HELL aktuell

Nr. 116

Dezember 1990

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Linotype und Hell vollziehen Zusammenschluß

Die Linotype AG gab am 12.11.1990 an die Wirtschafts- und Fachpresse eine Pressemitteilung heraus, in der es u.a. heißt:

"Nachdem das Bundeskartellamt für den geplanten Erwerb der Dr.-Ing. Rudolf Hell GmbH, Kiel, durch die Linotype AG, Eschborn, und eine Beteiligung der Siemens AG, München, mit einem Drittel an Linotype grünes Licht gegeben hat, haben die beteiligten Firmen jetzt den Zusammenschluß vollzogen. Danach erwirbt Linotype alle Geschäftsanteile an Hell und deren ausländischen Gesellschaften in den USA, Großbritannien und Japan. Die Übertragung erfolgt mit wirtschaftlicher Wirkung per 1.10.1990.

Um das Geschäft mit integrierten kommerziell-technischen Großsystemlösungen für die grafische Industrie zu betreiben, wurde außerdem ein neues Unternehmen gegründet, an dem Linotype/Hell und die Siemens AG zusammen mit der Siemens Nixdorf Informationssysteme AG mit jeweils 50 % beteiligt sein werden. Das strategische Ziel dieses Unternehmens ist die kontinuierliche Betreuung aller bisherigen und künftigen Siemens/Hell-Systemkunden und die Entwicklung neuer Integrationslösungen für die Druck- und Verlagsindustrie.

Die Hell-Aktivitäten werden als Sacheinlage in die Linotype AG eingebracht. Grundlage bildet eine Bewertung beider Unternehmen durch zwei Wirtschaftsprüfungsgesellschaften.

Im Gegenzug erhält Siemens ein Drittel der Aktien der Linotype AG. Der Aufsichtsrat der Linotype AG hat in diesem Zusammenhang am 12. November einem entsprechenden Beschluß des Vorstands, das Kapital der Gesellschaft um 40 Millionen DM von 80 auf 120 Millionen DM zu erhöhen, zugestimmt. Die ab 1. Oktober dividendenberechtigten neuen Aktien werden voll der Siemens AG zur Verfügung gestellt.

Die Fusion der Linotype AG und der Hell GmbH ist nach Eintragung der Kapitalerhöhung ins Handelsregister noch für dieses Jahr geplant. Außerdem soll auf der nächsten Hauptversammlung im Mai 1991 die Gesellschaft in Linotype-Hell AG umbenannt werden. Die Siemens AG hat sich verpflichtet, ihre Beteiligung an der Linotype AG nicht über die vereinbarten 33 1/3 % auszudehnen, womit der Charakter als Publikumsgesellschaft gewahrt bleibt. Zweitgrößter Aktionär ist mit 16 2/3 % die Frega Vermögensverwaltungsgesellschaft mbH, ein Zusammenschluß der Commerzbank AG, Bührmann-Tetterode nv, East Asiatic Company und Iduna-Versicherungen.

In der gleichen Aufsichtsratssitzung wurden die bisherigen Geschäftsführer der Dr.-Ing. Rudolf Hell GmbH, Ernst-Erich Marhencke, zum stellvertretenden Vorstandsvorsitzenden, Bernd Rusitska und Dr.-Ing. Klaus Wellendorf, zu weiteren Mitgliedern des Vorstands der Linotype AG bestellt.

Im Hinblick auf die geänderte Aktionärsstruktur findet auch ein Wechsel im Aufsichtsrat der Linotype AG statt. Für die ausscheidenden Dr. Klaus Westrick, Frankfurt, und Horst Becker, Rosengarten, werden Dr. Hans-Dieter Wiedig, Vorsitzender des Vorstands der Siemens-Nixdorf Informationssysteme AG, Paderborn, und Dr. Jochen Mackenrodt von der Siemens AG, München, Mitglieder des Aufsichtsrats.

Der Umsatz des zusammengeschlossenen Unternehmens »Linotype-Hell« wird rd. 1,5 Milliarden DM betragen. Weltweit werden ca. 6.000 Mitarbeiter beschäftigt..."

Wir wünschen unseren Leserinnen und Lesern ein frohes Weihnachtsfest und alles Gute für das neue Jahr.

Die Redaktion

HELL*aktuell* 116/1990

Aus dem Inhalt:

Linotypye und Hell vollziehen Zusammenschluß	S. 2
Bericht über die Betriebsversammlung	S. 3
Porträt der Linotype AG	S. 9
Hell auf der Frankfurter Buchmesse und in Leningrad	S. 12
Typographie von Erwin Poell/ Kieler Tage in Bonn	S. 13
Besucher bei Hell:	
Schweizer Unternehmensverband	S. 14
Staatssekretär Dr. Hennig	S. 15
IG-Metall-Vorsitzender Steinkühler	S. 15
Zeitgemäße Druckformen-Herstellung	S. 16
PressFax-Großauftrag	S. 18
DC 3000 Endmontage auf Orientierungsfahrt	S. 19
Arbeitsbeginn für neue Azubis	S.21/22
Hell-Pensionäre auf Ausflugstour	S. 22
Personalia	S. 23

Zum Titelbild:

Der 6. Dezember 1990 hat dem Titelfoto seinen Stempel aufgedrückt: Nikolaus grüßt mit einer bunten Mischung von Hell-Linotype-Druckschriften. Für den uns freundlicherweise zur Verfügung gestellten Stiefel (in dieser schönen Art gibt es hierzulande nur noch wenige Exemplare!) danken wir der ideeko Schaufenstergestaltung, Kiel. Den Aufbau arrangierte Niels Bendixen (VM 3), fotografiert hat Egbert Selke (VDO 32).
Auf dem Rücktitel eine Montage der drei Hell-Werke in Kiel und der Linotype-Firmengebäude in Eschborn von Jürgen Affeldt (VM 3). Hier sind auch die »Hausfarben« vertreten, das Hell-Blau und das Linotype-Rot.

Impressum:
Herausgeber: *Dr.-Ing. Rudolf Hell GmbH*
Grenzstr. 1–5, 2300 Kiel 14,
Tel. 04 31/2 11-12 61, Telex 292 858
Fax (04 31) 2 11-13 80

Redaktion:
Gerhard Schildmann (Schi) verantw., Presse- und Öffentlichkeitsarbeit
Layout und red. Mitarbeit:
Gabriele Butzke, Schönberg
Fotos: *Egbert Selke, Hans Steen (VDO 32) und Einzelbildnachweis*
Satz: *Gisela Uckermark*
Aldus PageMaker
Druck: *Offsetdruck Horst Sedelky, Heiligenhafen*
Lithografie:
Litho- und Scannertechnik GmbH, Kiel

»Hellaktuell« erschien in zwangloser Folge. Die Werkzeitschrift dient(e) der Information der Mitarbeiter.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der Redaktion gestattet.

Hell Verein / www.hell-kiel.de

»Linotype und Hell: Zwei gleich starke und gleich große Unternehmen werden zusammengeführt«

Hell-Betriebsversammlung mit Linotype-Chef Dr. Wolfgang Kummer

*–Red.–**Unsere Betriebsversammlung am 23. Oktober 1990 in der Kieler Ostseehalle wurde durch zwei Schwerpunktthemen bestimmt: Sie fand zum Ende des Hell-Geschäftsjahres 1989/90 statt und stand gleichzeitig im Zeichen der geplanten Fusion zwischen Hell und der Linotype AG. Zum derzeit »brennendsten« Thema, dem Zusammenschluß, konnte Karl-Heinz Altewolf, Vorsitzender des Betriebsrates, den Vorstandsvorsitzenden der Linotype AG, Dr. Wolfgang Kummer, begrüßen. Er wurde von Klaus-Otto Frank, Vorstandsmitglied für Produktion, Einkauf und Materialwirtschaft, und Personalchef Harald Gruppe begleitet. Als Abordnung der Linotype-Belegschaft war der Betriebsausschuß mit dem Betriebsratsvorsitzenden Franz Reiter vertreten. Für die Hell-Geschäftsführung berichtete Dr.-Ing. Klaus Wellendorf über die Ergebnisse des Geschäftsjahres 1989/90. Außerdem nahmen Ernst-Erich Marhencke, Vorsitzender der Hell-Geschäftsführung, und Bernd Rusitska, kaufmännischer Geschäftsführer, an der Betriebsversammlung teil. Als Gäste waren auch Frank Teichmüller, Bezirksleiter der IG Metall, und unser Aufsichtsratsmitglied Dietmar Katzer, Leiter der DAG, Bezirk Kiel, in der Ostseehalle dabei. Der folgende Bericht von unserer Redaktionsmitarbeiterin Gabriele Butzke, Schönberg, basiert auf dem Protokoll von Johanna-Eleonore Keller (PA):***

Bericht des Betriebsrates

Nach Eröffnung der Betriebsversammlung und Begrüßung der Anwesenden führte *Karl-Heinz Altewolf* aus, daß sich die Hell-Geschäftsführung aufgrund ausbleibender Auftragseingänge dazu entschlossen habe, das Personal zu reduzieren. Es sei allerdings nicht vorgesehen, firmenseitige Entlassungen vorzunehmen. Vielmehr solle durch Vorruhestandsregelungen, Aufhebungsverträge und Nichtersetzen von Fluktuation zur Personalreduzierung beigetragen werden. Viele Mitarbeiter hätten von der Möglichkeit vorzeitigen Ruhestandes und von Aufhebungsverträgen nach dem noch gültigen Interessenausgleich Gebrauch gemacht.

Verstärkte Aus- und Weiterbildung

Altewolf wies darauf hin, daß einer wesentlichen Forderung des Betriebsrates, in dieser Situation vermehrt Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen durchzuführen, Rechnung getragen worden sei. Je 15 gelernte und ungelernte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter hätten am 22. Oktober ein sechsmonatiges, vom Arbeitsamt mitgefördertes Weiterbildungsprogramm in der Gewerblichen Ausbildungswerkstatt im Werk Gaarden begonnen. Es sei sichergestellt, daß sie nach Beendigung der Bildungsmaßnahme in ihre alte Abteilung zurückversetzt werden.

Zum Besuch des *IG Metall Vorsitzenden Franz Steinkühler* bei Hell (vergl. dazu S. 15 in dieser Ausgabe) merkte Altewolf an, es habe sich hierbei um einen reinen Freundschaftsbesuch gehandelt, in dessen Verlauf sich Steinkühler positiv über die Firma, die Mitarbeiter und die Produkte geäußert habe.

Bahnhof Suchsdorf?

Den Wunsch vieler Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die Bundesbahn möge angesichts der Expansion von Hell in Suchsdorf die Bahnhöfe Elmschenhagen und Suchsdorf wieder für den Personenverkehr öffnen, habe der Betriebsrat zum Anlaß genommen, sich an die Bundesbahndirektion und das Wirtschaftsministerium zu wenden, berichtete Altewolf. Während die Antwort der Bundesbahn noch ausstehe, habe *Wirtschaftsminister Dr. Froschmaier* geantwortet, daß die Haltepunkte gegen den Willen der Landesregierung 1981 von der Bundesbahn geschlossen worden wären. Der Wirtschaftsminister, so Altewolf weiter, wolle sich nunmehr in erneuten Gesprächen zumindest für eine Reaktivierung des Bahnhofs Suchsdorf einsetzen.

Gleitzeit

Zur Gleitzeit führte der Betriebsratsvorsitzende aus, daß die Probephase im Entwicklungs- und Konstruktionsbereich nunmehr abgeschlossen sei und sich der Betriebsrat bemühe, die Gleitzeit in weiteren Abteilungen einzuführen. Es sei allerdings von der Hell-Geschäftsführung abgelehnt worden, die Gleitzeitentnahme von

Karl-Heinz Altewolf gibt den Bericht des Betriebsrates

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Hören den Ausführungen Altewolfs zu (v.l.n.r.): Eckhard von Hahn (PSW), Harald Gruppe, Personalchef Linotype AG, Bernd Rusitska (GF K), Klaus-Otto Frank, Vorstandsmitglied für Produktion, Einkauf und Materialwirtschaft Linotype AG, Ernst-Erich Marhencke (Vors. GF), Dr. Wolfgang Kummer, Vorstandsvorsitzender Linotype AG, Dr.-Ing. Klaus Wellendorf (GF T), Aufsichtsratsmitglied Dietmar Katzer, Leiter der DAG, Bezirk Kiel, Hans-Joachim Lange (F) und Manfred Schroeder (KT L)

zwei halben Tagen auf einen ganzen Tag auszuweiten und die Kernzeit von 5 1/2 Stunden auf 5 1/4 Stunden zu verkürzen

Folgende Abteilungen werden ab 1. November 1990 in die Gleitzeit einbezogen:

- o Bürogebäude 11 mit Geschäftsführung und Personalabteilung,
- o Abteilung FT mit allen Büros auf der »Galerie« (einschließlich der Abteilungen von Günter Klotz (FT 2)),
- o alle mit Angestellten besetzten Kostenstellen von QS 2.

Altewolf bat die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Bereich der Lohnempfänger um Geduld, da noch abrechnungstechnische Probleme gelöst werden müßten. Der Betriebsrat habe die feste Zusage erhalten, daß mit Wirkung vom 1. Februar 1991 zumindest die Bereiche VW, Werkzeugbau/Lager/Verkehr, in die Gleitzeit einbezogen werden. Es sei nach wie vor das Ziel, für sämtliche Bereiche Gleitzeit einzuführen – auch für den Schichtbetrieb.

Weiterhin konnte der Betriebsratsvorsitzende berichten, daß es gelungen sei, den Anfang der Gleitzeit von 6.45 Uhr auf 6.15 Uhr und das Ende der Kernzeit von 15.00 Uhr auf 14.45 Uhr zu verlegen. Dafür mußte allerdings der Beginn der Kernzeit von 8.45 Uhr auf 8.30 Uhr vorgezogen werden. Der Betriebsrat habe sich mit Mehrheit für diesen Kompromiß entschieden, auch wenn er nur unwesentliche Vorteile gegenüber der alten Regelung bringe.

Hell/Linotype

Anschließend informierte Karl-Heinz Altewolf über den aktuellen Stand der geplanten Fusion von Hell und Linotype. Nach Zustimmung des Kartellamtes sei für den 19. Oktober der Fusionsbeschluß durch den Linotype-Aufsichtsrat und die Übernahme der Hell-Geschäftsführer in den Linotype-Vorstand geplant gewesen, führte der Betriebsratsvorsitzende aus. Formfehler im Einbringungsvertrag hätten den Vollzug des Zusammenschlusses zu diesem Termin allerdings verhindert. Die Veröffentlichung im Handelsregister und damit die Fusion würde nunmehr zu einem etwas späteren Zeitpunkt erfolgen.

Altewolf betonte, daß der Betriebsrat selbstverständlich davon ausgehe, daß die Interessen der Belegschaft bei der Fusion nicht in den Hintergrund treten.

Daher sei mit Herrn *Dr. Kummer,* dem Vorstandsvorsitzenden der Linotype AG, rechtzeitig Kontakt aufgenommen worden. Herr Dr. Kummer habe dem Hell-Betriebsrat in einem Schreiben mitgeteilt, der wichtigste Grundsatz bei der Zusammenführung beider Unternehmen sei die Besitzstandswahrung. Einen Brief mit der gleichen Zusage habe der Betriebsrat auch von Herrn *Marhencke* erhalten. "Nach diesen Zusagen gibt es deshalb für uns keinen Grund anzunehmen, daß sich an unseren Beschäftigungsbedingungen und Sozialleistungen auch nur irgendetwas ändern wird", fuhr Altewolf wörtlich fort.

Eine zusätzliche Bestätigung habe er in Gesprächen am Abend vor der Betriebsversammlung durch die Hell-Geschäftsführer und Herrn Dr. Kummer erhalten, betonte der Betriebsratsvorsitzende. Herr Dr. Kummer habe darüber hinaus zugesagt, daß sich die Tarifbindung für den Kieler Bereich nicht ändern werde.

