital ist krisenunabhängiger als Fremdkapital, das oft sehr hoch verzinst und zu festen Terminen zurückgezahlt werden muß. Des weiteren wollen wir fortfahren, die Arbeitsbedingungen dadurch zu verbessern, daß wir uns im Rahmen der finanziellen Möglichkeiten immer wieder bemühen, die Arbeitsplätze freundlicher zu gestalten, wie es in Gaste kürzlich durch den Bau der neuen Halle geschehen ist, die u. a. eine neue Umgebung für die Versuchsschlosser, die Betriebselektriker, die noch auszubildenden Mitarbeiter, die Werkzeugmacher und in naher Zukunft auch für die Mitarbeiter im Versand bringt. In Hude wird nach dem Neubau des Büro- und Sozialgebäudes die Erstellung einer weiteren Fertigungshalle die Enge in den bisherigen Fertigungsräumen lindern. Grünflächen und erweiterte Parkmöglichkeiten bieten auch hier eine Verbesserung der Arbeitsbedingungen.

Unsere Absatzwege im In- und Ausland halten wir zur Zeit für gut und den Erfordernissen entsprechend. Nichts ist jedoch von dauerndem Bestand. So beobachten wir vor allem die Entwicklung im gemeinsamen Markt des EG-Raumes mit besonderer Aufmerksamkeit, um uns immer wieder und rechtzeitig neuen Gelegenheiten anzupassen. Wir verstärken die Zusammenarbeit mit unseren Vertretungen im Ausland und bauen sie zu partnerschaftlichen Beziehungen aus.

Die Landwirtschaft wird auch in Zukunft einen Trend zur größeren landwirtschaftlichen Betriebseinheit zeigen. Die Folge davon ist, daß auch immer größere Maschinen mit mehr Leistungsvermögen gefordert werden. Wir sind bereit, uns diesen Entwicklungen zu stellen und sie auch aktiv mitzugestalten. So ist unsere Großflächendrillmaschine ein Wegweiser in die Zukunft. Auf dem Gebiet der Großflächendüngerstreuer haben wir Pionierarbeit geleistet, und auch im Anlagenbau sind wir neue Wege gegangen, indem wir Großlager für die Düngemittelagerung entwickelt haben (s. Foto); die Umsätze dieser Schüttgutlagerhallen zeigen eine erfreuliche Entwicklung und bestätigen uns, daß wir den richtigen Weg beschritten haben.

Wenngleich wir von Herkunft und Neigung mit der Landmaschine verwachsen sind, bleiben wir unbeschwert, auch wirtschaftliche

Chancen auf anderen industriellen Sektoren wahrzunehmen. So glauben wir, mit der Herstellung von Straßenstreuern für den Winterdienst ein Feld im kommunalen Bereich betreten zu haben, das noch einige Hoffnungen für die Zukunft einschließt.

Betriebliches Wachstum ist dabei für uns kein Selbstzweck; es wird in die unternehmerischen Pläne unseres Hauses wie bisher insoweit einbezogen und als notwendig erachtet, wie es zur Verwirklichung der Gesamtziele unter Wahrung einer soliden Geschäftsführung dient.

Über allem dürfen wir aber nicht vergessen, unsere betriebliche Flexibilität, die Fähigkeit der raschen Einstellung auf veränderte Markterfordernisse, zu erhalten, die Großunternehmen wegen der Übergewichtigkeit organisatorischer Ablaufplanungen oft abgesprochen wird. Gerade hierin liegt ein wesentlicher Vorteil der Unternehmen mittlerer Größe gegenüber Großunternehmen, die vielfach schwerfälliger und langsamer auf Unvorhergesehenes reagieren.

Letztlich wollen wir uns aber bewußt bleiben, daß alles nur zu erreichen ist und sich überhaupt erst zu erreichen lohnt, wenn die Menschen, die in dem Unternehmen tätig sind, hinter den Zielen stehen und sie bejahen. Die AMAZONEN-WERKE haben in dessen einen solchen Mitarbeiterstamm, der sie zuversichtlich in die Zukunft blicken läßt. Dr. F.

Nicht alle Mitarbeiter nutzen die Möglichkeiten nach dem 3. Vermögensbildungsgesetz voll aus!

