

Werkzeitschrift der Henschel-Werke AG Kassel

Ausgabe 1/1964



# Henschel heute



## Ein spürbarer Wandel

Die Veränderungen in unserer Umwelt treten uns immer deutlicher entgegen. Wissenschaft und Technik bringen neue Errungenschaften, an denen auch Wissenschaftler und Ingenieure von Henschel beteiligt sind. Seit sechs Jahren vollzieht sich eine produktive Umschichtung im Werk. Neue Ideen, andere Wege und aufgeschlossene Menschen bestimmen das Erscheinungsbild. Der Erfolg dieser Veränderungen wurde bereits Wirklichkeit. Er verspricht eine hoffnungsvolle Zukunft.

## Neuer Titel

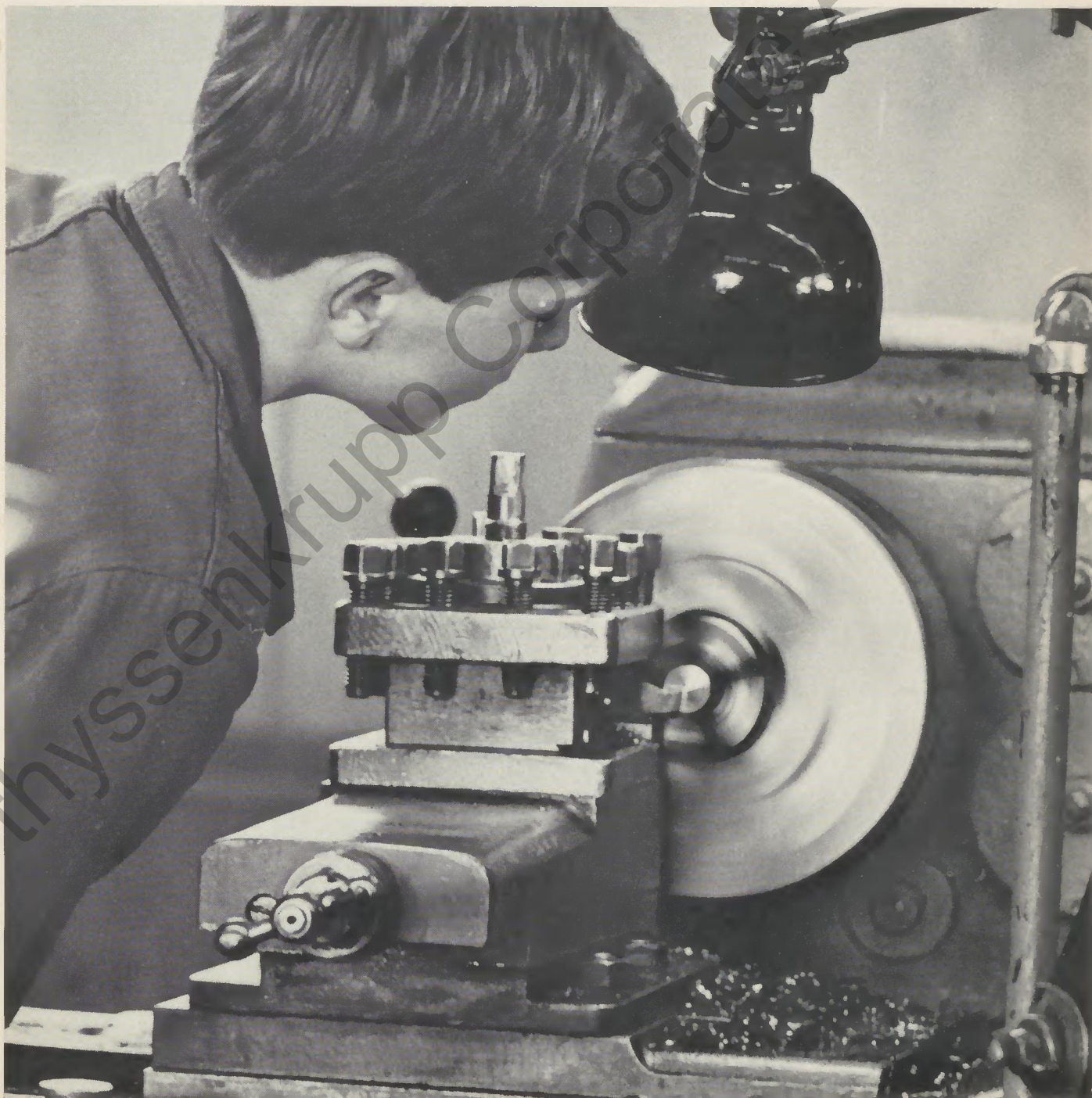
Um den wachen Geist des Unternehmens und seine Aufgaben in Verbindung mit Tradition und Fortschritt deutlich zu machen, wurde der bisherige Titel dieser Zeitschrift, »Henschelstern«, in »Henschel heute« umbenannt. Sie soll die Dynamik des Unternehmens dokumentieren – soll zeigen, wie dieses Werk und seine Menschen leben.

## Neue Werbelinie

Nicht nur diese Zeitschrift, die gesamte Werbung erhält ein frisches, einheitliches Gesicht. Das ist das Spiegelbild von Henschel: unverfälscht, nüchtern, sachlich. Künftig werden Baukastenverfahren und Formatbeschränkungen, einheitliche Form und Farbe den Charakter des Werkes widerspiegeln. Christofer A. Recker als neuer Werbeleiter ist mit der Durchführung betraut.