Altewolf kündigte an, daß sich die Betriebsräte beider Unternehmen in Kürze in einer Arbeitsgruppe zusammenfinden werden. Die begonnene Arbeit werde dann später in einem Gesamtbetriebsrat weitergeführt.

AR-Wahlen

Abschließend erläuterte Altewolf, daß es aufgrund gesetzlicher Vorschriften notwendig sei, die Wahlen zum Aufsichtsrat der Hell GmbH weiterzuführen, auch wenn die Fusionszustimmung durch den Linotype-Aufsichtsrat und die Veröffentlichung im Handelsregister unmittelbar bevorstehe. Er appellierte an die Mitarbeiter, sich an der Abstimmung zu beteiligen, falls es am vorgesehenen Termin doch noch zur Wahl des Hell-Aufsichtsrats komme.

Nach der Veröffentlichung im Handelsregister werde dann unverzüglich die Wahl des Mitbestimmten-Aufsichtsrats von Linotype in Gang gesetzt.

FTS

Zum Ende seiner Ausführungen ging der Betriebsratsvorsitzende noch kurz auf das Fahrerlose Transportsystem (FTS) ein. Es sei schwierig, ein automatisches Transportsystem in eine bestehende Fabrik zu integrieren, zumal bei Hell keine Großserien gefertigt werden und die Flächen mehr als knapp sind. Die Geschäftsführung werde Mängelberichte, vor allem von den Mitarbeitern in der Lagerhalle, sehr ernst nehmen und habe die Erarbeitung von generellen Verbesserungsvorschlägen veranlaßt. Im März 1991 sei mit dem Abschluß der Probephase zu rechnen, wobei unter Umständen in Erwägung gezogen werden könnte, in einigen Bereichen den reinen FTS-Betrieb durch einen Mischbetrieb zu ersetzen.

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Bericht der Geschäftsführung

Den Bericht der Geschäftsführung zum Geschäftsjahr 1989/90 gab *Dr.-Ing. Klaus Wellendorf.* Er führte aus, daß die Entwicklung des Geschäftsjahres im Zeichen eines zunächst weltweit günstigen Investitionsklimas in der grafischen Industrie gestanden habe, das sich dann aber gegen Ende des Geschäftsjahres auf einigen wichtigen Märkten abschwächte. Besondere Akzente habe die Integration des bisherigen Siemens-Bereichs »Datentechnik Grafische Industrie« gesetzt.

Auftragseingang

An der Erhöhung des Auftragseingangs um 22 % auf 648 Mio DM habe der neu geschaffene Bereich "Informations- und Publikationssysteme" (IPS) erheblichen Anteil, betonte Dr. Wellendorf. Ohne die IPS-Aktivitäten hätte das vergleichbare Wachstum 9 % betragen. Besonders ausgeprägt habe sich der Auftragseingang aus dem Inland entwickelt, der um 89 % auf 232 Mio DM stieg. Dagegen nahmen die Auslandsbestellungen, belastet durch den Geschäftsverlauf bei HGS (Hell Graphic Systems), nur um 2 % zu und erreichten 416 Mio DM. Starke Wachstumsimpulse wären aus Japan, Italien, der Schweiz und Skandinavien gekommen, während die Aufträge aus so wichtigen Märkten wie den USA, Großbritannien und Frankreich aufgrund der sich verschlechterten konjunkturellen Lage in diesen Ländern zurückgegangen seien.

Umsatz

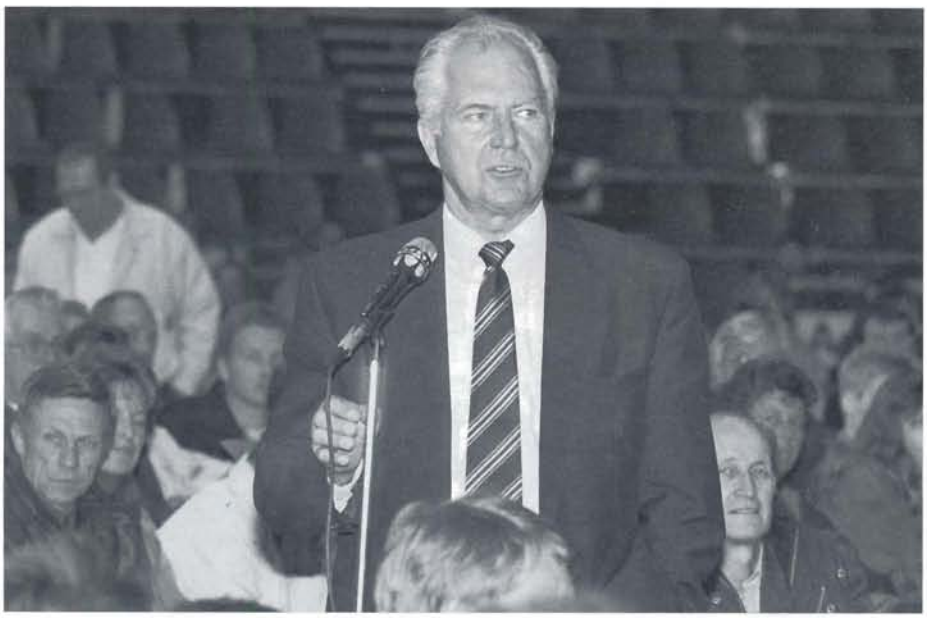
Mit 684 Mio DM habe der Umsatz um 31 % angehoben werden können. Ohne IPS hätte die Wachstumsrate 18 % erreicht, erläuterte Dr. Wellendorf. Der Steigerung des Inlandsgeschäfts um 82 % auf 227 Mio DM stünde ein um 15 % auf 457 Mio DM erhöhter Auslandsumsatz gegenüber. Durch das starke Inlandsgeschäft habe sich der Exportanteil auf 67 % verringert.

Die höchsten Zuwachsraten im Umsatz habe IPS mit 92 % erbracht. Das Reprogeschäft konnte, getragen durch Verkaufserfolge im Systemgeschäft, um 22 % ausgeweitet werden, während in der Tiefdrucktechnik ein Wachstum von 16 % erreicht worden sei.

Mit einem Anteil von 60 % am gesamten Reproumsatz sei das Systemgeschäft mit ChromaCom 1000 und ChromaCom 2000 erfreulich gewachsen. Das Tiefdruckgeschäft habe durch die neuen Flachbettscanner mit digitaler Entrasterung, durch HelioSet und durch weitere Leistungssteigerungen im Helio Data Processing besondere Impulse erhalten.

Ergebnis

Für die Ertragsseite lägen zur Zeit noch keine endgültigen Zahlen vor, betonte Dr. Wellendorf. Man könne aber davon ausgehen, daß für die GmbH ein Jahresertrag von gut 2 % des Umsatzes erreicht worden sei. Zu dieser Ergebnisverbesserung hätten neben den Vertriebserfolgen konsequente Sparmaßnahmen, wesentliche Rationalisierungserfolge in Fertigung und Logistik, entscheidende Qualitätsverbesserungen bei den Produkten sowie ein effizienterer Informations fluß in den internen organisatorischen Abläufen und Abstimmprozessen beigetragen. Es sei gelungen, den Gemeinkostenanteil gegenüber dem Vorjahr entscheidend zu senken.



Stellte sich der Diskussion: Dr.-Ing. Klaus Wellendorf (GF T)

Investitionen

Das Geschäftsjahr 1989/90 habe im Zeichen umfangreicher Investitionen in Höhe von insgesamt 49 Mio DM gestanden, wobei die größten Posten das neue Betriebsrestaurant im Werk III mit 5,2 Mio DM, das neue Suchsdorfer Verwaltungsgebäude mit 7,8 Mio DM, das FTS mit 3,2 Mio DM sowie Investitionen für DV-Anlagen und Arbeitsplatzcomputer mit 11,6 Mio DM ausmachten.

IPS Integration

Dem mit Wirkung vom 1. Oktober 1989 unter der Leitung von *Hans-Christoph Wolf* neu gebildeten Vertriebsbereich »Informations- und Publikationssysteme« sei auch die Verantwortung für das Xenotron-Geschäft übertragen worden, führte der Geschäftsführer Technik aus. Die hervorragende Marktakzeptanz der von Xenotron UK entwickelten PostScript-Belichter Bridglt wären dem IPS-Geschäft zugute gekommen. Bridglt basiert auf den von HGS in den USA erfolgreich in größeren Stückzahlen hergestellten Ultre-Imagesettern in Verbindung mit PCs und Standard-Software-Applikationen. Das amerikanische Unternehmen Ultre war seinerzeit Bestandteil der Xenotron-Akquisition.

Insgesamt, so betonte Dr. Wellendorf, sei die Integration der Siemens-/Hell-Aktivitäten unter Berücksichtigung der schwierigen Ausgangslage als gelungen anzusehen.

Entwicklung

Anschließend gab der Berichterstatter einen Überblick über die aktuelle Produktentwicklung. Dr. Wellendorf führte aus, daß die Entwicklungsressourcen im Geschäftsjahr 1989/90 aufgrund der notwendigen Konsolidierung der im Vorjahr mit 50 % des Umsatzes ungewöhnlich hohen Innovationsrate gebunden waren. Den-

Hell Verein / www.hell-kiel.de

noch wurden neue Software-Versionen für Scanner und Systeme und wichtige Produkte im Repro- und IPS-Bereich zur Auslieferung freigegeben. Bei neuen Produktentwicklungen sei konsequent auf internationale Standards gesetzt worden, um den Anforderungen des Weltmarktes zu entsprechen. Darüber hinaus habe man in enger Abstimmung mit der Produktplanung Weichen für eine künftige Wettbewerbsfähigkeit im mittleren Marktsegment einschließlich des professionellen Desktop Publishing gestellt.

Beschäftigungssituation

Die Gesamtbelegschaft von 2.464 Mitarbeitern zum Stichtag 30. September 1990 sei gegenüber dem Vorjahr (2.379 Mitarbeiter) leicht angestiegen, erläuterte Dr. Wellendorf. Der Personalaufbau habe sich in erster Linie im Entwicklungs- und Vertriebsbereich und hier in erster Linie durch die Eingliederung von IPS vollzogen. In München sind heute 40 Mitarbeiter tätig. Von den 34 gewerblichen Auszubildenden, die im Geschäftsjahr 1989/90 auslernten, konnten 22 fest und 9 befristet übernommen werden.

Weiterbildung

Bei den Weiterbildungsmaßnahmen, so der Referent weiter, seien insbesondere die gewerblichen Mitarbeiter berücksichtigt worden. 1.500 Mitarbeiter haben an 3.200 Tagen (gegenüber 2.700 Tagen im Vorjahr) an den Weiterbildungsmaßnahmen teilgenommen. Die neu eingeführte Schulung der Projektleiter sei mit großem Interesse von den Entwicklungsabteilungen und auch von anderen Abteilungen angenommen worden. Insgesamt wären die Aufwendungen für Aus- und Weiterbildung im Geschäftsjahr 1989/90 auf 10,2 Mio DM (gegenüber 9 Mio DM im Vorjahr) angestiegen, wobei gut 5 Mio DM auf die Berufsausbildung und 4,7 Mio DM auf vielfältige Weiterbildungsmaßnahmen entfielen.

Die derzeitige Beschäftigungssituation müsse vor dem Hintergrund der allgemeinen Geschäftsentwicklung gesehen werden, betonte Dr. Wellendorf. Er verwies darauf, daß in den letzten beiden Geschäftsjahren der Auftragseingang um 40 % und der Umsatz sogar um 65 % gesteigert werden konnte und daß die GmbH für 1989/90 wieder positive Ergebnisse ausweisen könne. Die erfreuliche Entwicklung des Hell-Geschäftes dokumentiere sich in einem Welt-Umsatzvolumen von 1,042 Mrd. DM, das unter Einbeziehung der USA, Japan und der Hell-Anteile in den Siemens Inlands- und Auslandsgesellschaften erzielt werden konnte.

Allerdings habe sich der Bestelleingang in den letzten Monaten des Geschäftsjahres verschlechtert, und zwar vor allem in den USA, in England und im Ostgeschäft. Dieser Rückgang wirke sich spürbar auf die Beschäftigung in der Fertigung aus. Die Geschäftsführung habe daher bereits im abgelaufenen Geschäftsjahr Aufhebungsverträgen und Frühpensionierungen zugestimmt und verfolge dies auch weiterhin. In Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat, der GAW und dem Arbeitsamt hätte man darüber hinaus mit Qualifizierungsmaßnahmen für zur Zeit 30 Mitarbeiter aus der Montage begonnen. Vom Geschäftsverlauf der nächsten Monate würde es abhängen, so Dr. Wellendorf, inwieweit weitere Absprachen über Anpassungsmaßnahmen notwendig werden.

Gleitzeit

Dr. Wellendorf verwies dazu auf die Ausführungen des Betriebsratsvorsitzenden und ergänzte, daß es bei der Ausweitung der Gleitzeit im Interesse aller Beteiligten läge, eine einheitliche Kernarbeitszeit zu erreichen, um die Zeitspanne gemeinsamer Betriebsbereitschaft und Kommunikation zwischen unterschiedlichen Abteilungen möglichst groß zu halten. Dabei sei die künftige enge Zusammenarbeit zwischen den Standorten Eschborn und Kiel besonders zu berücksichtigen. Die Kernarbeitszeit sei derzeit bei Hell auf 8.30 Uhr bis 14.45 Uhr (Gleitzeit 6.15 Uhr bis 8.30 Uhr und 14.45 Uhr bis 18.00 Uhr) und bei Linotype auf 8.45 Uhr bis 15.30 Uhr (Gleitzeit 6.45 Uhr bis 8.45 Uhr und 15.30 Uhr bis 17.30 Uhr) festgelegt. Für den Vertrieb und die kaufmännischen Abteilungen solle hinsichtlich der Einführung der Gleitzeit der Abschluß der 1991 bevorstehenden Umzüge von Werk I nach Werk III abgewartet werden.

Fusion Hell/Linotype

Das Wort »Linotype« sei erstmals am 27. Juli 1905 von dem amerikanischen Unternehmen Eltra Corporation als Trademark angemeldet worden, erläuterte Dr. Wellendorf. Der Begriff stamme aus der Zeit des Bleisatzes und lasse sich auf die Bezeichnung »a line of types« zurückführen. Heute sei die Linotype AG eine weltweit führende, innovative »High Tech Company«, im Satz so anerkannt wie Hell in der Farbe und seit Jahren mit Herrn Dr. Kummer an der Spitze eines der erfolgreichsten und zugleich ertragsstärksten Unternehmen Deutschlands.

Die Linotype AG genieße im internationalen Geschäft ein gleich hohes Ansehen wie Hell. Beide Unternehmen würden sich in den Produktfeldern, Vertriebsstrukturen und in ihrer Fachkompetenz in nahezu idealer Weise ergänzen. "Unter starker Führung", so Dr. Wellendorf wörtlich, "können beide Unternehmen zusammen die massiven Herausforderungen des nächsten Jahrzehnts im Weltmarkt besser bestehen als jedes Unternehmen für sich allein."

Mit einem Dank an die Mitarbeiter, die Einsatzbereitschaft, Vertrauen und persönliches Engagement bei der Verfolgung und Realisierung der Ziele im abgelaufenen Geschäftsjahr gezeigt hätten, beschloß der Geschäftsführer Technik seinen ausführlichen Bericht.

Beifall nach den Ausführungen des Geschäftsführers Technik

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Dr. Kummer zur Fusion

Betriebsratsvorsitzender *Karl-Heinz Altewolf* stellte den Teilnehmern der Betriebsversammlung dann *Linotype-Chef Dr. Wolfgang Kummer* vor und erteilte ihm das Wort.

Dr. Kummer dankte zunächst dem Betriebsratsvorsitzenden, vor der Hell-Belegschaft sprechen zu dürfen, und betonte, daß dies nicht ganz selbstverständlich sei, da die Fusionsverträge zwischen Siemens und Linotype noch nicht unterzeichnet wären.