Wenn der Arbeitnehmer aus seinem Arbeitslohn vermögenswirksame Leistungen bis zu jährlich DM 624,- (das sind monatlich DM 52,-) erbringt, kann er dafür zweierlei Vorteile erlangen:

1. er kann eine Sparzulage von mindestens 30% erhalten (40% bei 3 oder mehr Kindern);
2. er kann zusätzlich eine Wohnungsbauprämie (25–35% je nach Kinderzahl) oder Sparprämie (20–30%) bekommen.

Liegt der zu versteuernde Einkommensbetrag unter DM 6000 bei Ledigen oder DM 12 000 bei Verheirateten, erhöhen sich diese Prämien um 30 bzw. 40%.

Voraussetzung ist, daß der Arbeitnehmer einen Wohnungsbauparvertrag mit einer Bausparkasse oder einen Sparvertrag mit einem Kreditinstitut abgeschlossen hat und über eine bestimmte Mindestdauer von Jahren Einzahlungen erbringt. Es gibt auch noch andere Möglichkeiten der vermögenswirksamen Leistungen; die oben genannten sind aber die bekanntesten, auf die wir hier auch nur eingehen wollen.

Manche Mitarbeiter beschränken sich darauf, lediglich die tariflich vereinbarte vermögenswirksame Leistung von monatlich DM 26,- (jährlich DM 312,-) auf einen der oben erwähnten Verträge einzuzahlen. Dafür erhalten sie zwar

eine Sparzulage von mindestens 30% = DM 7,80 monatlich (DM 93,60 jährlich), jedoch könnten sie sofort mit der monatlichen Gehalts- oder Lohnabrechnung das Doppelte, also DM 15,60 (jährlich DM 187,20) ausgezahlt bekommen, wenn sie durch den Arbeitgeber aus ihrem Verdienst weitere DM 26,- monatlich auf ihren Vertrag einzahlen ließen.

Dazu würden sich die Wohnungsbauprämie oder die Sparprämie, die das Finanzamt über die Bausparkasse oder das Kreditinstitut dem Sparer gutschreibt, ebenfalls verdoppeln.

Ein Beispiel zeigt, was ein verheirateter Arbeitnehmer mit einem Kind erlangen kann:

Jährliche vermögenswirksame Leistung DM 624,- (monatlich DM 52,-), eingezahlt auf einen Bausparvertrag:

a) Sparzulage:
30% von DM 624,- = DM 187,20

b) Wohnungsbauprämie:
27% von DM 624,- = DM 168,48

DM 355,68

Wenn der Arbeitnehmer ein jährlich zu versteuerndes Einkommen unter DM 12 000,- hat, erhöht sich die Wohnungsbauprämie um 30%; das sind noch einmal DM 50,54. Hinzu kommen die laufenden Zinsgutschriften für die angesparten Beträge.

Alles in allem ist das doch wirklich eine sehr hohe Gesamtverzinsung der eingezahlten Sparbeträge, die man sonst nirgendwo erlangen kann und die gerade in Zeiten der Geldentwertung ausgenutzt werden müßte.

Überlegen Sie doch einmal, ob Sie wirklich „dem Staat etwas schenken“ sollten, worauf Sie nach dem Gesetz eigentlich Anspruch hätten. Einzelberatungen führen gern Ihre Sparkasse, Wohnungsbauparkasse oder andere Institute durch. Oder sprechen Sie doch einfach in unserer Personalabteilung vor. Dr. F.

Geburten, Gäste

Velez-Morrillo, Ant. T. 3. 10. 73
Kammer, Arnold S. 25. 10. 73
Fehst, Heinz T. 26. 11. 73
Sommer, Karl T. 6. 1. 74
T. = Tochter; S. = Sohn

Verlobungen, Gäste

Henning, Rita 15. 10. 73
Niehenke, Josepf 2. 1. 74

Hochzeiten, Gäste

Hinnah, Christa 3. 1. 74

Silberhochzeiten, Gäste

Hindersmann, Erich 23. 10. 73
Löffler, Heinz 11. 12. 73
Elting, Hermann 20. 12. 73

Goldene Hochzeit, Gäste

Laniewski, A. (Rentner) 22. 11. 73

Diamantene Hochzeit, Gäste

Mennewisch, Wilhelm 29. 11. 73
(Rentner)