Unser Bild oben zeigt Vorstandsmitglied Willy Goergen mit Werbeleiter Christofer A. Recker

# Im Nachwuchs liegt die Zukunft



Nicht nur lernen, auch lehren ist schwer

Das Entwicklungstempo in Technik und Wirtschaft hält unvermindert an. Können muß vielseitiger, Wissen muß umfangreicher werden. Schüler und Lehrlinge von heute sollen verantwortungsbewußte und fähige Mitarbeiter von morgen sein. Es kommt darauf an, ihnen die richtigen Wege zu weisen, sie umfassend auszubilden. Nur so ist einem Unternehmen eine gesunde Weiterentwicklung gesichert.

#### Henschel hat eine eigene Werkberufsschule

Sie ist leistungsfähig, in Ausstattung und Lehrmethoden vorbildlich. Sie existiert schon lange Jahre. Man hat es verstanden, den Lehrplan immer im richtigen Moment auf die modernen Erfordernisse abzustellen. Berufsschule und Lehrwerkstatt arbeiten bei Henschel Hand in Hand. Sie stimmen sich ab. Sie praktizieren das, was im täglichen Berufsleben so dringend erforderlich ist. Fragen wir uns: Sind die Möglichkeiten, den Nachwuchs zu fördern, nach allen Richtungen hin ausgeschöpft? Werden begabte junge Kräfte genügend gefördert?

Qualifizierte Lehrer und Fachleute haben wir. Sie besitzen die Fähigkeit, ihr umfangreiches Wissen weiterzugeben und zu zeigen, wie es der Praxis am besten zugute kommt. Die Lehrer haben es sicher nicht nur verstanden, blankes Wissen zu vermitteln. Sie konnten selbständiges Denken fördern und den Sinn für gegenseitige Anerkennung wecken. Zollen auch wir unseren Lehrlingen genügend Anerkennung, vor allem dann, wenn sie verspüren, daß sie Brauchbares zu leisten imstande sind? Das regt Begeisterung und weckt Freude. Wir stellen das ja von Tag zu Tag fest.

#### Die Lehre eines Drehers

Sehen wir uns die interessante Lehre eines Drehers in unserem Werk einmal näher an. Sie beginnt mit den Grundfertigkeiten: Feilen, Sägen, Bohren, Drehen und Gewindeschneiden. Nach einem Jahr verlassen die Lehrlinge ihre Ausbildungswerkstatt. Sie werden in den einzelnen Betrieben eingesetzt. Dort erfassen sie die differenzierte Produktion und den Arbeitsrhythmus. Daneben besuchen sie einmal wöchentlich die Werkberufsschule. Sie hantieren schließlich mit den Werkzeugen des Schmiedes. Nach einiger Zeit stehen sie an einer Drehbank oder an anderen komplizierten Werkzeugmaschinen. Fast spielerisch gehen einfache Handgriffe in spezifizierte Arbeiten über.

Aller Anfang ist freilich schwer. Wo ein Wille ist, findet sich fast immer ein guter Weg. Wenn ein Lehrling erst eine Prüfung abgelegt hat, denkt er kaum noch an jene Tage der Lehre zurück. Vielmehr freut er sich, daß alles so reibungslos gelaufen ist. In der Praxis lernt er immer noch dazu.

Und täglich können wir erkennen, daß es laufend Neues gibt, mit dem wir uns auseinandersetzen müssen.

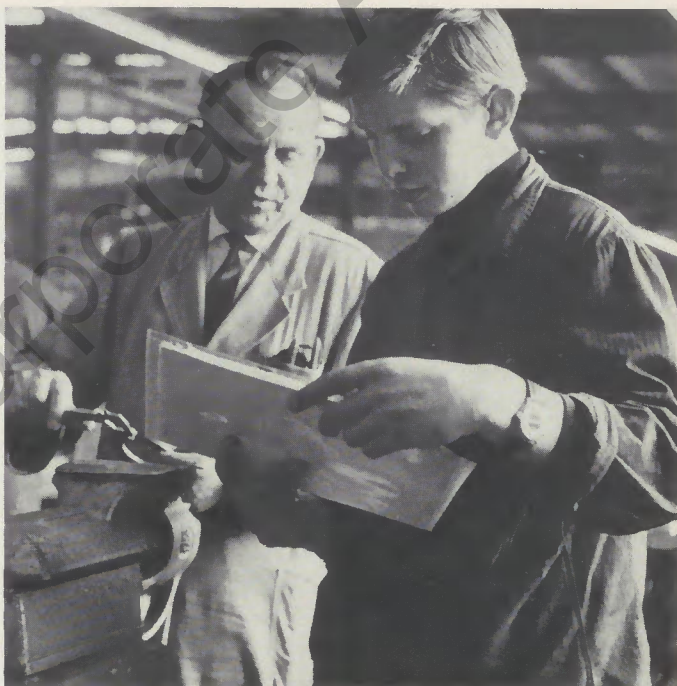
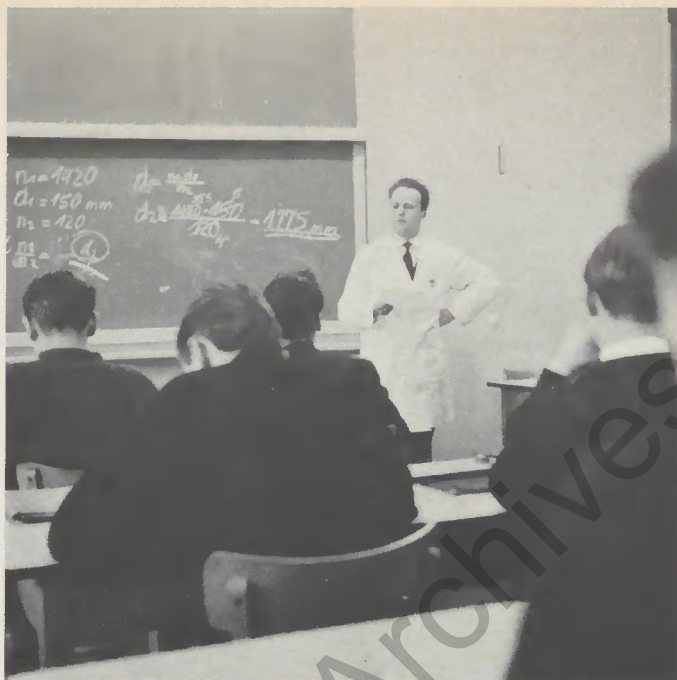


Bild rechts: Vorstandsmitglied Willy Goergen zeichnete in einer Feierstunde die Henschel-Lehrlinge aus, die bei den Abschluß-Prüfungen in diesem Frühjahr die besten Zeugnisse erhalten hatten.