Anschließend informierte der Linotype-Vorstandsvorsitzende über den gegenwärtigen Stand des Zusammenschlusses der Unternehmen. Es sei vorgesehen gewesen, jedem Mitarbeiter ein Schreiben mit näheren Informationen über die Fusion auszuhändigen; dies habe jedoch aufgrund formaler Verzögerungen noch nicht erfolgen können. Die Fusion gestalte sich durch noch offene juristische und steuerliche sowie Bewertungsfragen zögerlich, erläuterte Dr. Kummer. Zudem habe das Kartellamt eine längere Prüfzeit benötigt als ursprünglich angenommen. Ein ähnliches Zustimmungsverfahren sei inzwischen in den USA erfolgreich abgeschlossen worden, so daß der Vereinigung nun nichts mehr im Wege stehe. Dr. Kummer wies darauf hin, daß sich *Herr Dr. Hell*, mit dem er kürzlich in Kiel ein Gespräch führen konnte, ebenfalls positiv zur Zusammenführung der Unternehmen geäußert habe.

Zur gemeinsamen Zukunft: Linotype-Chef Dr. Wolfgang Kummer

Die beiden Unternehmen

Obwohl bereits die Herren *Dr. Wellendorf* und *Altewolf* auf die Gründe für die Fusion eingegangen seien, so Dr. Kummer, wolle er die wesentlichen Vorzüge nochmals zusammenfassen. Die Linotype AG, weltweit führend auf dem Sektor der Satztechnik (schwarzweiß), und die Hell GmbH, weltweit führend auf dem Sektor der Bildverarbeitung (Farbe), seien beide mit ihren Organisationen erfolgreich. Beide Unternehmen seien Teile der Computer-Industrie geworden, und zwar mit sämtlichen positiven und negativen Aspekten. Grundsatzentwicklungen könnten nicht mehr allein vollzogen werden. Die Aufwendungen für Forschung und Entwicklung wären gigantisch und überstiegen die Kräfte einzelner Unternehmen.

Der Gedanke, beide Unternehmen zusammenzuführen, sei nicht neu, habe jedoch bisher nicht zum Erfolg geführt. Beide Gesellschaften versuchten auf die gleiche Weise, Marktanteile zu gewinnen, und würden grundlegende Gemeinsamkeiten aufweisen. Als Beispiel nannte Dr. Kummer die nur wenige Kilometer voneinander entfernt liegenden Standorte der Unternehmen in den USA: Beide hätten Schulungszentren, Ausstellungsräume und Kundendienstabteilungen. Durch Rationalisierungen könnten erhebliche Einsparungen erzielt und die Mittel anderweitig gewinnbringend verwendet werden.

Keine Übernahme durch Siemens

In den nächsten 14 Tagen könne voraussichtlich die juristische Hürde für die Fusion genommen werden, erklärte Dr. Kummer. Der Aufsichtsrat von Linotype werde dann eine Kapitalerhöhung um 40 Mio DM zugunsten der Siemens AG beschließen. Die Siemens AG werde zu einem Drittel an der neuen Gesellschaft Linotype-Hell AG beteiligt. Darüber hinaus werde es keine höhere Beteiligung und auch keine Übernahme durch Siemens geben.

Nach der Kapitalerhöhung und der Eintragung ins Handelsregister werde die Hell GmbH aus juristischen Gründen vorübergehend eine Tochtergesellschaft der Linotype AG. Der zweite Schritt sei dann die Fusion. Nach der nächsten Hauptversammlung der Linotype AG erhalte die neue Gesellschaft den Namen Linotype-Hell AG, und die Hell-Geschäftsführer seien in Zukunft Mitglieder des Vorstandes der Linotype AG. Die Fusion sei, so betonte Dr. Kummer, eine partnerschaftliche Lösung, bei der zwei gleich starke und gleich große Unternehmen zusammengeführt würden.

Auswirkungen auf die Mitarbeiter

Da die Zustimmung des Kartellamtes erst kürzlich erfolgt sei, hätten die 50 Arbeitsgruppen aus beiden Unternehmen erst jetzt ihre Tätigkeit aufgenommen, berichtete der Linotype-Vorstandsvorsitzende. Die wesentlichen Aufgaben dieser Arbeitsgruppen bestünden u.a. darin, den anderen kennenzulernen, Verständnis füreinander aufzubringen sowie Strukturen und Organisationen zu erkennen und abzustimmen.

Als Ziele nannte Dr. Kummer u.a.,

- in der sich rapide wandelnden Technik Produkte schneller als bisher auf den Markt zu bringen,
- Produkte zu niedrigeren Kosten zu fertigen.

Dies sei kein einfaches Vorhaben. Bei allen Diskussionen und Entscheidungen würden jedoch die Belange der Mitarbeiter berücksichtigt. Allerdings müsse, so betonte Dr. Kummer, bei den Mitarbeitern die Bereitschaft zu Veränderungen vorhanden sein, denn ohne Veränderungen ginge es nicht.

Um die Dinge zum Nutzen aller fortzuführen, müßten alle Bereiche angesehen und auch Verlagerungen geprüft werden. Herr *Frank*, Vorstandsmitglied der Linotype AG, sei für die Produktion verantwortlich. Die mecha-

Hell Verein / www.hell-kiel.de

nische Fertigung sei bei Hell weiter ausgebaut als bei Linotype. Da die Fertigungstiefe im mechanischen Bereich bei Hell größer sei, gebe es Überlegungen, Teile der mechanischen Fertigung nach Kiel zu verlagern. Im Hinblick auf Ausstellungsräume und Schulungsaktivitäten sei Eschborn verkehrsgünstiger gelegen, führte Dr. Kummer aus. Hier müsse eine Zusammenlegung überprüft werden. Der Vertrieb müsse ebenfalls rationeller arbeiten, und auch in den USA würden voraussichtlich Bereiche zusammengeführt werden.

Das Wichtigste für die Mitarbeiter in Kiel und Eschborn sei die Sicherheit des Arbeitsplatzes. Oberstes Gebot sei die Besitzstandswahrung; das schließe Änderungen jedoch nicht aus.

Ein weiterer wesentlicher Punkt seien die unterschiedlichen Beschäftigungsbedingungen. Hell sei im Gegensatz zu Linotype Mitglied im Arbeitgeberverband und damit tarifgebunden. Dies habe jedoch für beide Seiten Vor- und Nachteile. So hätten z.B. die Kieler Mitarbeiter mehr Urlaubsgeld, die Eschborner Mitarbeiter hingegen mehr Weihnachtsgeld. Der Besitzstand bleibe jedoch zunächst für alle Mitarbeiter gewahrt; eine Vereinheitlichung könne im Laufe der Jahre erfolgen.

Voneinander lernen

Man könne, so Dr. Kummer, sehr viel voneinander lernen, und er führte als Beispiel die Gleitzeit an. In Eschborn gebe es bereits seit 15 Jahren Gleitzeit, und die Handhabung sei problemlos. Dr. Kummer räumte jedoch ein, daß die Gleitzeit bei Linotype durch die niedrigere Mitarbeiterzahl im Lohnempfängerbereich einfacher zu realisieren gewesen sei.

Dr. Kummer appellierte an alle Mitarbeiter, die Fusion so zu verstehen, wie sie gemeint sei –

- nicht als Gigantomanie und nicht, um noch größer zu sein,
- sondern um besser für die Zukunft gerüstet zu sein und um mit den neuen Technologien besser umgehen zu können.

Jeder müsse Bereitschaft zu Veränderungen zeigen, auch über den eigenen Arbeitsplatz hinaus, wenn sie zum Nutzen aller seien. Denn wir werden, schloß Dr. Kummer seine Ausführungen, im nächsten Jahrzehnt einem starken Wettbewerb auf dem Weltmarkt ausgesetzt sein.

Diskussion

Betriebsratsvorsitzender Altewolf dankte Dr. Kummer für seine Ausführungen und eröffnete die Diskussion.

Hermann Roden (IV 4) fragte: Wenn sich zwei gleich große Unternehmen, wie Herr Dr. Kummer ausführte, zusammenschließen, warum ist die Siemens AG dann nur mit einem Drittel beteiligt? Ist Hell denn nur ein Drittel wert? Hat Hell nur ein Drittel Mitspracherecht? Umsatzgrößenmäßig sieht es doch anders aus.

Dr. Kummer antwortete: Gleich stark und gleich groß ist nicht gleicher Wert. Unternehmensprüfer haben nach der Ertragswertmethode ein Gutachten über den Wert der Firmen erstellt, und zwar ausschließlich nach dem Ertrag der Vergangenheit und der Zukunft. Es bestehe keine Gleichwertigkeit. Linotype erzielte in den letzten Jahren erheblich höhere Gewinne als Hell. Linotype war zweimal hintereinander das erfolgreichste Maschinenbauunternehmen an der Börse, und in diesem Jahr ist Linotype das erfolgreichste Elektrounternehmen.

Jörg Aman (QS 212) fragte, warum bei Nichtauslastung die Maschinen nicht in der zweiten Schicht, sondern in der Tagschicht abgestellt werden. Außerdem erkundigte er sich, ob die Auszubildenden, die im Januar 1991 auslernen, übernommen werden.

Dr. Wellendorf antwortete, hier handele es sich vermutlich um einen Einzelfall, bedingt durch Umdispositionen des AZ und kurzfristig wirksame Auftragskürzungen. Im Grundsatz würden zusätzliche Schichten nur gefahren, wenn die Kapazität der Tagschicht nicht ausreicht.

Zur Übernahme der Auszubildenden können zum derzeitigen Zeitpunkt aufgrund der aktuellen Beschäftigungssituation noch keine endgültigen Aussagen getroffen werden. "Wir werden aber rechtzeitig mit dem Betriebsrat sprechen, inwieweit wir dennoch einige Auszubildende – zumindest befristet – übernehmen können", betonte der Technik-Chef wörtlich.

Gerhard Nickel (QS 211) ging nochmals auf die Drittel-Beteiligung an der neuen Gesellschaft sowie auf die unterschiedliche Verkaufslage der einzelnen Geräte am Markt ein. Er führte aus, daß der Auftragseingang in letzter Zeit schwächer sei und führte dies auf die bevorstehende Fusion zurück.

Günter Wilde (VDO 32) bat um eine Stellungnahme zum Thema Arbeitszeit in der Druckerei.

Karl-Heinz Altewolf antwortete, daß dieses Problem in Kürze gelöst werde.

Jörg Aman (QS 212) wies erneut auf die in der letzten Betriebsversammlung bereits angesprochene unzureichende Zahl von Sozialecken hin.

Henning Eggers (QS PGE) stellte sich als Kandidat für die Liste zur Wahl des Hell-Aufsichtsrats vor. Er erläuterte kurz, warum diese Wahl staffinden müsse und wies darauf hin, daß die Wahl nicht nur als Erfüllung des Gesetzes angesehen werden sollte. Die neuen Kandidaten sollten ihre Arbeit in der neuen Firma im Linotype-Hell-Aufsichtsrat fortsetzen.

Hermann Roden (IV 4): "Warum nur ein Drittel?"

Hell Verein / www.hell-kiel.de

»Die Welt von Linotype«

Wo immer in der Welt Zeitungen und Zeitschriften, Bücher und Kataloge oder sonstige Drucksachen zu produzieren sind, wird vor dem eigentlichen Druck der Satz hergestellt. Einzelne Zeichen werden zu Wörtern, Wörter zu Zeilen und schließlich zu ganzen Seiten zusammengestellt. Dieses »Setzen« ist die Welt unserer Kunden und »die Welt von Linotype«.

500 Jahre Satztechnik

Noch vor 500 Jahren schreiben »Schriftgelehrte« mit Gänsekiel und Farbe ganze Werke. Einzelne Seiten mit besonderen Verzierungen dauern bis zu 14 Tage. Um 1445 setzt und druckt Johannes Gutenberg in nur drei Jahren die berühmte 42zeilige Bibel. Das Werk umfaßt 1.280 Seiten. Die Auflage beträgt 200 Exemplare. Die Erfindung Gutenbergs ist aber nicht der Buchdruck, sondern der Handsatz – das Handgießinstrument und die bewegliche Einzelletter.

Ottmar Mergenthaler stellt am 3. Juli 1886 in der New York Tribune die »Blower«, die erste brauchbare Setzmaschine, vor. Nach dem Guß der ersten Zeile ruft Whitelaw Reid, der Verleger, begeistert »a line of types«. Daraus entsteht der Name Linotype. Im gleichen Jahr wird in Brooklyn die Mergenthaler Printing Co. und 1890 dann in New York die Mergenthaler Linotype Co. gegründet.

Das Problem des maschinellen Setzens, an dem über 100 Erfinder scheiterten und auch Mark Twain sein Vermögen verlor, ist gelöst. Die Blower ist die erste Maschine, mit der ein Mann setzen, gießen, ausschließen und ablegen kann. Die Satzleistung entspricht der von vier Handsetzern.

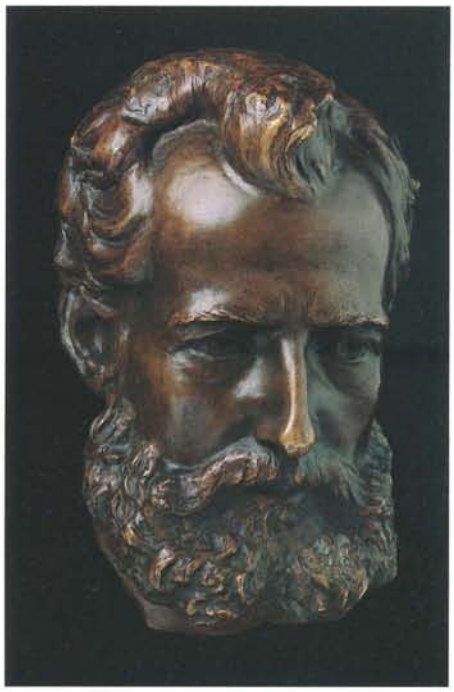
Der maschinelle Satz führt zu einem ungeahnten Aufschwung. Die beträchtliche Senkung der Satzkosten – der Preis der New York Tribune reduziert sich dadurch von 3 Cent auf 1 Cent – ist die Voraussetzung, daß eine breite Bevölkerungsschicht Lesen und Schreiben lernen kann. Informationen (Zeitungen und Zeitschriften), Entspannung (Lektüre) und Wissen (nennen wir es Bildung) sind jetzt zu einem erschwinglichen Preis zu erwerben.

Die erste europäische Linotype-Produktionsstätte entsteht 1890 in Manchester (England). Am 26. Oktober 1896 wird die Mergenthaler Setzmaschinenfabrik in Berlin gegründet. Damit ist der Grundstein für die Weiterentwicklung der Linotype im Hinblick auf die Anforderungen der europäischen Druckindustrie gelegt.

Im Jahr 1948 erfolgt die Gründung der Linotype-Niederlassung Frankfurt am Main. Und zum 100. Geburtstag von Ottmar Mergenthaler (1954) sind über 100.000 Linotype-Setzmaschinen verkauft. Zum Jahresende 1976 wird die Fertigung von Bleisetzmaschinen eingestellt. Eine noch leistungsfähigere Technik löst das traditionelle Verfahren ab.

Fotosatz und Elektronik

1973 nimmt das Linotype-Werk Eschborn – Fachleute bezeichnen es als eine der modernsten europäischen Fertigungsstätten für elektronische Anlagen – die Produktion auf. Ein Jahr später verlegt die damalige Linotype GmbH den Sitz ihrer Gesellschaft ebenfalls nach Eschborn.