Geburten, Hude

Kulinna, Gerhard S. 1. 5. 73
Kasseck, G. und G. S. 27. 7. 73
Müller, Dieter T. 19. 2. 73
Özaslan, Cafer T. 20. 6. 73
Schubert, Horst T. 5. 9. 73
Zegli, Kiriakos S. 11. 9. 73
Rassmann, Dieter S. 4. 10. 73
Serin, Mehmet T. 26. 8. 73
Karipoglu, Stilian. T. 19. 7. 73
Mersinioglu, Sam. T. 7. 11. 73
Tews, Wilfried T. 3. 9. 73
Hinrichs, Heiko S. 30. 9. 73

Sahan, Hüseyin T. 23. 12. 73
Bakulis, Athan. T. 9. 2. 74
Tönjes, Heino T. 25. 2. 74
Wiechmann, Heinz S. 2. 3. 74
Zöhner, Alfred S. 5. 3. 74
T. = Tochter; S. = Sohn

Hochzeiten, Hude

Kasseck, Georg März 1973
Rassmann, Dieter Juli 1973
Schröter, Peter Mai 1973
Peters, Volkert Dezember 1973
Wittkopf, Fritz Dezember 1973
Zöhner, Alfred Oktober 1973

Silberhochzeiten, Hude

Bartels, Heinrich 4. 2. 74
Bürmann, Hans 24. 9. 73
Jäkel, Herbert 16. 4. 73
Oltjen, Bernhard 25. 6. 73
Freese, Ernst 23. 7. 73
Lampe, Benno 25. 10. 73
Laufer, Willi 15. 10. 73
Kablau, Paul 4. 9. 73

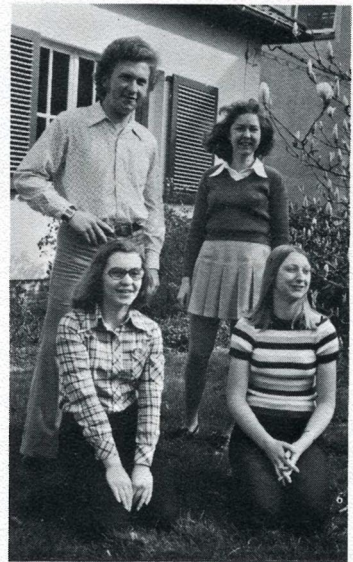
Jubilare 1973-74, Gäste

25 Jahre

Braun, Georg 1. 10. 73
Tomasi, Rudolf 9. 11. 73
Kröner, Ewald 15. 11. 73
Pott, Wilhelm 15. 11. 73
Kemper, Friedrich 14. 12. 73
Wolf, Karl 16. 12. 73
Klug, Johannes 16. 2. 74
Rothert, Otto 2. 3. 74
Hein, Heinz 1. 4. 74

40 Jahre

Sparenberg, Erich 8. 2. 74
Leesmann, Hermann 19. 2. 74



Kaufmannsgehilfenprüfung bestanden, Gäste

Köhler, Brigit März 1974
Junge, Anita März 1974
Meier, Klaus März 1974
Finsterwalde, Hannel. März 1974

Facharbeiterprüfung bestanden, Gäste

Krieger, Armin Sept. 1973
Röcker, Klaus-Dieter März 1974

Facharbeiterprüfung bestanden, Hude

Bürmann, Udo Sept. 1973
Ölschläger, Hermann Sept. 1973
Hermann, Klaus Sept. 1973

Sterbefälle Gäste

Friedrich Duwendag, geboren 12. April 1909,
gestorben 2. Februar 1974, Rentner,
43 Jahre AMAZONE-Mitarbeiter
Karl Röwer, geboren 21. November 1898,
gestorben 30. November 1973, Rentner,
53 Jahre AMAZONE-Mitarbeiter

Sterbefälle Hude

Wolfgang Bürmann, gestorben am 19. Februar 1973
im 24. Lebensjahr,
nach langer, schwerer Krankheit
Gerold Mönlich, gestorben am 6. April 1973,
im 33. Lebensjahr,
durch einen tragischen Verkehrsunfall

So werben wir in 21 landwirtschaftlichen Wochenblättern

AMAZONE ZA-E ist besser!

Zweischeiben-Düngerstreuer

mit ganz neuem Streuwerk,
mit verstellbaren Arbeitsbreiten,
z. B. 10, 12 oder 15 m.



Fordern Sie Prospekte an.

Niedrige Bauhöhe (98 cm),
in 4 Größen lieferbar,
300 l, 400 l, 600 l und 1000 l

Auch bei Harnstoff ein hervorragendes Streubild!

AMAZONEN-WERKE H. DREYER 4501 GASTE / KREIS OSNABRÜCK