# Messen und Ausstellungen

Große Erfolge auf der Bauma



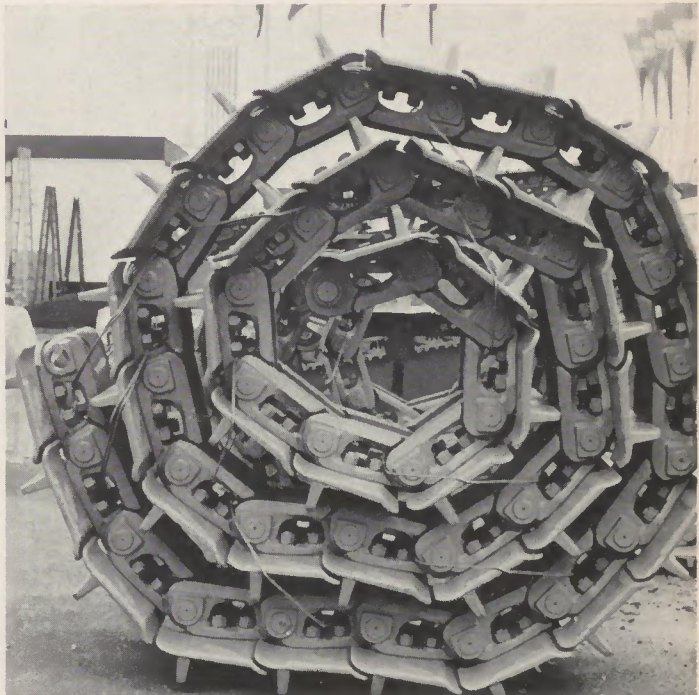
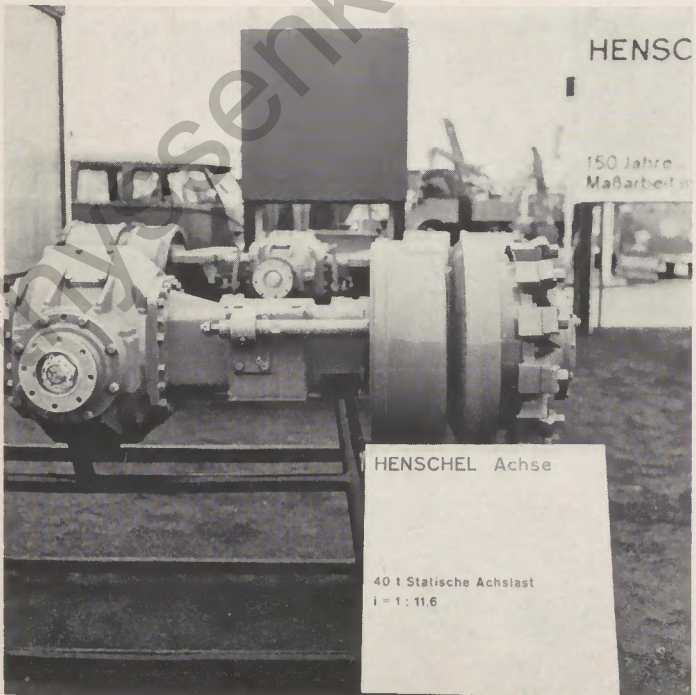
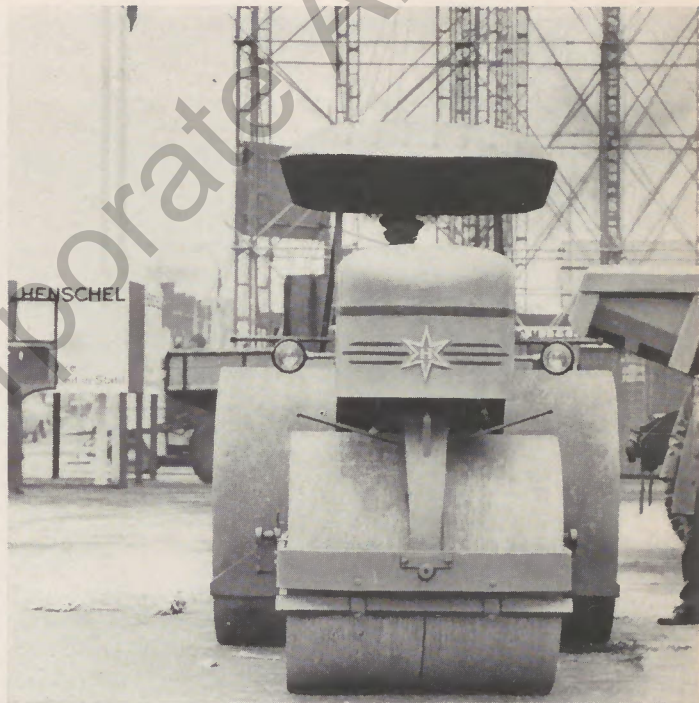
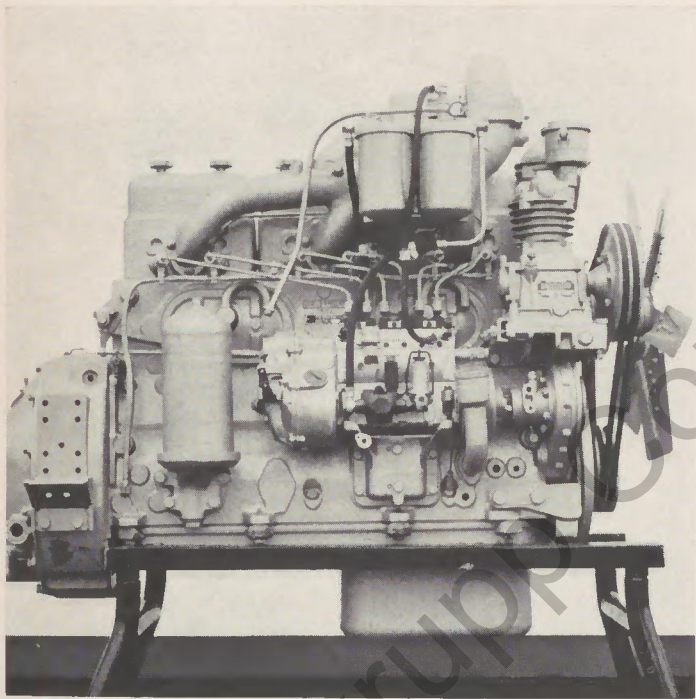
Die Internationale Baumaschinen-Messe (Bauma) in München brachte den Henschel-Werken in diesem Jahr beachtliche Erfolge. Die Umsätze konnten gegenüber dem Vorjahr verdreifacht werden. Das umfangreiche Programm in Dreiachsern als Tramkipper für die Bauindustrie fand besondere Beachtung bei in- und ausländischen Interessenten. Auch mit Straßenwalzen in Grundgewichten von 6, 8 und 10 t und mit schweren Achsen für Baufahrzeuge und Baumaschinen konnten gute Verkaufserfolge erzielt werden. Henschel zählte mit einer Ausstellungsfläche von 1300 Quadratmetern zu den größten Ausstellern von Baufahrzeugen. Insgesamt zeigten 620 Firmen auf 220 000 Quadratmetern Fläche 10 000 Maschinen und Geräte. Allgemeine Tendenz: Noch mehr Komfort für Fahrer und Beifahrer in den Nutzfahrzeugen. Hierauf haben die Henschel-Werke schon immer ihr besonderes Augenmerk gerichtet.