Ottmar Mergenthaler (11.5.1854 bis 28.10.1899); Erfinder der Zeilensetz- und -gießmaschine und Gründer der Linotype-Firmengruppe

Die Linotype AG, Eschborn

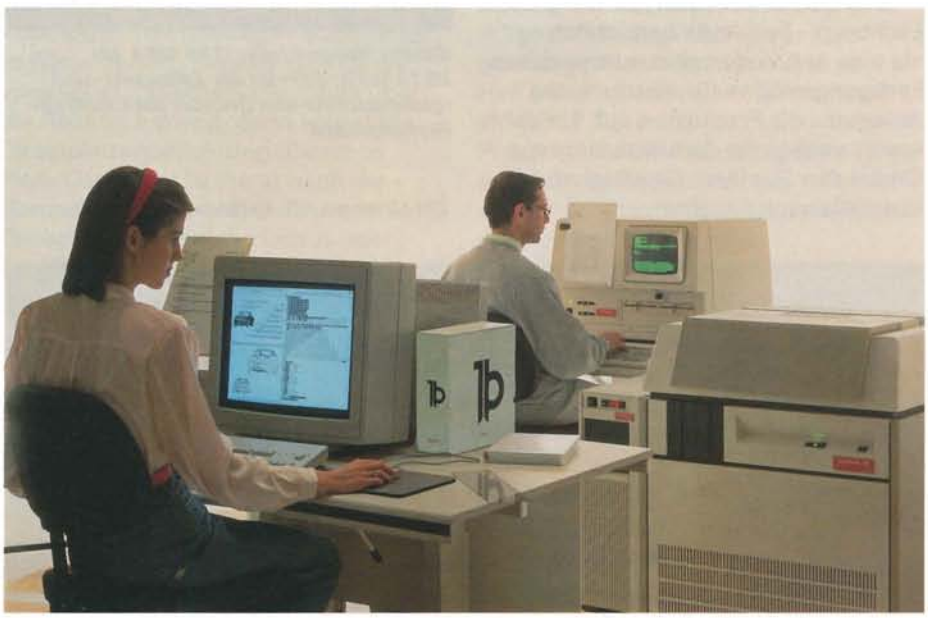
**“ Mehr als das Gold
hat das Blei die Welt
verändert;
und mehr als das Blei
in der Flinte
das Blei im Setzerkasten.”**

Georg Christoph Lichtenberg

Die Linofilm VIP mit freiprogrammierbarem Satzrechner erregt bereits Anfang der 70er Jahre das Aufsehen der Fachwelt. 1975 überrascht Linotype die Branche mit der Linotronic, einer zukunftsweisenden Akzidenzmaschine. Es ist weltweit die erste Fotosetzmaschine mit Bildschirm und integriertem Floppy-Speicher. Die Fachpresse bezeichnet sie als den modernsten Arbeitsplatz für den Setzer. Und zur Imprinta ‘79 stellt das Unternehmen die CRTronic, die erste digitale Fotosatz-Kompaktanlage der

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Fertigungsstraße für Laser-Imagesetter Linotronic 300



Serie 1000 – die professionelle Komplettlösung auf dem Macintosh

LinoColor-System – farbsichere Text-/Bildintegration und hohe Produktivität

Welt vor. Über 10.000 Einheiten werden in den folgenden Jahren installiert.

Parallel dazu festigt Linotype im Werksatz-, Zeitungs- und Zeitschriftenbereich seine führende Stellung. Satzsysteme mit dezentraler Intelligenz, Redaktions- und kommerzielle Anzeigensysteme lösen die konventionelle Technik Zug um Zug ab. Mit der Serie 400 eröffnet das Unternehmen seinen Kunden erstmals die volle Integration aller Arbeitsabläufe – vom Layout bis zur Ganzseitenausgabe mit Text und Bild.

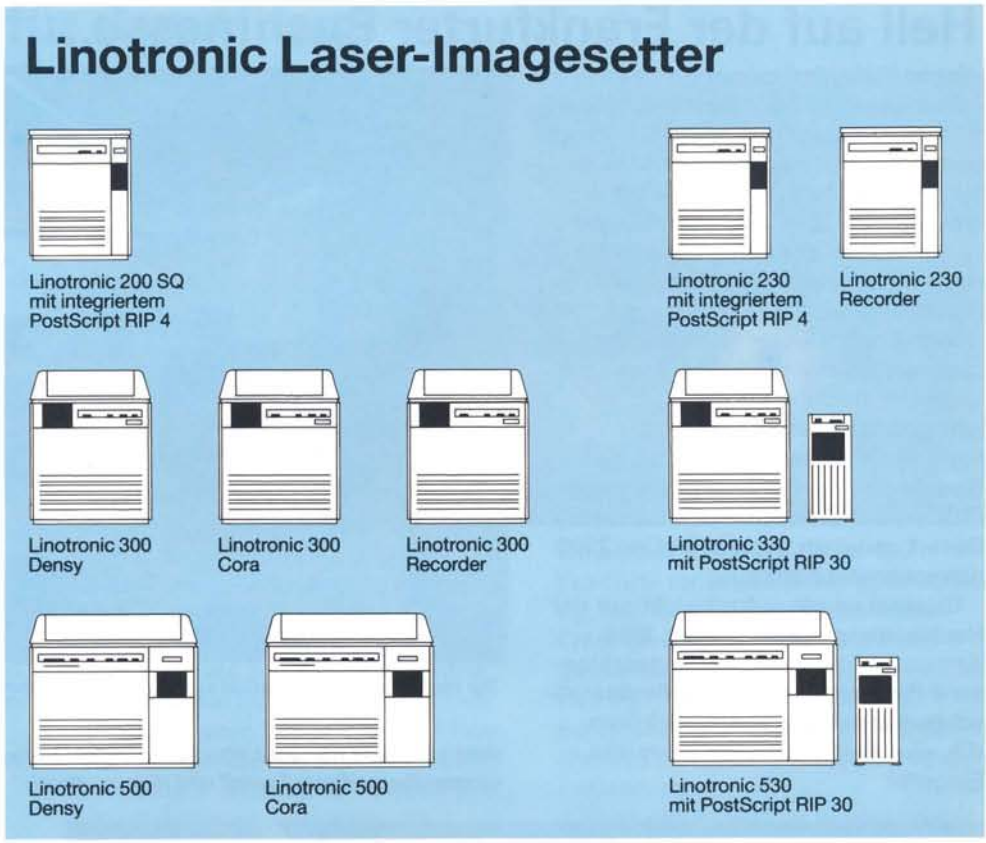
Im Vorstufenbereich gibt es wohl kaum ein Produkt, das die führende Position von Linotype so eindeutig beweist wie die Laser-Imagesetter der Linotronic-Baureihe. Erstmals 1984 vorgestellt, sind sie heute mit weltweit 16.000 verkauften Einheiten mit weitem Abstand der Marktführer. Oder mit anderen Worten: jeder zweite installierte Laser-Imagesetter kommt aus Eschborn. Mit annähernd 10.000 gelieferten Anlagen nimmt dabei die Linotronic 300 eine Sonderstellung ein.

Im Jahr 1983 wird schließlich die weltweite Entwicklung und Fertigung für Linotype-Produkte in Eschborn konzentriert, die Konzernzentrale von Melville/USA nach Eschborn verlegt. Heute verfügt Linotype auf dem Weltmarkt über ein breit gefächertes Lieferprogramm, das die unterschiedlichsten Anwendungsbereiche abdeckt. Die in Eschborn gefertigten Systeme und Laser-Imagesetter sind Spitzenerzeugnisse für die Erfassung, Verarbeitung und Wiedergabe von Text, Grafik und Bild in höchster Qualität.

Die Linotype AG heute

Am 1. April 1987 wird Linotype eine unabhängige Aktiengesellschaft und geht im gleichen Jahr an die Börse. Heute präsentiert sich die Linotype AG als eine führende, finanzstarke und innovative Unternehmensgruppe der Satz- und Kommunikationstechnik. Über Tochtergesellschaftten in Nordamerika, Kanada und Großbritannien sowie ein internationales Distributoren-Netz steuert Linotype von Eschborn aus die Marketing-, Vertriebs- und Supportaktivitäten für seine High-Tech-Produkte. Zu den Hauptkunden gehören kommerzielle Satz- und Druckbetriebe, Zeitungs- und Zeitschriftenverlage sowie Anwender aus dem Bereich des Corporate Publishing.

Hell Verein / www.hell-kiel.de



Die Linotronic-Baureihe

Im vergangenen Geschäftsjahr hatte die Linotype AG (einschließlich der Niederlassung in der Schweiz) und ihre Tochtergesellschaften in USA, Kanada und Großbritannien einen Umsatz von 685,5 Mio. DM. Es war für Linotype das fünfte aufeinanderfolgende Jahr mit zweistelligen Zuwachsraten. Der Netto-Gewinn betrug 64,4 Mio. DM. Im Jahresdurchschnitt hatte Linotype 1989 weltweit 2.492 Mitarbeiter.

Das Produktprogramm

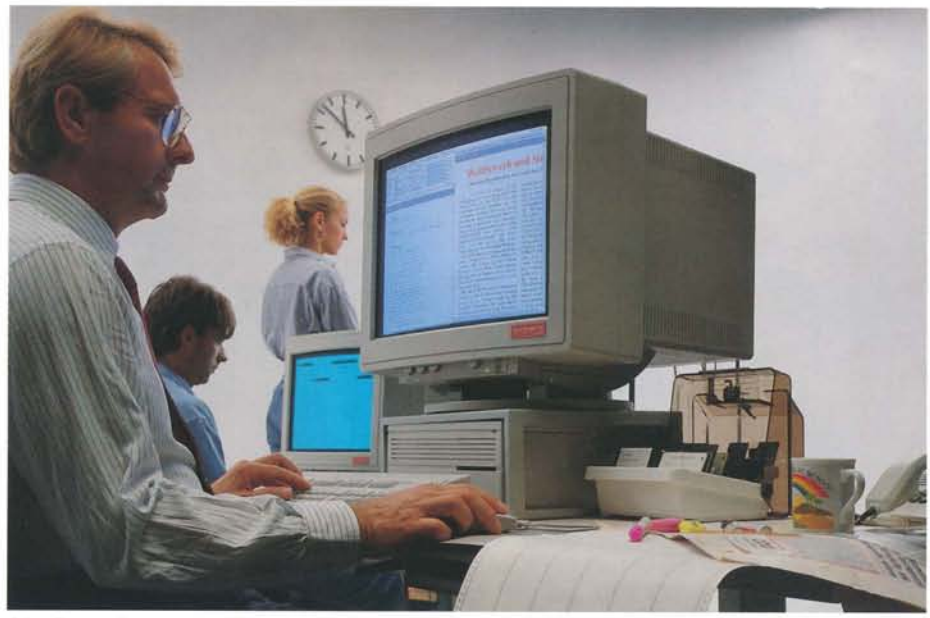
Serie 1000 – eine neue Front-End-Produktlinie für die Verarbeitung von Text, Grafik und Bild auf der Basis der Macintosh-Technologie.

LinoColor-System – zur Verarbeitung von farbigen Bildern und Ausgabe von Farbseparationen. Das LinoColor-System schließt die Lücke zwischen High-End-Reprosystemen und DTP-Farbsystemen.

LinoPress-System – konzipiert für die speziellen Belange der Zeitungs- und Zeitschriftenindustrie.

Laser-Imagesetter – eine komplette Baureihe von der Linotronic 200 SQ mit Laserdioden-Technologie bis zum »breiten« Laserbelichter Linotronic 500.

Linotype-Schriftenbibliothek mit 2.000 Laserfonts und nahezu 30.000 Sonderzeichen sowie die Linotype-PostScript-Schriftenbibliothek.



LinoPress-System – im Medienwettbewerb vorn; mit einer offenen Systemarchitektur

Der Beitrag wurde der Redaktion von der Linotype AG zur Verfügung gestellt

Werkfotos: Linotype, Eschborn

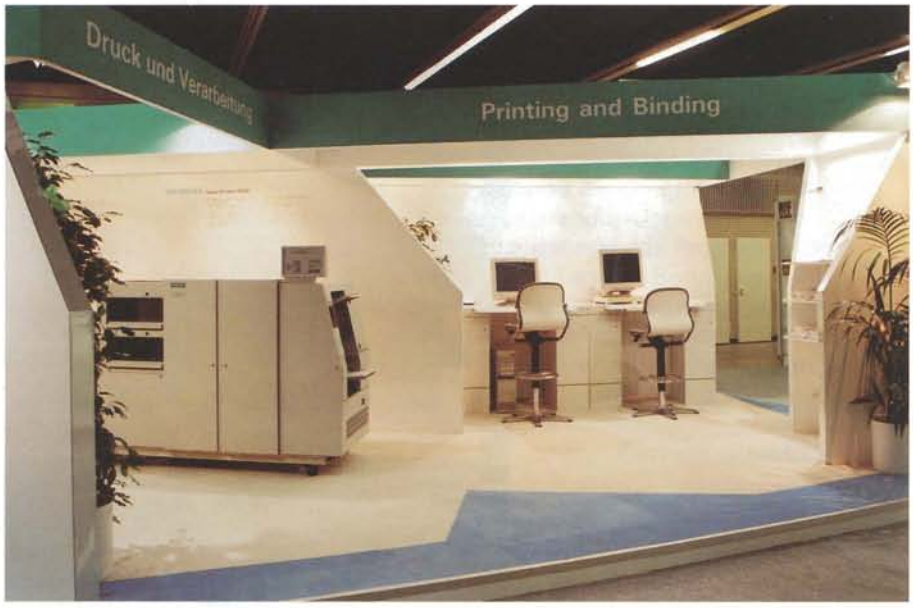
Hell Verein / www.hell-kiel.de

Hell auf der Frankfurter Buchmesse...

–Schbe/Schi–Auf einem Gemeinschaftsstand mit der Siemens-Nixdorf-Informationssysteme AG (SNI), Paderborn, und Stielow Grafische Maschinen, Norderstedt, zeigte Hell auf der diesjährigen 42. Frankfurter Buchmesse eine komplette Fertigungsstraße zur Herstellung rückendrahtgehefteter Broschüren und anderer Drucksachen.

Damit nahm unser Unternehmen zum zweitenmal an dieser Messe am Main teil, nachdem wir hier im Vorjahr den Buchverlagen erstmals in Form einer Messepräsentation den Gedanken des »Printing on Demand (POD)«, des Druckens nach konkretem Bedarf, mit dem System SieDoc 2000 nahegebracht hatten.

Diesmal wurde jedoch nicht nur der Hochleistungs-Laserdrucker 2050 demonstriert, sondern eine geschlossene Problemlösung zur vollautomatischen Herstellung von Broschüren, d.h. eine Fertigung ohne manuelle Eingriffe.



Die Hell-Messe-Präsentation stand ganz im Zeichen des »Printing on Demand (POD)«

INSERAT, VERLAG und ABO – kommerzielle Verlagssoftware unserer Partnerfirma Fornoff und Heintzenberg

Dabei erfolgte die Steuerung zentral von der Workstation WX 200, auf der auch die Produktion der einzelnen Druckobjekte möglich ist. Um die vielfältige Leistungsfähigkeit des Systems, insbesondere des Druckers, zu zeigen, verfolgten wir mit unseren Demonstrationen drei Ziele:

Die variablen Einsatzmöglichkeiten bei der Auswahl der Drucksachen und der buchbinderischen Weiterverarbeitung zu zeigen sowie die Dauerbelastung und Wartungsfreundlichkeit der Anlage zu beweisen.

Diese Messe-Ziele wurden voll erreicht. Dabei wurden wir von unserem Anwender, dem Satz-Rechen-Zentrum Berlin (SRZ), tatkräftig unterstützt. Während der sechstägigen Veranstaltung wurden insgesamt 16.000 Broschürenseiten produziert.

Ein zweiter Schwerpunkt der Messebeteiligung war unser Angebot kommerzieller Software (SINIX) für Verlage, das wir zusammen mit unserer Partnerfirma Fornoff & Heintzenberg Programmentwicklung, Freiburg i. Br., ausstellten.

Die Resonanz war beachtlich und vielversprechend. Für die bemerkenswert starke Anziehungskraft unseres Messestandes, noch dazu auf der Hallen-Galerie, haben jedoch nicht nur Hard- und Software gesorgt, sondern auch die Zaubereien unseres bewährten Magiers Mr Bay Fall alias *Dieter Röttgermann (IV 6).*

... und in Leningrad

–Bu–Vom 18. bis zum 25. September 1990 fand in Leningrad auf dem »Vassiljewskj Ostrov«-Messegelände die »Polygraphia '90« statt. Auf einer Standfläche von 126 qm präsentierte Hell den Digitalscanner ChromaGraph DC 380 T, die Workstation ChromaCom W 2000, aus der Serie ChromaGraph DC 3000 den Scanner S 3010 und den Recorder R 3020 sowie die CICERO Komponenten CIC TEXT und CIC LAYOUT.

Die »Polygraphia '90« war als reine Fachausstellung konzipiert und daher nur Fachleuten aus dem Grafischen Gewerbe zugänglich. Das Interesse der Fachwelt der UdSSR an den neuen Technologien war stark, und entsprechend groß war der Besucherandrang. Allerdings kam es nicht zu den erwarteten Abschlüssen, denn die Sowjetunion hat zur Zeit drängendere Probleme als die Neuausstattung ihrer grafischen Betriebe. Die Versorgungsengpässe sind bekannt. Das hochgesteckte Ziel der »Polygraphia '90«, Orientierungshilfen für die Investitionsplanung im Druckgewerbe der UdSSR zu bieten, konnte daher nur bedingt erreicht werden, da auf absehbare Zeit die finanziellen Mittel für eine Modernisierung fehlen.

Hell Verein / www.hell-kiel.de

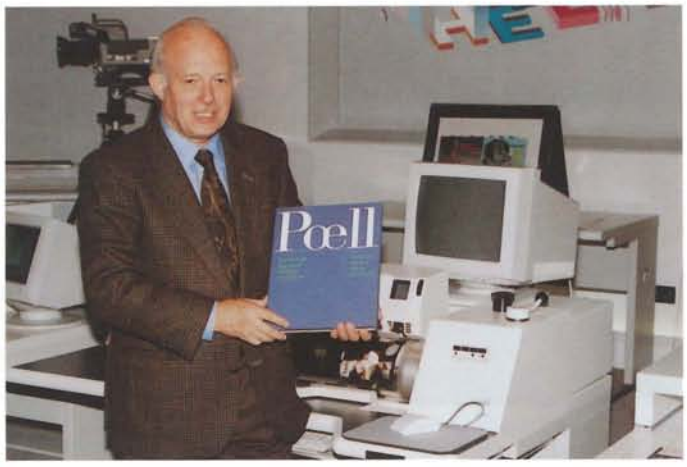
Poell: Entwürfe für den Alltag

-**Schi**-Prospekte, Broschüren, Buchumschläge, Signets, Einladungen zu Vortragsreihen, Festivals und Hauptversammlungen usw. mit »Wiedererkennungswert« sind unentbehrliche Instrumente, wenn es um ein unverwechselbares Erscheinungsbild, um das – natürlich – gute, spezifische Image einer Persönlichkeit oder eines Unternehmens, Wirtschaftsverbandes, Sportclubs oder einer Partei geht.

Deshalb sind kreative und fachlich versierte Grafiker, Designer, Typographen, Layouter und Gestalter seit längerem in der Werbung und Unternehmenskommunikation gesucht. In einer Zeit rascher technologischer Sprünge und Veränderungen sowie eines praktisch fortwährenden strukturellen Wandels in allen gesellschaftlichen Bereichen sind sie nämlich die »Kultur»-Schaffenden besonderer Art. Denn sie erleichtern mit ihrem Formen- und Ideenreichtum die heute mehr denn je schwierige Identitätsfindung.

Einer der Großen unter den auch international bedeutenden deutschen Grafik-Designern, Typographen, Art-Direktoren, Buchgestaltern und Verlagsherstellern ist der in Heidelberg lebende und wirkende Erwin Poell, auch kurz »EP« genannt.

Seit geraumer Zeit bereitet der »Typomane«, wie er sich selbst gelegentlich bezeichnet, ein umfassendes Werk mit dem Titel: »Entwürfe für den Alltag« vor. Es wird in dem renommierten Birkhäuser Verlag, Basel – Boston – Berlin, erscheinen und Beispiele von Auftragsarbeiten bedeutender Industrieunternehmen, Verlagshäuser, Ministerien und internationaler Institutionen enthalten. Außerdem vereinigt es Textbeiträge von Publizisten, Verlegern und Wissenschaftlern wie Gotthard de Beauclair, Hoimar von Ditfurth, Hans Adolf Halbey und Kurt Weidemann.



Erwin Poell mit dem Cover der von ihm geplanten Publikation in unserem Informations-Center im Werk Gaarden

Nach intensiven Gesprächen mit Erwin Poell, der allein mehr als 1000 Schutzumschläge für Bücher entwarf und die Signets mehrerer Grafik-Biennalen in Baden-Baden u.a., die berühmte »Ullstein-Eule«, neugestaltete und neue Aktien für die BASF entworfen sowie weit über 150 Entwürfe für Briefmarken geschaffen hat (seine letzte Postwertzeichen-Création war die Marke »100 Jahre gesetzliche Rentenversicherung«), ist Hell (R/T, VD, PÖ) grundsätzlich bereit, die Herausgabe des in jeder Hinsicht anspruchsvollen Buches zu unterstützen.

Denn das Projekt ist in besonderer Weise dazu geeignet, Poell-Design in Verbindung mit Hell-Qualität eindrucksvoll zu dokumentieren und zu demonstrieren. Es wird sich insbesondere zur flankierenden Vertriebsunterstützung, beim Consulting sowie für die allgemeine Öffentlichkeitsarbeit eignen. Zur Frankfurter Buchmesse 1991 soll der Band publiziert und der Öffentlichkeit präsentiert werden.

»Kieler Tage« in Bonn

Jedes Bundesland hat in Bonn, am Noch(?)-Sitz von Bundesregierung und Bundesrat, eine Landesvertretung. Im Polit-Volksmund spricht man etwa von der »Bayerischen«, »Hamburger« oder eben auch »Kieler Botschaft« in Bonn, letztere offiziell 'Vertretung des Landes Schleswig-Holstein beim Bund', genannt. Dort, in der Kurt-Schumacher-Straße 17/18, unmittelbar am Rhein gelegen, fanden vom 17. bis 19. September 1990 'Kieler Tage' statt, an denen neben anderen bedeutenden Kieler Unternehmen auch Hell teilgenommen hat.

Die Veranstaltung unter dem Motto: 'Kurs Kiel' hatte das Ziel, 'die Landeshauptstadt Kiel vorzustellen und für Kiel zu werben'. Überdies stellten das Amt für Wirtschafts- und Verkehrsförderung und die Industrie- und Handelskammer zu Kiel den 'Wirtschaftsstandort Kiel' vor.

Die Schleswig-Holsteinische Landesvertretung in Bonn

Fotos: Schildmann

Eröffnet wurden die 'Kieler Tage' durch *Stadtpräsidentin Silke Reyer, Oberbürgermeister Karl-Heinz Luckardt* und *Landesministerin Eva Rühmkorf.*

Frau Reyer stellte in ihrer Ansprache unser Unternehmen als Beispiel der schleswig-holsteinischen High-Tech-Unternehmen von Rang heraus und ließ unseren Firmengründer

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Auf der Wand des Informationsstandes Unternehmensentwicklung und aktuelle Produktpalette

Dr.-Ing., Dr.-Ing. E.h. Rudolf Hell als Kieler Kulturpreisträger nicht unerwähnt.

Auf neun Info-Tafeln präsentierten PÖ und VM 3 unter dem diesjährigen DRUPA-Motto: 'Move forward with us' Hell als ein innovatives, mit einer hochqualifizierten Mitarbeiterschaft weltweit für die grafische Industrie operierendes Unternehmen.

Leider war das Programm der 'Kieler Tage' in Bonn, die insgesamt nur mäßig besucht wurden, zu einseitig ausgerichet worden (Malerei, Kindertheater), als das es den selbst gesteckten Zielen hätte voll gerecht werden können.

Gerhard Schildmann (PÖ)

"Wunschprogramm" für Schweizer Unternehmensverband

Am 26. Oktober 1990 waren rund 30 Mitglieder des Schweizerischen Verbandes Graphischer Unternehmen bei uns zu Gast. Zusammen mit ihrem *Präsidenten, Theodor Zbinden*, und dem *Geschäftsführer des Regionalsekretariats Bern, Peter Theilkäs*, besuchten sie im Rahmen einer dreitägigen Studienreise Hamburg und Kiel. An der Förde wurden sie auch von drei Repräsentanten unserer Schweizer Vertretung Siemens Albis begrüßt und begleitet.

Ein »Wunschprogramm« für den Besuch bei Hell wurde uns in Kiel rechtzeitig zugeleitet, so daß die zur Verfügung stehende Zeit optimal genutzt werden konnte.

Der Tag begann mit einem Rundgang durch die Fertigung in Suchsdorf, der von *Horst Köcher (FT)* geleitet wurde. Den Gesprächen war zu entnehmen: Unsere Gäste waren beeindruckt von der richtungweisenden Technik, der Sauberkeit unserer Fertigungsstätten und der hohen mechanischen Präzision, die ja eine wesentliche Grundvoraussetzung für unsere Produkte ist.

Anschließend wurden die Schweizer Gäste im Demo-Center im Werk Gaarden von *Hubert Ovenhausen (RV)* offiziell begrüßt. Nach einem Überblick über unsere weltweiten Aktivitäten, die Hell Produktpalette und unsere Absatzmärkte durch die Referenten Hubert Ovenhausen und *Claus Schmidt-Stölting (VM 1)* wurden den Besuchern mit praktischen Vorführungen die Funktionalität und das vielfältige Anwendungsspektrum unserer Geräte und Systeme demonstriert.

Die Fragen von Geschäftsführer Peter Theilkäs (3.v.r.) beantworten hier Wilhelm Borowietz (RV 1), rechts, und Reinhold Bercx (VKC 2), links

Ralf Tiede (VKC 1) gibt Produkterläuterungen. Vorn rechts Präsident Theodor Zbinden

Zahlreiche Fragen der interessierten Besucher wurden »direkt am Produkt« beantwortet.

Weitere technische Vorträge über Datenkompression und Datenfernübertragung *(Referent: Dr. Rainer Nehl, RTP 1)* sowie das 3 M Proofverfahren (Referent: *Claus Schmidt-Stölting, VM 1)* bis hin zur Darstellung unserer Produktphilosophie und zum Aufzeigen von Tendenzen in der Produktentwicklung *(Referent: Dr. Jürgen Klie, EBS)* rundeten das kompakte Besuchsprogramm ab. Die Besucher bedankten sich sehr herzlich bei allen Beteiligten für die vielen Eindrücke, die wir ihnen vermitteln konnten.

Wilhelm Borowietz (RV 1)

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Staatssekretär Dr. Hennig bei Hell

–Schi–Wegen Terminschwierigkeiten auf beiden Seiten kam der lang geplante Informationsbesuch des *Bonner Staatssekretärs Dr. Ottfried Hennig* erst am 6. November zustande.

Der Gast, Landesvorsitzender der CDU in Schleswig-Holstein, kam in Begleitung seiner *Kieler Referentin, Carola Heßler*, und des *Bundestags-Listenkandidaten Klaus Weigelt.*

Nach der Begrüßung durch *Dr.-Ing. Klaus Wellendorf (GF T)* und *Bernd Rusitska (GF K)*, (der auf Wunsch Hennigs eingeladene Betriebsrat hatte keinen Vertreter geschickt), stellte Dr. Wellendorf unser Unternehmen vor. Dabei ging er auch auf den erfolgreichen Geschäftsverlauf in 1989/90 ein; er gab ferner Erläuterungen zur Produkt- und Entwicklungsstrategie und hob die vergleichsweise hohe Qualifikation der Hell-Beschäftigten hervor. Der Geschäftsführer Technik untertrich in diesem Zusammenhang das tradtionell starke Engagement unseres Unternehmens im Bereich der gewerblichen und kaufmännischen Ausbildung sowie in der praxisgerechten Weiterbildung.

In angeregtem Gespräch (v.l.n.r.): Reiner Rosenkranz (FD), Bernd Rusitska (GF K), Dr. Ottfried Hennig und Dr.-Ing. Klaus Wellendorf (GF T)

Anschließend informierte *Reiner Rosenkranz, Leiter der Fertigungsdurchführung*, über das Hell-Standortkonzept in Suchsdorf.

In der Diskussion betonten die Hell-Geschäftsführer u.a. die Bedeutung der geplanten Technischen Fakultät an der Kieler Universität gerade für ein Unternehmen wie Hell. Dem Gast wurde auch der Wunsch der Hell-Mitarbeiter nach einer Reaktivierung des Bahnhofs Suchsdorf vermittelt.
Dr. Hennig versprach, dieses Thema mit den zuständigen Stellen zu erörtern.

Der Diskussion schloß sich ein Rundgang durch alle Werksbereiche an, bei dem Reiner Rosenkranz ausführlich Erläuterungen gab.
Dr. Hennig äußerte sich sehr positiv über die gewonnenen Eindrücke und war insbesondere erstaunt über den im Vergleich zu anderen Maschinenbaubetrieben völlig anderen Fertigungsprozeß in einem High-Tech-Unternehmen.

IG Metall-Vorsitzender informierte sich

–Schi–Zweimal monatlich besucht der Vorsitzende der Industrie-Gewerkschaft Metall (IGM), die ihren Hauptsitz in Frankfurt am Main hat, Gewerkschaftseinrichtungen, Industrieunternehmen und politische Institutionen in den Bundesländern.

Am 19. und 20. September 1990 kam er deshalb nach Kiel zum »Tag der offenen Tür« des DGB-Berufsbildungswerks auf dem Seefischmarkt, führte ein Gespräch mit *Landeswirtschafts- und Verkehrsminister Dr. Franz Froschmaier* und besuchte HDW und Hell.

"Sie haben das hier ja blitzblank", stellte Franz Steinkühler ein wenig überrascht fest, als er vom Betriebsratsvorsitzenden *Karl Altewolf* und von *Dr.-Ing. Klaus Wellendorf (GFT)* sowie von *Kurt Keller (VD)* in unserem Kundenzentrum in Gaarden begrüßt wurde.

Steinkühler war in Begleitung unseres *Aufsichtsratsmitglieds Alfred Prezewowsky, 1. Bevollmächtigter der IGM-Verwaltungsstelle Kiel*, zu dem Informationsbesuch gekommen. Von

Beim Rundgang durch die Fertigung (v.l.n.r.): Karl-Heinz Altewolf (BTR), Alfred Prezewowsky (1. Bev. d. Verw. Kiel der IGM), Gero Marquardt (QS PGE), Karsten Till (JAV), Reiner Rosenkranz (FD), der IGM-Vors. Franz Steinkühler, Dr.-Ing. Klaus Wellendorf (GF T) und Hans-Joachim Lange (F)

Betriebsratsseite nahmen auch *Gero Marquardt (QS PGE)* und *Karsten Till (JAV)* an der Veranstaltung teil.

Zunächst präsentierte Dr. Wellendorf dem Gast unser Unternehmen in seiner Gesamtheit, bevor *Günther Keppler (VKC)* und *Ralf Tiede (VKC 1)* die Hell-Produktpalette vorstellten und zum Teil live demonstrierten. Daran schloß sich ein Rundgang durch das Information Center an.

Nach dem Mittagessen im Eurest-Gästebereich im Werk Suchsdorf referierte *Hans-Joachim Lange (F)* über das Standort-Konzept Werk III, leitete anschließend den Rundgang durch alle Werksbereiche und gab, unterstützt von seinen leitenden Mitarbeitern, ausführliche Erläuterungen unseres Fertigungsprozesses. Der Gast beeindruckte durch ein außerordentlich hohes Maß an Interesse.