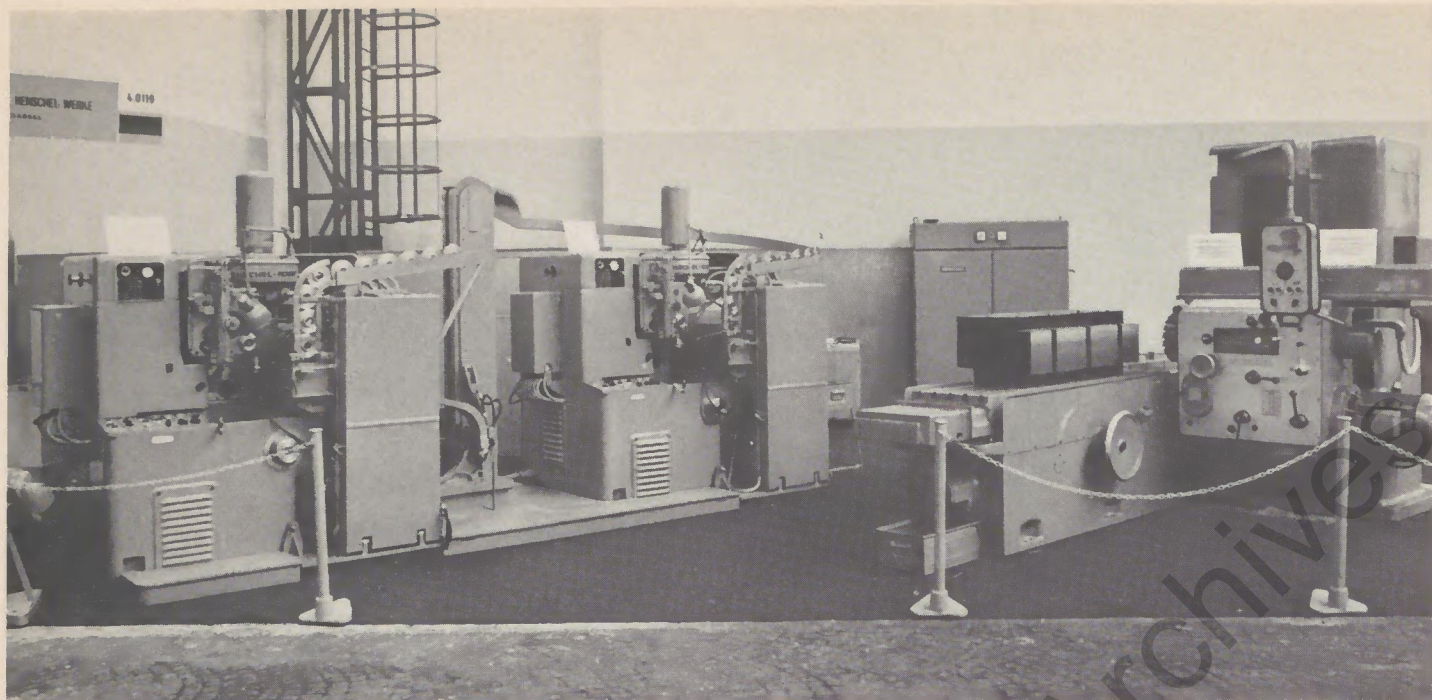
Direktor Dr. Mummert, Vertriebsleiter im Bereich Kraftfahrzeuge, auf der Bauma



... und Verkaufsgespräche, immer wieder Verkaufsgespräche







## 8. Europäische Werkzeugmaschinenausstellung in Mailand

Arbeitsvorgänge mechanisieren, soweit es geht. Diese Devise steht im raschen Entwicklungstempo unserer Gegenwart an oberster Stelle. Aber es heißt nicht nur Mechanisierung um jeden Preis. Heute werden wieder Qualität und solide Arbeit verlangt. Über 75 qm Ausstellungsfläche hatte der Henschel-Stand auf der 8. Europäischen Werkzeugmaschinenausstellung in Mailand. Er fiel auf durch seine gute Ausstattung, günstige Lage und die Beschickung mit neuen Erzeugnissen. Dem internationalen Fachpublikum wurde zum ersten Mal eine neue konstruierte Langfräsmaschine vorgestellt. Sie fand ungeteilte Anerkennung. Viele Anfragen und zahlreiche Auftragseingänge, vor allem aus der Schweiz, waren ein Beweis dafür. Ausgestellt wurden zwei verkettete Zahnradstoßmaschinen mit automatischer Beschickung, erstmalig als vereinfachte Ausführung einer Produktionstypen. Diese Einheitsgruppen, die die Grundlage unserer Sondermaschinen bilden, vervollständigten das Ausstellungsprogramm.

### Erfolg durch Aufträge und Nachfragen

Wenn auch die vorangegangenen Ausstellungen in Hannover, Brüssel und Paris besser besucht waren, so kommt es doch letztlich auf die Auswirkungen solcher Messen in den folgenden Monaten an. Sie zeigen sich an einer wesentlich gesteigerten Anfrage- und Angebotstätigkeit, die inzwischen auch zu beachtlichen Aufträgen aus dem In- und Ausland geführt hat. Die Aufwendungen und Strapazen, die eine Beschickung und Betreuung solch großer internationaler Messen erfordern, haben sich also gelohnt. Auch der schwere Stanndienst unserer Mitarbeiter in den riesigen lärm-erfüllten Hallen war nicht umsonst. Besonders unsere Monteure hatten eine anstrengende Arbeit. Der Auf- und Abbau unseres Standes sowie eine ständige Vorführbereitschaft an den ausgestellten Maschinen erfordert besonderen Einsatz. Wertvoll war das Zusammensein mit zahlreichen Vertretern vom In- und Ausland. Es diente der Förderung persönlicher Kontakte und der Anbahnung neuer Geschäfte. Die Teilnahme an der 8. Europäischen Werkzeugmaschinenausstellung zeigte, daß auch auf dem großen Gebiet des internationalen Werkzeugmaschinenbaues der Name Henschel einen guten Klang hat.