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Zeitgemäße Druckformen-Herstellung

*–Red.–**Claus Schmidt-Stölting, Leiter Marktkommunikation (VM 1), hat kürzlich vor Kunden der Hans Holzmann Verlag GmbH & Co KG, Bad Wörishofen, zum Thema: »Zeitgemäße Druckformen-Herstellung« referiert. Anlaß der Vortragsveranstaltung war die Inbetriebnahme eines großen Erweiterungsbaus der Druckerei des Verlagshauses und die Einbeziehung eines weiteren Unternehmens in die Holzmann-Gruppe. Den Vortragstext geben wir hier wieder, weil er in verständlicher Form moderne Prepress-Technik erläutert und Hell-Überlegungen zur Druckformenherstellung darstellt sowie einen Ausblick gibt, wie sich speziell die Technik der Ganzseite in den kommenden Jahren wahrscheinlich entwickeln wird.***

Druckformen entstehen durch die zusammenhängende Übertragung aller Seitenbestandteile auf einen für den Vervielfältigungsprozeß geeigneten »Datenträger«, also auf einen Offsetfilm oder eine Druckplatte, wobei die Seitenbestandteile Text/Typographie, Grafiken, Bilder, Schmuckfarben und Farbbilder sein können – layoutgerecht angeordnet und, wo beim Bild notwendig, retuschiert.

Sicherlich haben Sie schon von Begriffen wie »Direct to Plate«, »Computer to Plate« oder »Computer to Film« gehört. Sie werden überall verwendet, täuschen allerdings über die Realität hinweg, denn weder die Direktplattenbelichtung (Direct to Plate/Computer to Plate) noch die Ganzseitenbelichtung auf Film ohne Zwischenausgabe von Lithos oder Textfilm (Computer to Film) sind heute gängige Arbeitsmethoden.

Direct to Plate

Nimmt man diesen Begriff ganz wörtlich, so waren die Standard-Klischographen von Hell die ersten »Direct-to-Plate«-Produkte: Halbton- und Strichvorlagen wurden in einem einzigen Arbeitsprozeß direkt in zum Drucken geeignete Zink-Klischees umgesetzt. Hell blieb dieser Idee treu und ist – über den dann folgenden, weltweit bekannten Vario-Klischographen hinaus – noch heute mit Helio-Klischograph-Anlagen im Tiefdruck führend. Deren Ausgabeergebnis ist eine Ganzseiten-Druckform, und das in ihrer Extremform mit Tiefdruck-Zylindern, die bis zu 64 Druckseiten beinhalten können.

Diese Technik versteckt sich heute nicht mehr hinter dem Begriff »Computer to Plate«, sondern wird mit dem Überbegriff »Text-/Bild-integration« beschrieben.

Direct to Film

Erst wenn es gelingt, alle Seitenbestandteile in einem einzigen Arbeitsschritt auf einen Film zu übertragen, kann man sinnvollerweise darüber nachdenken, ab wann der Schritt direkt auf die Druckplatte sinnvoll und wirtschaftlich sein könnte. Gelingt es nämlich nicht, diesen Schritt für alle in einem Betrieb zu produzierenden Ganzseiten zu realisieren, so muß man zwei nebeneinanderlaufende Prozeßstrecken (die Text- und die Bild-»Schiene«) koordinieren.

Wenn auf den Film als Zwischenträger für Text und für Bild verzichtet wird, muß zumindest ein Proof (Ausgabe zu Prüf- und Korrekturzwecken) erstellt werden. Unter dem Begriff »Digital Proofing« laufen zur Zeit gewaltige Aktivitäten im Markt an. Hell und 3 M entwickeln gemeinsam ein DDCP Gerät (Direct Digital Color Proofing) für die Proofausgabe direkt aus dem Datenbestand, das erstmals auf der DRUPA '90 als »Digital Matchprint« vorgestellt wurde.

Text-/Bildintegration

Dieses Thema hat bei Hell eine lange Tradition, denn schon unsere DigiSet-Kathodenstrahlbelichter konnten in Verbindung mit dem Flachbettscanner 40 A 40 und dem Satzsystem DOSY Ganzseitenfilme in hoher Qualität ausgeben. Den i-Punkt auf diese Entwicklung setzte der Laserbelichter DigiSet LS 210, dessen extrem schneller Image Processor »on the fly« (also praktisch »im Fluge«) die Verknüpfung von Texten aus Front-End-Systemen und Farbbildern aus elektronischen Bildverarbeitungssystemen realisiert. Dabei können Farbbilder für höchste Ansprüche mit unseren Farbscannern ChromaGraph digitalisiert werden, oder aber, wenn auf höchste Geschwindigkeit Wert gelegt wird, über die Video-Kamera des VideoMaster nahezu in »real time« (quasi ohne Rechnerzeit) bereitgestellt werden.

Die Ausgabeergebnisse sind »seitenglatte« Filme mit allen Seitenbestandteilen, auf Wunsch mit gestanzten Registerlöchern. Die passergenaue Belichtung bis hin zum 60er Raster erfolgt so schnell, daß alle sechs Minuten ein DIN A 4 großer Vierfarbsatz ausgegeben werden kann. Das maximale Ausgabeformat des Belichters ist 48 cm x 63 cm.

Front-End-Systeme sind konventionelle Satzsysteme wie COSY, DOSY oder DIACOS. »Konventionell« sind sie gegenüber den Systemen des Desktop Publishing. Vielleicht fragen Sie jetzt, ob der herkömmliche Weg der Satz- und Grafikherstellung noch zeitgemäß ist. Die klare Antwort heißt »Ja« – bei einem professionellen Einsatz für höchste Anforderungen und in den Händen von Profis, also Setzern. Die Antwort heißt ebenso klar »Nein«, wenn die Druckformen-Herstellung

Rudolf Clement (VKC 1), links, und Karl-Werner Schemel (VTC), rechts, beim Begutachten von Farbsätzen aus dem Laserbelichter Digiset LS 210

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Über den Script-Master werden hier von Kirsten Borm (VKC 2) PostScript-Files in Hell-Datenformate übertragen

von Nicht-Fachleuten vorgenommen wird. Für sie ist der PC oder der Mac zweifellos das komfortablere Arbeitswerkzeug.

Was kann Desktop Publishing beisteuern?

Sowohl der Image Processor des Laserbelichters DigiSet als auch das EBV-System ChromaCom können über den ScriptMaster Daten aus der DTP-Welt im PostScript Format entgegennehmen. In Verbindung mit OPI (Open Prepress Interface), das Hell gemeinsam mit der amerikanischen Firma Aldus entwickelt hat, kann unser ChromaCom auch Farbbilder für die PostScript Welt zur Verfügung stellen. Dabei wird TIFF (Tag Image File Format) verwendet, das in der PostScript Welt übliche Datenformat für Bilder.

Wann ist es nun sinnvoll, DTP-Daten in professionelle Systeme zu übernehmen, um sie über Belichter der Spitzenklasse wie ChromaGraph Scanner oder DigiSet Laserbelichter auszugeben? Es ist immer dann sinnvoll und wirtschaftlich, wenn das Ausgabeergebnis höchsten Ansprüchen genügen soll und wenn die Aufbereitung der Daten in den DTP-Systemen ausreichend gut erfolgt ist.

Good enough Color Good enough Typography

Wenn Desktop Publishing-Systeme benutzt werden, um Ganzseiten mit Farbbestandteilen zu produzieren, kann man nicht die Qualität erzielen, die von professionellen Text- und Farbbildsystemen heute als selbstverständlich vorausgesetzt wird. Das gilt für die typographische Qualität, in höherem Maße aber noch für die Farbbild-Ausgabequalität.

Wir sollten weder geringschätzig auf DTP-Systeme herabblicken, noch sollten wir uns Sorgen um die Überlebenschance unserer Qualitätsprodukte machen. Beide werden sich den Markt teilen, und das in Verbindung mit einer deutlichen Ausweitung des Marktes in den unteren Segmenten, also mit Tendenz zu weniger Qualität.

Durch Schaffung von Schnittstellen zu DTP-Systemen trägt Hell dieser Marktentwicklung offensiv Rechnung. Wir versuchen, unseren Kunden alles zugänglich zu machen, was sich aus den elektronischen Medien oder aus der Desktop Publishing-Welt in sinnvoller Weise anbietet. Um den Trend zu beschreiben, wie ihn Hell sieht, genügen zwei Sätze:

- »Good enough« (gut genug) ist ein Druckerzeugnis, für das der Produzent den für die Herstellung erforderlichen Preis am Markt erzielen kann.
- Wer zum erstenmal Farbe in »good enough«-Qualität eingesetzt hat, wird sein Verständnis für Typographie und Farbe schärfen und beim nächsten Mal auf höhere Qualität drängen. Auch hier gelten die Gesetze des Qualitäts-Wettbewerbs.

Desktop-Repro

Unter diesem Begriff – er beginnt, sich langsam durchzusetzen – nimmt die Verknüpfung neuer und traditioneller Technik Gestalt an. Sobald Farberfassung, Farbbildverarbeitung und -ausgabe unter Einbeziehung der Möglichkeiten der DTP-Systeme abläuft, hat man Kosten- und Qualitätsbewußtsein miteinander verknüpft.

ChromaCom Workstations mit ihren DTP-Anbindungen weisen den Weg, wie sich die komfortablen Gestaltungsmöglichkeiten der DTP-Systeme mit einer hochqualitativen Farbbildverarbeitung und -ausgabe einschließlich der exzellenten »High Quality Screening« (HQS)-Rasterprogramme (Spitzenrastertechnologie) von Hell sinnvoll verbinden lassen.

Speichermedien/ Datentransfer-Raten

Für die Ganzeiten-Ausgabe in Verbindung mit Bildern und Farbbildern fallen schon für die einzelne Seite enorme Datenmengen an. Die Mega-Chip-Technologie und die optische Platte ebnen hier den Weg in wirtschaftliche Dimensionen – die Mega-Chip-Technik wegen ihrer schnellen Ein-/Ausgabe-Möglichkeiten, die in Zukunft Real-Time-Prozesse begünstigen werden, und die jetzt wiederbeschreibbare optische Platte wegen ihrer enormen Speicherfähigkeit.

Druckplatten

Wer umweltfreundlich und wirtschaftlich, d.h. mit wenig chemischen Zwischenprozessen, Daten direkt auf die Druckplatte ausgeben will, sollte gerade jetzt sehr sorgfältig verfolgen, was sich am Markt tut. Die chemische Industrie arbeitet intensiv daran, Offset-Druckplatten mit Film-Empfindlichkeit zu liefern, deren Preis nicht höher liegt als für herkömmliche Offsetplatten.

Auf diesem Gebiet konnte Hell schon vor Jahren in einer Zusammenarbeit mit der US-Firma Autologic Erfahrungen sammeln. Damals lieferten wir auf der Basis unserer Flachbett-Belichter wassergekühlte UV-Laser-Technik, allerdings ohne großen wirtschaftlichen Erfolg. Laser und hochempfindliche Druckplatten waren damals den Kunden auf Dauer zu teuer.

Der Tiefdruck ist über den elektromechanisch gravierten Tiefdruckzylinder und in Zukunft über die Elektronenstrahlgravur ohnehin ideal für das »Direct to plate« ausgestattet.

Für die direkte Belichtung großformatiger Offsetplatten, die viele Seiten nebeneinander enthalten, zeichnen sich erste Erfolge für sogenannte

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Kopierrahmen und Step-and-Repeat-Kameras ab. Von der dänischen Firma Hope gibt es bereits Großformat-Laserbelichter. Wenn – wie in großen Zeitungshäusern – allerdings sehr viele Plattenkopien mit hohen Nutzenzahlen erstellt werden müssen, ist der Film als Zwischenträger einfach preiswerter.

Die sichtbar bessere Druckqualität der Seite spricht auf jeden Fall für »direct to plate«. Jeder Kopierprozeß bedeutet Qualitätsverlust, und er erfolgt beim konventionellen Klebeumbruch ein- bis zweimal, bevor die Druckplatte entstanden ist. Geht man direkt von den Daten im Rechner über den Laserstrahl auf die Druckplatte, so ist diese »Verlustquelle« ausgeschaltet.

Printing on Demand

Ein letztes Schlagwort: Unter dem Begriff »Printing on Demand« realisiert die Siemens AG mit schnellen Laserdruckern die Ausgabe kompletter Druckobjekte direkt aus dem Datenbestand, ohne daß erst eine permanente Druckform entsteht. Auch die Druckmaschinenindustrie beschäftigt sich mit Überlegungen, wie man eine permanente oder eine latente Druckform direkt in der Druckmaschine realisieren kann.

Rückblick/Ausblick

Wer Bleisatzmaschinen kennt und wer vielleicht noch mit »Matern« und »Stereos« gearbeitet hat, erinnert sich sicher an den Drucker-Streik bei der Einführung von Fotosatz und dann Lichtsatz gegen Ende der 60er Jahre. Wir alle haben den rasanten Siegeszug von Desktop Publishing erlebt und sind noch dabei, die täglich neuen Möglichkeiten auszuloten. Inhouse Printing, die Fertigung von Broschüren im eigenen Hause, war bis zur Einführung von DTP für die Druckindustrie ein kaum erreichbarer Markt. Heute ist der Übergang fließend.

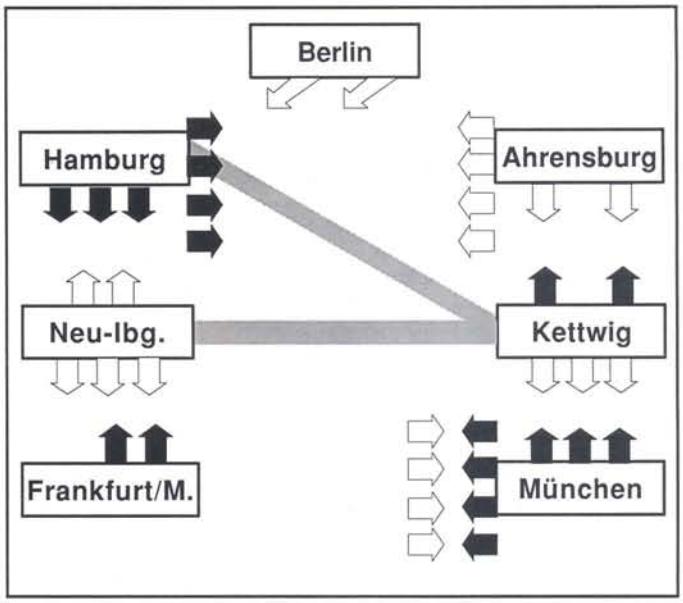
Auch wenn wir manche der neuen Entwicklungen mit Sorge betrachten: Druckformen werden noch viele Jahre das Bindeglied zwischen Prepress und Druckpresse sein.

Millionen-Auftrag bedeutender Zeitungsverlage

–Schi–Axel Springer Verlag AG, Berlin, Süddeutscher Verlag GmbH, München, und Druck- und Verlagshaus Frankfurt am Main GmbH, Frankfurt, vergaben an unser Unternehmen einen bedeutenden Auftrag zur Lieferung von PressFax-Übertragungssystemen einschließlich Software mit einem Volumen von rund 9 Mio. DM. Die hochmodernen Anlagen aus Scannern, Recordern und Netzwerken mit Datenkompression zur Faksimile-Übertragung kompletter Zeitungsseiten aus den Redaktionen in dezentrale Druckereien, sind für die Springer-Standorte in Berlin, Hamburg, Kettwig und Ahrensburg sowie für die Standorte München des Süddeutschen Verlags (»Süddeutsche Zeitung«) und Neu-Isenburg des Druck- und Verlagshaus Frankfurt (»Frankfurter Rundschau«) bestimmt. Mit diesem Großauftrag wurden von Hell seit 1983 weltweit knapp 400 PressFax-Anlagen verkauft.