### Nach anstrengendem Stanndienst in Mailand

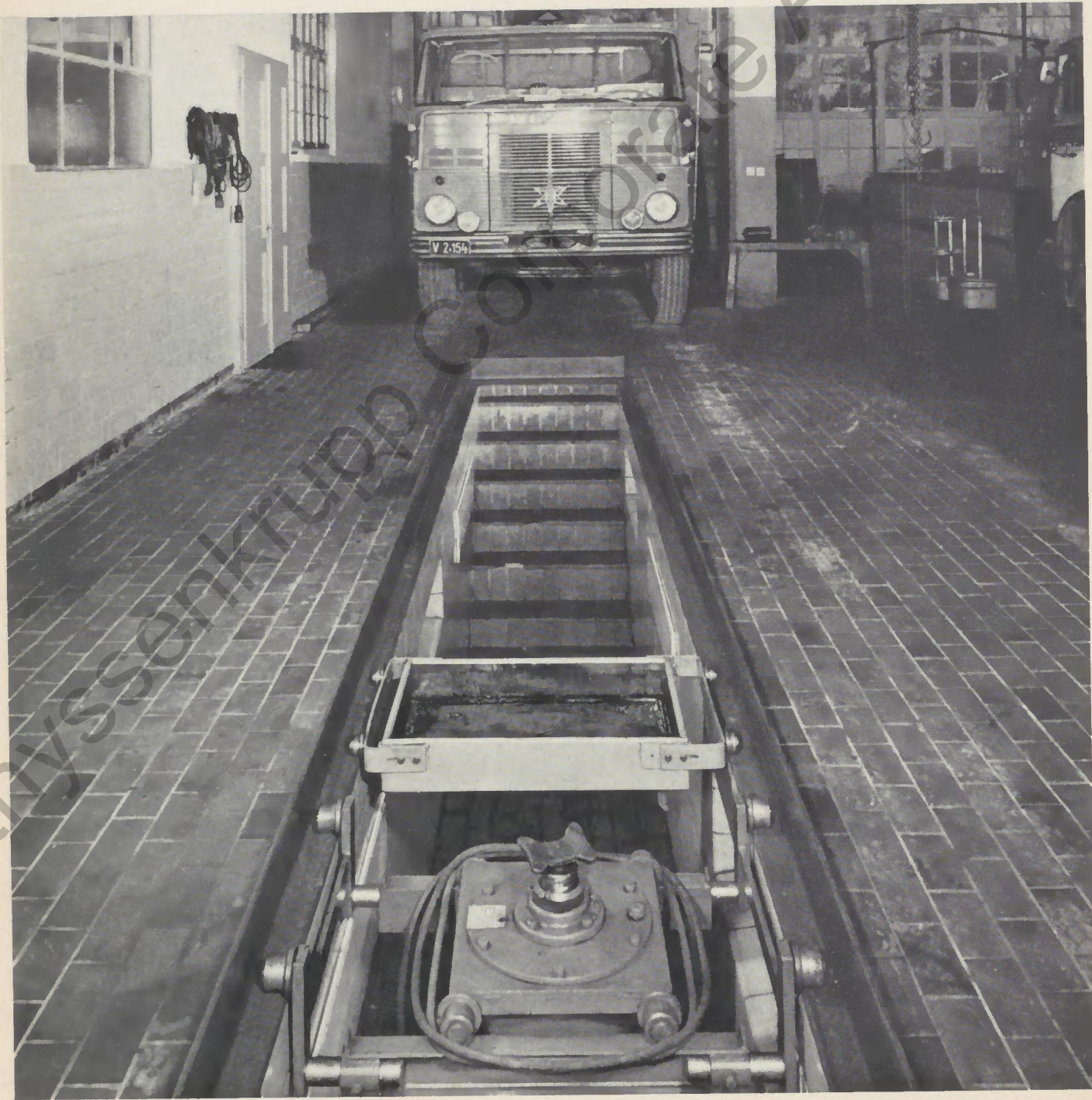


# Besuch bei Henschel- Austria

Lebhafter Betrieb

Wer einmal mit dem Auto in den Süden fährt, um dort seinen Urlaub zu verbringen, und zufällig bei Lindau am Bodensee in Richtung Feldkirch abbiegt, versäume nicht, kurz in dem Städtchen Götzis Station zu machen, und unserer Tochtergesellschaft »Henschel-Austria« einen Besuch abzustatten. Götzis ist nicht zu verfehlen. Denn Henschel steht in großen Lettern am Dach des Hauses in der Dr.-Alfons-Heinzle-Straße 69. Sicher wird Ihnen schon vorher die große Anzahl von Henschel-Lastkraftwagen auf den Straßen auffallen, die den Weg zur »Henschel-Austria« weisen. Unsere österreichische Tochtergesellschaft »Henschel-Austria« ist im Mai 1962 aus der ehemaligen Generalvertretung für Vorarlberg und Tirol, Mathias Gwehenberger, hervorgegangen. Sie wurde mit einem Stammkapital von 3 Millionen Schillingen (465 000 DM) ausgestattet und trägt den Namen Henschel in das Gebiet nahe der Schweizer Grenze bis über Innsbruck hinaus. Geschäftsführer der »Henschel-Austria« ist Helmut Christ, der schon lange mit Henschel verbunden ist und sich viele Jahre im Vertriebsaußendienst bewährt hat. Er übernahm seine Aufgabe am







1. Januar 1963 und hat es verstanden, die ohnehin schon starke Stellung der Henschel-Werke im Vorarlberger und Tiroler Gebiet weiter auszubauen. Der Anteil von Henschel-Lastkraftwagen am Markt in Vorarlberg stieg auf über 50 Prozent. Die dem Vertrieb angeschlossene Werkstatt ist ständig voll ausgelastet, bedingt durch die große Anzahl von Henschel-Fahrzeugen, die in diesem Gebiet laufen.

#### Niederlassung in Innsbruck eröffnet

Wegen der ständigen Nachfragesteigerung mußte eine Niederlassung mit Werkstatt eingerichtet werden. Man hat diese nach Innsbruck gelegt. Gegen Ende vorigen Jahres konnte die Niederlassung Innsbruck eröffnet werden. An der Feier nahmen zahlreiche

Ehrengäste aus der Tiroler Wirtschaft und Persönlichkeiten aus der Verkehrswirtschaft Österreichs neben Vertretern des Kasseler Werkes teil. Vorstandsmitglied Willy Goergen überbrachte dabei die Wünsche des Werkes. Und den Besuchern der Olympischen Winterspiele in Innsbruck leuchtete auf der Olympiastraße bereits Tag und Nacht der Name Henschel entgegen.

Für dieses Jahr ist ein weiterer Ausbau geplant, vor allem durch die Einbeziehung der englischen Rootes-Mittelklassen-Fahrzeuge in das Henschel-Programm. Man hofft, daß auch diese Fahrzeuge über uns in Verbindung mit dem Namen Henschel rasch Zugang zu den österreichischen Kunden finden werden, die Maßarbeit in Stahl von Henschel schätzen gelernt haben.



Vorstandsmitglied Willy Goergen (rechts) und Direktor Othmar Thienes, Bereichsleiter Kraftfahrzeuge (links) bei der Eröffnung der Niederlassung Innsbruck

# Wohin mit dem Müll?



## Ein ernstes Problem

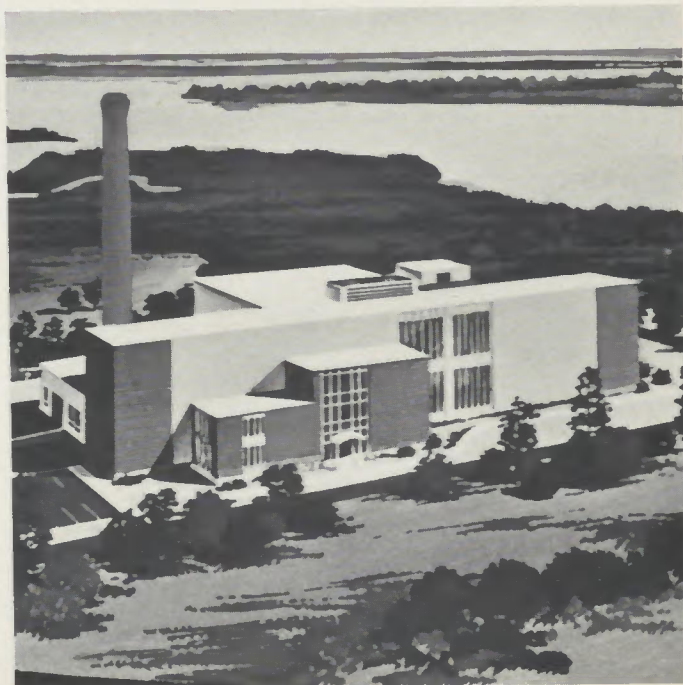
Die Reinhaltung von Wasser und Luft muß wesentlich verbessert werden. Dazu gehört vor allem eine hygienische Müllbeseitigung. Wir Nordhessen können uns kaum ein Bild davon machen, in welchen Ausmaßen die Luft industrieller Ballungsgebiete verunreinigt ist. Hier in Kassel sind es doch, bis auf einige Ausnahmen, eigentlich nur die Auspuffgase von Autos, die uns stören. Unsere Gewässer werden schon mehr von Folgen der Industrialisierung betroffen. Abwässer verunreinigen Bäche und Flüsse. Der Fischbestand nimmt in erschreckendem Maße ab. Richtige Müllbeseitigung ist ein Problem, das auf die vernünftige Lösung wartet. Wer denkt schon darüber nach, wie Schutt und Abfall von vielen tausend Haushaltungen einer Stadt wie Kassel beseitigt wird. Über 20 Spezialfahrzeuge des Reinigungsamtes fahren täglich 70 mal nach Oberkautungen, um dort 200 Tonnen Müll auf die Halden zu kippen. Das sind im Jahr 50 000 Tonnen — in Güterwaggons verladen, ein Zug von 35 km Länge. Täglich kommen zahlreiche Müllfahrten hinzu, die von privaten Unternehmen und Firmen direkt zum Abladeplatz führen. Den Eindruck von einem solchen Platz zeigt unser Bild. Ungeziefer nistet dort in rauen Mengen. Unsere moderne Lebensweise bringt es mit sich, daß der Müllanfall ständig größer wird. Verpackungen sind in vielen Haushaltungen nicht mehr zu verbrennen. Ölöfen und Zentralheizungen erfreuen sich zunehmender Beliebtheit. Wohin mit dem vielen Abfall? Zentrale Müllverbrennungsanlagen würden am ehesten Abhilfe schaffen. In Amerika sind sie schon seit vielen Jahren in Betrieb.

## Beitrag von Henschel

Henschel ist mit seinem Schwermaschinenbau in Rothenditmold in der Lage, solche Anlagen zu erstellen. Mit zwei anderen namhaften Firmen wurde ein Konsortium für Planung und Errichtung von Müllverbrennungsanlagen gegründet. Es ergab sich rein zufällig, daß kurz vor Zustandekommen dieser Gemeinschaft der Kasseler Magistrat den Bau einer Müllverbrennungsanlage noch für dieses Jahr beschloß. Das Konsortium hat daraufhin verschiedene Vorschläge ausgearbeitet.

Auf dem Gelände der Lossekraftwerke ist eine Müllverbrennungsanlage mit einer Tagesleistung von 240 t vorgesehen. An eine zweite Ausbaustufe ist gedacht,

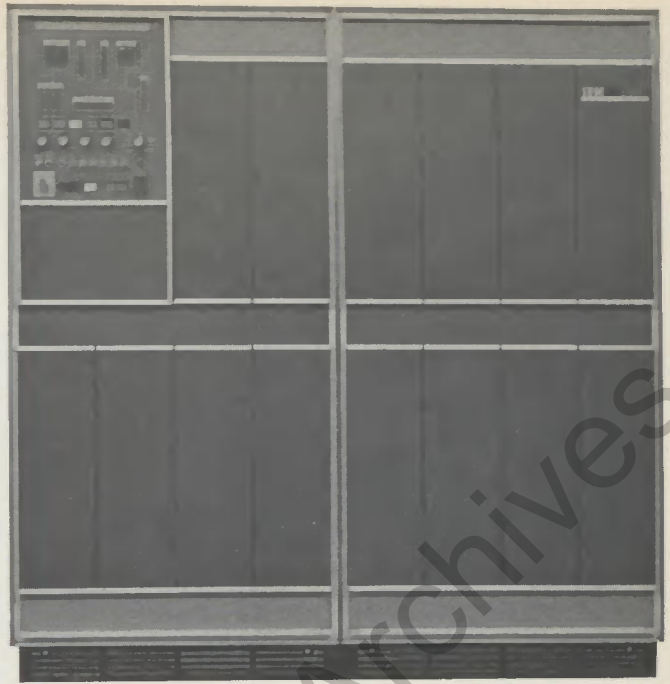
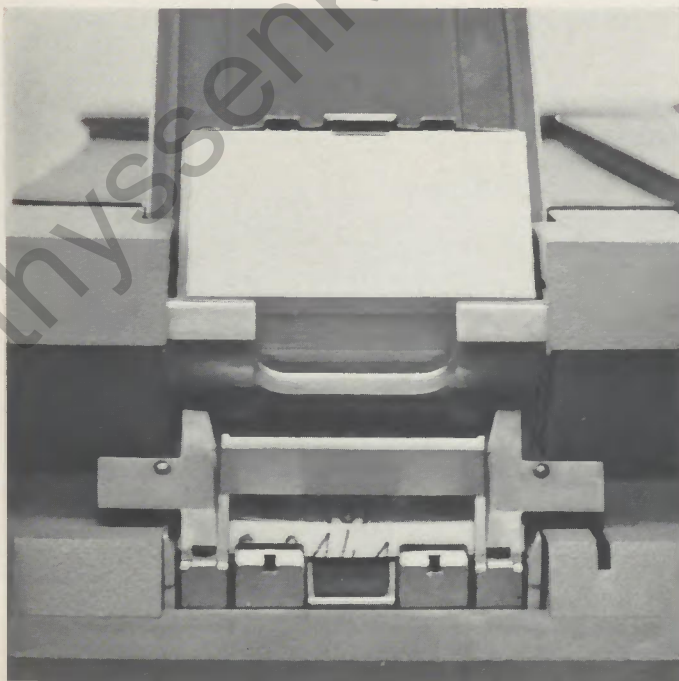
um künftigen größeren Anforderungen gerecht zu werden. Untenstehendes Bild zeigt eine ähnliche Anlage in den Vereinigten Staaten. Außer Kassel haben noch viele andere Städte die Notwendigkeit erkannt und mit dem Bau begonnen, darunter fünf weitere hessische Städte. Wir wollen hoffen, daß diese wichtige Sache eilige Fortschritte macht. Henschel hat jedenfalls einen wesentlichen Beitrag zur Lösung eines ersten zivilisatorischen Problems geleistet.