Die Axel Springer Verlag AG plant Übertragungsstrecken für DIE WELT und die BILD-Zeitung sowie für die Süddeutsche Zeitung und die Frankfurter Rundschau aufgrund von Kooperationen mit den beteiligten Verlagshäusern. Teilauflagen der Blätter sollen verlagert und dezentral gedruckt werden, um durch kürzere und schnellere Vertriebswege die Aktualität der Zeitungen noch mehr zu erhöhen.

Das künftige Übertragungsnetz wird so ausgelegt, daß sowohl über das neue Fernmeldesatelliten-System Kopernikus (DASAT) als auch über das Vorläufer-Breitbandnetz (VBN) im Selbstwähldienst der Deutschen Bundespost Telekom ganze Zeitungsseiten im kostengünstigen Minutentakt übertragen werden können.



Das flächendeckende PressFax-Netz unserer Anwender

Scanner Recorder

Leserbrief zum FTS

*–Red.–**Zu unserem Bericht »FTS erhöht Unternehmensflexibilität« (Hell aktuell Nr. 115/90, S. 12 ff) erhielten wir von Peter Bock (ABS) diesen Leserbrief:***

Der Bericht zum FTS-Fahrzeug bedarf einer Ergänzung und einer Berichtigung:

- Die Fahrzeuge sind an allen Ecken mit Not-Aus-Tastern ausgerüstet, die bei Gefahr für Personen oder Einrichtungen ausgelöst werden können. Diese meiner Meinung nach wichtige Einrichtung wurde in dem Artikel nicht erwähnt.
- Der Bremsweg bei Auslösung des Notstopps durch die Schutzbügel ist natürlich kürzer als die Länge des Schutzbügels. Die Schutzbügel haben eine Länge von 56 cm bis 58 cm in der Mitte des Fahrzeuges, der Bremsweg bei Notstopp beträgt 20 cm bis 40 cm je nach Fahrgeschwindigkeit der Fahrzeuge. Es ist hier zum Aufprall noch ausreichende Sicherheit gewährleistet. Wäre dies nicht so, dürften die Fahrzeuge von uns nicht betrieben werden.

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Fröhlicher Start mit (v.l.n.r.): Volker Luth, Monika Slamanig, Christoffer Ochmann, Brigitte Krüger, Jörg Pohlmann, Jürgen Werner, Otto Grimm, Reinhard Eylander, Rolf Mertinkat, Rolf Gregoire, Michael Pilz, Gerd Kopczynski, Dieter Albert, Michael Vespermann, Rudolf Steffensen, Reinhard Laurien, Jürgen Rother

Foto: Nöhr

DC 3000 Endmontage auf Orientierungsfahrt

Wie jedes Jahr (leider haben wir erst in diesem Jahr einen Beitrag erhalten, Anm.d.Red.) hatte die Endmontage der DC 3000-Produktlinie in Werk III auch 1990 wieder gemeinsame Freizeitaktivitäten geplant. Aber: Ideen zu haben ist eine Sache – sie entsprechend umzusetzen und dabei möglichst viele Interessen unter einen Hut zu bekommen, eine andere. Es sollte immerhin etwas sein, was man nicht alle Tage unternimmt. Schließlich entschlossen wir uns, als gemeinsame Freizeit eine Orientierungsfahrt zu veranstalten.

Da eine solche »Geschicklichkeits-Rallye« nicht ohne finanzielle Belastungen zu realisieren ist, wurde schnell und unbürokratisch entschieden, die von Hell für die im Vorjahr durchgeführte Informationsfahrt der Abteilung zur Axel Springer Verlag AG nach Ahrensburg erstatteten Reisekosten als Einsatz für die Orientierungsfahrt zu verwenden. Dieses finanzielle Polster wurde noch durch eine Spende unseres Meisters *Rolf Gregoire (FD 26)* aufgestockt! Dadurch war die Teilnahme an der Orientierungsfahrt 1990 für jeden Teilnehmer kostenlos, wenn man einmal von den Benzinkosten für die rund 70 Kilometer lange Strecke und die An- und Abfahrt absieht.

Da die ganze Abteilung an dem Spaß teilhaben sollte, wurden für die Durchführung auch Verwandte und Nachbarn eingespannt. Sie alle haben tollen Einsatz gebracht. Auch an dieser Stelle noch einmal herzlichen Dank dafür!

Am Samstag, dem 25. August 1990, ging es dann endlich los. Nachdem sich frühmorgens alle Teilnehmer pünktlich auf dem Hell-Parkplatz in Suchsdorf eingefunden hatten, wurde die Startfolge ausgelost, und nach kurzer Verkehrskontrolle konnte das Team 1 zur ersten Etappe starten. Im Abstand von jeweils fünf Minuten wurden dann die nachfolgenden Teams auf die Reise geschickt.

Reizvolle Tour...

Die Tour führte durch den »Dänischen Wohld« über Königsförde, Holtsee, Eckernförde, Osdorf, Kaltenhof und Wulfshagen zum Zielort Wulfshagenerhütten. Im Verlauf der einzelnen Etappen wurden die »kleinen, grauen Zellen« ordentlich beansprucht. In den vorbereiteten Fragebögen lernten die Teilnehmer allerlei Geschichtliches und Interessantes über die Gegend – und es galt, die dazugehörigen Fragen zu beantworten ... keine leichte Sache! Erholsamer waren da schon die Suchaktionen. Zur Auflockerung der Ausschreibungstexte waren Comics in die Bögen eingebracht, die die Teilnehmer mit Witz und Pfiff auf die richtige Spur führten.

Darüber hinaus waren Fitness und Teamgeist gefordert. Auf einem alten »Fahrrad«, von unseren Kindern aus Schrotteilen zu einem halbwegs fahrbaren Untersatz montiert, mußten wir z. B. am Nordostseekanal entlang »brettern« und uns unterwegs prominente und weniger prominente Köpfe einprägen, die dann am Ziel in einen vorbereiteten Lösungsbogen einzutragen waren. Es war auch nicht einfach, als Chinese verkleidet einen Hindernislauf zu bewältigen, an dessen Ziel ein Intelligenztest wartete.

Natürlich kam es bei diesen zeitaufwendigen Einlagen immer wieder zu – gewollten – Staus. Die Schadenfreude der nachfolgenden Teams verwandelte sich schnell in ehrgeizige Bemühungen, alles besser zu machen – was wiederum zu entsprechender Heiterkeit bei denjenigen führte, die ihre »Prüfung« schon hinter sich hatten.

...mit vielen Hindernissen

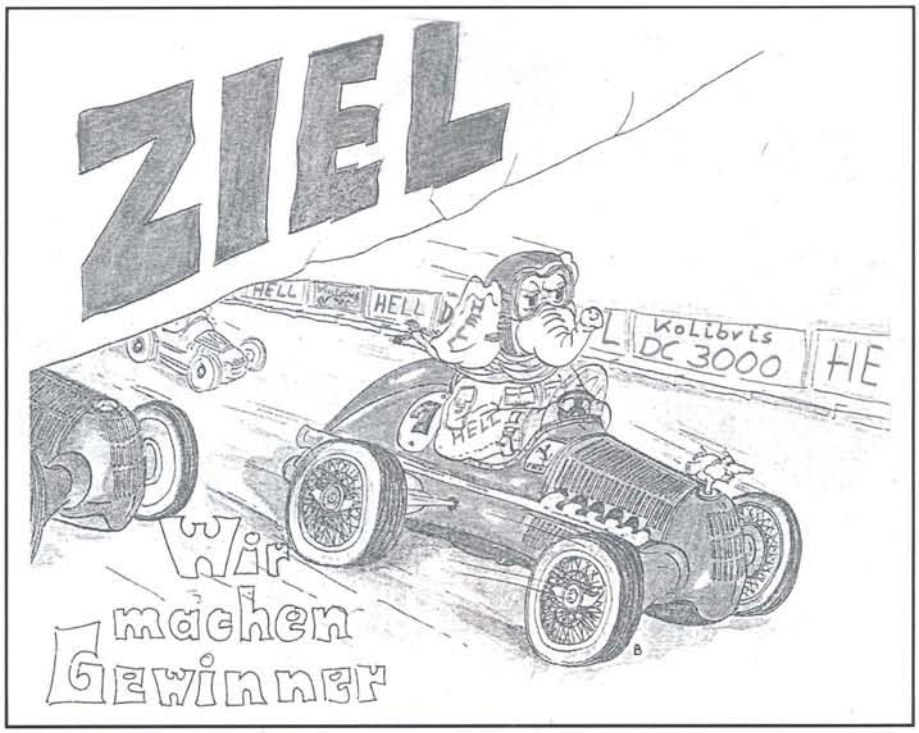
Darüber hinaus mußten »tote Briefkästen« gefunden und die darin enthaltenen schwierigen Aufgaben gelöst werden. An einer anderen Station konnte »man/frau« sich als »Wasserratte« in einem Paddelboot behaupten und mußte nach kurzer Fahrstrecke die auf einer Styroporplatte auf dem Wasser schwimmende Aufgabe lösen (für Eingeweihte: Es galt, mehrere Dinge mit einer »großen, roten Lippe« in Verbindung zu bringen). Da – bis auf eine Ausnahme – alle Fahrzeuge mit zwei Teilnehmern besetzt waren, wurden auch die Aufgaben immer für ein Zweierteam gestellt. Das brachte viel Spaß.

Nach der eher feuchten Einlage auf dem Wasser wurde dann bei herrlichem Sonnenschein gemeinsam gegrillt – und das bisher Erlebte ausgiebig besprochen. Natürlich ärgerten

Hell Verein / www.hell-kiel.de

sich die Teams dabei auch bereits über scheinbar unnötige Fehler. Aber wir hatten ja noch die zweite Hälfte der Strecke vor uns, um alles einzuholen.

Im Fünf-Minuten-Abstand ging es nach der gemütlichen Mittagspause weiter. Und auch die zweite Etappe verlangte viel: Allgemeinwissen, Geschichtskenntnisse und vor allem ein großes Maß an Geschicklichkeit. Wie wirft man sich z. B. mit Wasser gefüllte Luftballons über eine Schnur so zu, daß der andere sie auch fangen kann? Wie dirigiert man bei einem Brettspiel die Stahlkugel in möglichst kurzer Zeit durch einen Irrgarten? Wie werden Fahrschulprüfungsbögen korrekt ausgefüllt? Glücklicherweise durften alle nach diesem Test ihren Führerschein behalten!



Mit Comics wie diesem waren die Fragebögen illustriert

Fahrprüfungen am laufenden Band

Natürlich gehört zu einer Orientierungsfahrt mit Pkw auch eine »Fahrtauglichkeitsprüfung«. Wir mußten eine kurze, kurvenreiche Strecke im Rückwärtsgang bewältigen – nur mit dem Beifahrer als »Einweiser«. Es war auch recht schwierig, den Teamkollegen mit einer alten Sackkarre zu einem 150 Meter entfernten Feld zu transportieren, um dort Getreide »ohne Halm und Ähre« zu bestimmen. Und: Könnten Sie auf Anhieb den Rückseiten von Geldscheinen die entsprechenden Vorderseiten zuordnen?

Um die Spannung zu erhöhen, gab es die Unterlagen über die Strecke nur etappenweise. An jeder Station wurden dann die alten Unterlagen eingesammelt und die neuen übergeben. Dadurch war es möglich, jede Etappe sehr schnell auszuwerten. Als sich dann abends alle zum Spanferkel-Essen und dem passenden Bierchen trafen, stellte sich heraus, daß alle Teams unweit auseinander lagen.

Die Siegerehrung war der spannende Höhepunkt des Abends. Da wir das Ganze aber als Spaß und nicht als ernsthaften Wettbewerb sahen, wurden die Geschicklichkeitsspiele höher bewertet als die allgemeinen Fragen. Auf den sonst üblichen Siegerpokal verzichteten wir zugunsten des Spanferkels. Statt dessen wurden an alle Teilnehmer Urkunden zur Erinnerung an diesen tollen Tag überreicht.

Uns hat dieser Tag sehr viel Freude bereitet. Vielleicht macht unser Beispiel Schule – und es finden sich auch andere Abteilungen zu einer gemeinsamen Veranstaltung zusammen. Denn eines ist unbestritten: Man lernt sich besser kennen! Und genau das ist das wichtigste für die tägliche Zusammenarbeit im Betrieb.

Marlies und Franz Nöhr (FD 26)
(mit allen Kolleginnen und Kollegen der Endmontage der DC 3000-Produktlinie)

»Kennenlernen und informieren«

–No–Unter diesem Motto stand das Seminar, das mit dem 1. Ausbildungsjahr der gewerblichen und kaufmännischen Ausbildung im Ferienzentrum Weißenhäuser Strand durchgeführt wurde.

16 weibliche und 40 männliche Teilnehmer erlebten unter der Seminarleitung unseres *Ausbilders, Herbert Barndt*, eine informative, abwechslungsreiche Woche.

Neben Sport, Spiel und Spannung ging es um folgende Sachthemen:

- o Hell-Geschichte und Produkte
- o Ausbildung und Gesetzgebung
- o Betriebsärztliche Versorgung
- o Betriebskrankenkasse
- o Arbeitssicherheit/Werkschutz
- o Umweltschutz im Betrieb
- o Tarifpartner: Betriebsrat/ Jugendvertretung
- o Personalabteilung: »Das sollte man wissen«
- o Suchtgefahren

Zu allen Themen konnten wir Referenten unseres Unternehmens gewinnen, für deren Einsatz GAW und KAW herzlich danken.

Für den fast reibungslosen Ablauf sorgten neben Herbert Barndt (GAW 6), *Joachim Stückler (GAW 2), Wolfgang Luhm (GAW 3), Michael Goldhacker (GAW 3)* und unsere *Sekretärin Irmgard Zenz.*

Ein umfangreiches Freizeitangebot wie

- o Wandern
- o Radfahren
- o Fußball
- o Tennis
- o Schwimmen/Badeparadies
- o Kegeln/Bowlen/Billard

sorgten für den nachmittäglichen Ausgleich.

Die Abende standen im Zeichen des Kennenlernens. Die hierbei entwickelten Aktivitäten übertrafen unsere bisherigen Erfahrungen. Die Auszubildenden bewerteten das Seminar zu 81 % mit »Super«.

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Arbeitsbeginn für gewerbliche Azubis und polnische Aussiedler

Der Jahrgang 1990 mit seinen Ausbildern vor dem Schulungszentrum im Werk II

»Chancen für alle« – unter dieses Motto könnte man die Arbeitsaufnahme stellen, die für 43 Auszubildende am 3. September 1990 im Werk II begann.

23 Industriemechaniker/innen, 10 Kommunikationselektroniker/innen, 8 Zerspanungsmechaniker und 3 Technische Zeichnerinnen (Haupt-, Real- und Gymnasialschüler sowie Umschüler) haben jetzt dreieinhalb Jahre Zeit, das anerkannt erstklassige Ausbildungsangebot unseres Unternehmens anzunehmen und durch Leistungsbereitschaft und Aufgeschlossenheit das Beste für sich daraus zu machen.

Das ist für alle an der Ausbildung Beteiligten durchaus kein leichter Weg. Über- und Unterforderung werden bei diesem »bunten Strauß« junger Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter dicht beieinander liegen. Wesentliche Qualifikationen wie berufs- und arbeitspädagogisches Geschick bei den Ausbildern und ein hohes Maß an Kooperationsbereitschaft bei den Auszubildenden werden im täglichen Miteinander bestimmend sein. Für die Berufsgruppen Industrie- und Zerspanungsmechaniker werden zusätzliche Stützkurse in der Gewerblichen Ausbildung (GAW) durchgeführt, um die teilweise unbefriedigenden schulischen Voraussetzungen aufzubessern.

Zum gleichen Zeitpunkt haben 15 polnische Aussiedler ihre Ausbildung bei uns begonnen. In Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt erhalten sie einen siebenmonatigen Anpassungslehrgang »Elektrotechnik«, der ihnen den beruflichen Einstieg in Deutschland erleichtern soll. Insgesamt werden zur Zeit 85 Personen in der GAW ausgebildet.

Wolf-Dieter Nosty (GAW)

Ausbildung bei Hell

Reges Interesse am Hell-Stand! Hubert Scholz, Wolf-Dieter Nosty und Holger Kunkat (v.l.n.r.) im Gespräch mit Jugendlichen

–No–Am 10. Oktober 1990 präsentierten sich GAW und KAW mit einem Infostand bei der Kieler Commerzbank zum Thema »Ausbildungsberufe in Kieler Betrieben».

Vertreter von 16 Unternehmen besetzten die Schreibtische der »Banker« und hatten zwischen 15.00 und 17.00 Uhr Gelegenheit, die Ausbildung in ihren Betrieben darzustellen.

Der Commerzbank sei an dieser Stelle für die hervorragende Organisation der Aktion gedankt.

Auch aufgrund der professionellen Ausstattung unseres Standes durch VM 3 war das Interesse der Jugendlichen an Hell erfreulich groß.

Als Renner erwiesen sich die Kolibri-bedruckten »Hell-Tragetaschen«: In der Holstenstraße »kolibrierte« es sozusagen.

Die Standbetreuung wurde von den *Ausbildungsleitern Hubert Scholz (KAW)* und *Wolf-Dieter Nosty (GAW)* mit Unterstützung eines Auszubildenden aus dem gewerblichen und kaufmännischen Bereich wahrgenommen.

Hell Verein / www.hell-kiel.de

Gute und sehr gute Prüfungsergebnisse

Zwölf kaufmännische Auszubildende beendeten im Juli und September dieses Jahres erfolgreich ihre Berufsausbildung. Im Rahmen einer Feierstunde würdigte *Ausbildungsleiter Hubert Scholz* die erzielten Ergebnisse.

Aus der Berufsgruppe der Industriekaufleute (Stammhauslehre) schlossen *Kirsten Korte, Oliver Közle* und *Thomas Witt* mit guten Ergebnissen ihre Ausbildung ab. Während Kirsten Korte im Personalwesen tätig ist, werden Oliver Közle und Thomas Witt ihrer Lehre ein Universitätsstudium anschließen.

Ebenfalls mit guten bis sehr guten Ergebnissen beendeten die Absolventen der Berufsakademie ihre Ausbildung. *Anne-Francoise Blüher* (Betriebswirt BA) und *Claus-R. Heinze* (Wirtschaftsingenieur BA) erhielten für ihre hervorragenden Examensarbeiten von der Wirtschaftsakademie eine Auszeichnung. Anne-Francoise Blüher hat sich auch für ein weiteres Studium entschieden; Claus-R. Heinze wird unseren Ersatzteildienst personell verstärken.

In ein Anstellungsverhältnis wurden ferner die Betriebswirte (BA) *Marc-Philipp Brandl, Kirsten Freyher, Martina Simonsen* und *Mario Sorgenfrei* sowie die Wirtschaftsingenieure (BA) *Christoph Körner* und *Bernd Stuhlmann* übernommen.

Bereits im Juli absolvierten die Handelsfachpacker *Bianca Heuck* und *Thomas Vogler* ihre Abschlußprüfung und wurden übernommen.

Hubert Scholz (KAW)

Neue kaufmännische Auszubildende

Start für die Azubis (v.l.n.r.) Jörg de la Motte, Ulrich Busche, Burkhard Tießen, Maike Buhr, Ulrike Schröder und Ulrike Köcher (obere Reihe) sowie Jörg Strojek, Regina Budde, Matthias Burmeister und Nicole Klügling (untere Reihe). Rechts daneben Hubert Scholz

–hs–Für 16 kaufmännische Auszubildende war der 1. Oktober der Start ins Berufsleben. *Hartmut John (PA)* und Ausbildungsleiter *Hubert Scholz (KAW)* begrüßten sie und vermittelten Informationen über das Unternehmen sowie zur Ausbildung.

Nach Erledigung der Einstellungsformalitäten bekamen die »Neuen« bei einem Rundgang durch die Fertigungsstätten im Werk III einen ersten Überblick über die Produkte und deren Herstellung. Dann begann die Arbeit in der ersten Ausbildungsabteilung.

Wolf-Dieter Nosty in den Berufsbildungsausschuß der IHK berufen

–Red.–Der Minister für Wirtschaft, Technik und Verkehr des Landes Schleswig-Holstein hat *Ausbildungsleiter Wolf-Dieter Nosty (GAW)* als stellvertretendes Mitglied der Beauftragten der Arbeitgeber in den Berufsbildungsausschuß der Industrie- und Handelskammer zu Kiel berufen. Die Berufung erfolgte am 1. Juni 1990 und gilt für die Dauer von drei Jahren.

Hell-Pensionäre auf Moselfahrt

In der letzten Oktober-Woche startete eine reiselustige Gruppe unseres Pensionär-Stammtisches nach langer Planung zu einer Fahrt nach Lösnich an der Mosel. Um 8.00 Uhr ging es mit unserem Stammfahrer Sütel los. Die Stimmung im Bus war zu Fahrtbeginn zunächst etwas gedämpft. Als aber unsere Reisebegleiterin mit frisch gebrühtem Kaffee aufwartete, wurde es gleich gelöster. Der Vorschlag des Fahrers, einen Umweg durch das schöne Sauerland an den Biggesee zu machen und hier am Nachmittag sich nochmals bei Kaffee und Kuchen zu stärken, wurde von allen begeistert aufgenommen.

Herr Sütel rief von einer Autobahnraststätte dort an. Obwohl das Haus wegen Saisonbeendigung bereits geschlossen hatte, erklärte sich die Wirtin bereit, uns zu beköstigen. Als wir ankamen, hatte sie in der Zwischenzeit einige Torten gebacken. Fast noch warm kamen sie auf den Tisch. Auf der Weiterfahrt gerieten wir auf der Autobahn bei Köln in einen riesigen Stau, so daß sich unsere Ankunft in Lösnich verzögerte. Für unseren Aufenthalt an der Mosel hatte unser Busfahrer ein umfangreiches Ausflugs- und Besuchsprogramm vorbereitet. So war eine Ganztagsfahrt nach Luxemburg und Trier vorgesehen. Auch ein Ausflug nach Bernkastl-Kues, eine Fahrt mit einem Moseldampfer von Kröv nach Bernkastl, die Besichtigung einer Glockengießerei bei Manderscheid und ein Besuch einer Edelsteinschleiferei in Kirchweiler bei Idar-Oberstein war im Programm enthalten. Trotz der vorgerückten Jahreszeit war es eine Freude, durch die herbstlich gefärbte Landschaft zu fahren. Denn abgesehen von einigen kleinen Regenschauern hatten wir schönes Wetter. Wer noch gut zu Fuß war, konnte auch durch die Weinberge spazieren und hier und dort Weintrauben probieren, die zur Nachreife für die Spätlese noch an den Weinstöcken hingen. Es wurde sogar in unserem Hotel ein Tanzabend organisiert. Hierbei konnte man feststellen, daß die Stammtisch-Pensionäre noch lange nicht zum »alten Eisen« gehören. Es wurde flugs

Hell Verein / www.hell-kiel.de

eine kesse Sohle auf's Parkett gelegt, und für einige kam die »Polizeistunde« viel zu früh. Für alle verging die Woche an der Mosel wie im Fluge.

Die Rückfahrt nach Kiel verlief reibungslos. Für die meisten Teilnehmer ist es beschlossene Sache, eine solche Fahrt mal zu wiederholen.

Günter Stelzer

Veränderungen im Personalbereich

Franz Gelbke

Seit dem 1. August 1990 leitet der am 7. April 1950 in Berlin geborene Franz Gelbke die neugeschaffene Hauptabteilung »EFS-Entwicklung Flachbett-Scanner«.

Nach der Schulausbildung von 1956 bis 1966 absolvierte er eine Lehre als Elektromechaniker bei der AEG in Berlin, studierte Nachrichtentechnik an der Fachhochschule »Gauß« seiner Geburtsstadt und an der Technischen Universität Berlin Elektrotechnik mit Schwerpunkt Rechnerorganisation. Nach Tätigkeiten bei verschiedenen Industrie-Unternehmen und als Technologieberater, kam er im Oktober 1989 zu Hell. Hier war er bis zur Übernahme seiner heutigen Aufgabe Assistent von Entwicklungschef Eberhard Schubert. Aufgabenschwerpunkte waren Technische Koordination und Projekt-Produktmanagement. In seiner Freizeit treibt er u.a. gern Sport (Laufen, Tauchen, Segeln) und macht Video-Filme. Franz Gelbke ist verheiratet und hat zwei Kinder.

Hartmut Koch

Seit dem 1. November 1990 ist Hartmut Koch Leiter der Abteilung »Planung Elektronik-Fertigungsdurchführung/Flachbaugruppen (FD 4)«. Die bisherige Abteilung »Planung Elektronik (FT 4)« wurde der Hauptabteilung FD zugeordnet. Die Redaktion hat Hartmut Koch bereits unlängst in der Hell*aktuell* Nr. 110/S. 27 vorgestellt.

In eigener Sache

Diese »Hell*aktuell*« ist möglicherweise die letzte Ausgabe unserer Mitarbeiter-Zeitschrift, die zusammen mit der Vorgängerin »für uns alle« seit 20 Jahren erscheint.

In diesen zwei Jahrzehnten hat sich die innerbetriebliche Publizistik hierzulande sowohl inhaltlich als auch äußerlich, d.h. in der Gestaltung der Werkzeitschriften, stark verändert. Sie ist vielerorts journalistischer, also selbstbewußter und kritischer sowie im wahrsten Wortsinn »farbiger« geworden. Diese Trends sollten anhalten, freilich in den gewissermaßen »natürlichen« Grenzen, die der Werkpublizistik gezogen sind.

Für die vergangenen 5 Jahre, in denen der Chronist die »Hell*aktuell*« verantwortlich betreut hat, gilt indessen, daß ihm auch nicht ein einziges Mal »hineinregiert« worden ist. Deshalb, und weil nachweislich das Leser-Interesse stets groß gewesen ist, hat die Arbeit auch Spaß gemacht.

Allen in den letzten Jahren redaktionell Beteiligten sei ebenso gedankt, wie der immer einsatzfreudigen und umsichtigen OI 33-Crew. Der Nachfolge-Zeitschrift sei ein guter Start und eine lange Lebensdauer gewünscht.

Gerhard Schildmann (PÖ)

Hochzeiten

Birte Sprengel, geb. Hamann und Martin Sprengel 14.09.1990

Geburten

Bettina Schönberg-Michels und Holger Michels
– Julia – 02.08.1990
Dagmar und Horst Samuelsen
– Nils – 15.09.1990
Marion und Eckhard Penner
– Patrick – 20.09.1990

Ruhestand

Horst Reek
Werkserhaltung
W III 30.09.1990
Gerda Hoffmann
Qualitätssicherung
W III 30.09.1990

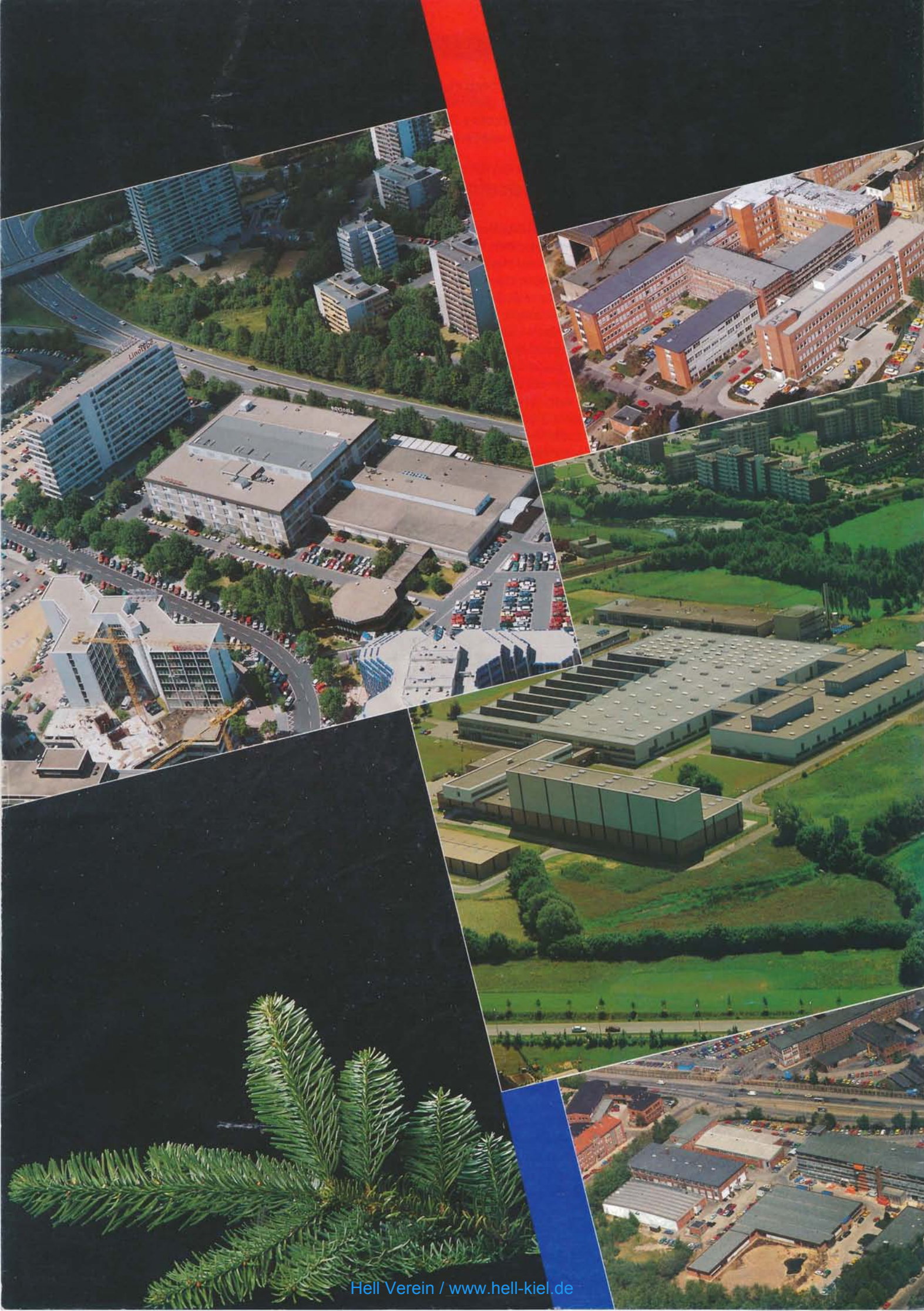
Ruhestand

Lissi Schütt
Flachbaugruppenfertigung
W III 30.09.1990
Margret Gätje
Kabelformerei
W III 30.09.1990
Hannelore Stölting
Kabelformerei
W III 30.09.1990
Ellen Hamann
Flachbaugruppenfertigung
W III 30.09.1990
Irene Rogge
Qualitätssicherung
W III 30.09.1990
Herta Jungblut
NC-Verdrahtung
W III 30.09.1990
Friedel Wendt
Optikmontage
W III 30.09.1990
Harald Baasch
Optikmontage
W III 30.09.1990
Bernhard Rönnau
Sonderwerkstatt
W III 30.09.1990

Ruhestand

Gudrun Horn
Sonderwerkstatt
W III 30.09.1990
Lothar Winkel
Zusammenbau Klischograph
W III 30.09.1990
Wolfgang Pulz
Dreherei
W III 31.10.1990
Lothar Haase
Optikmontage
W III 30.11.1990
Horst Scholle
Dokumentation 31.10.1990
W II
Horst Trosin
Innbetr. Transport
W III 31.12.1990
Kurt Daudert
Dreherei
W III 31.12.1990
Helmut Westphal
Vertrieb Ostmärkte
W I 31.12.1990
Johannes Zehms
Dreherei
W III 31.12.1990

Hell Verein / www.hell-kiel.de



Hell Verein / www.hell-kiel.de