# Jetzt auch Elektronik bei Henschel

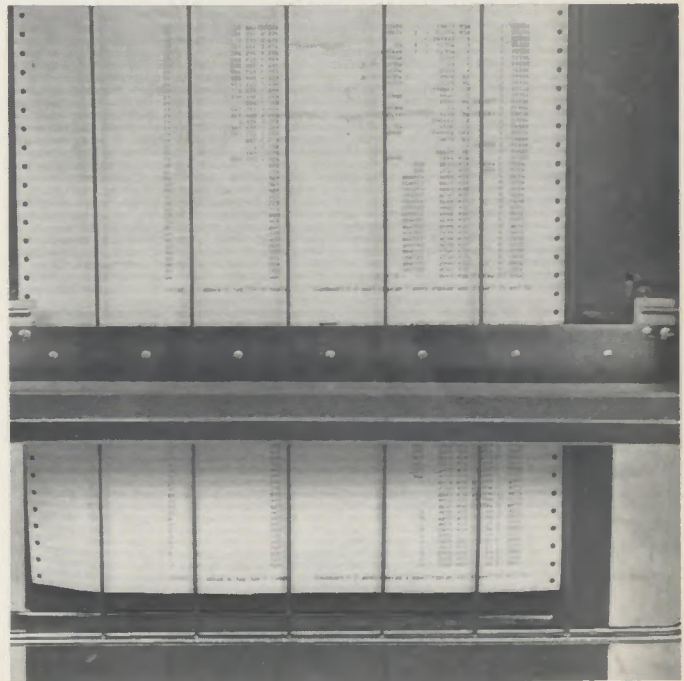
## Schnell, aber nicht selbständig

Wenn von Elektronengehirnen die Rede ist, muß zwangsläufig ein eigenes Denken und Handeln vorausgesetzt werden. Dem ist nicht so. Diese Gehirne tun nur das, was ihnen befohlen wird. Sie werden deshalb auch oft scherzhaft »Hochgeschwindigkeitstrottel« genannt. Gegen Ende vorigen Jahres wurde uns durch die Techniker der Firma IBM (International Business Machines Corporation) eine elektronische Datenverarbeitungsanlage übergeben. Über Datenverarbeitung wird heute viel geschrieben und bei Lesern oft eine falsche Vorstellung hervorgerufen. Oftmals ist von »Elektronik«, von »Elektronengehirnen« oder von »Rechenrobotern« die Rede, ohne daß damit der Kern der Sache getroffen wird. Fachleute, die mit einer solchen Anlage zu tun haben, sehen darin lediglich eine Maschine, die sich ständig wiederholende Arbeiten erledigt. Allerdings kann sie solche Arbeiten erstaunlich schnell und genau durchführen.



## Einsatz und Aufgaben

Die in unserem Hause installierte Maschine hat die Typenbezeichnung IBM 1401. Sie ist mit einem Magnetkernspeicher ausgerüstet, der 12000 Ziffern, Buchstaben oder sogenannte Sonderzeichen ( ?, ·, +, = usw.) festhalten und in Bedarfsfällen wieder abgeben kann. Das »wann« und »wie« bestimmt auch hier der Mensch, in der Fachsprache der Programmierer. Er arbeitet einen Plan aus, nach dem die Maschine ihre Aufgaben erledigt. Zur Ausrüstung der IBM 1401 gehört ein Lochkartenabfühler, der in der Stunde bis zu 48 000 Lochkarten lesen und verarbeiten kann. Ein ebenfalls angeschlossener Lochkartenstanzer kann in der Stunde maximal 15 000 Lochkarten stanzen. Es können rein theoretisch 15 000 Rechnungen nach einem bestimmten Schema verarbeitet werden, z. B. Stunden x Stundensatz = Lohnbetrag. Darüber hinaus ist unsere Datenverarbeitungsanlage mit einem Drucker ausgestattet, der mit einer Geschwindigkeit von 36 000 Zeilen in der Stunde Listen schreibt. Jede Zeile kann bis zu 132 Ziffern, Buchstaben und Sonderzeichen enthalten. Solche Listen dienen anschließend bestimmten Abteilungen (Betriebsbuchhaltung, Lohnbüro) als Un-





terlage zu weiterer Bearbeitung und Auswertung. Eine Maschine, die solch große Menge Lochkarten verarbeiten kann, muß auch Rechenaufgaben mit entsprechend hoher Geschwindigkeit lösen. Das ist der Fall. Dem menschlichen Gehirn ist diese Rechenmaschine zumindest in der Geschwindigkeit weit überlegen.

Für eine Multiplikation von zwei je zehnstelligen Werten benötigt die Anlage 6,9 msec. Nach diesem Moment — für uns kaum zu begreifen — hat sie das Ergebnis bereit. Solch eine Datenverarbeitungsanlage kann auch logische Entscheidungen treffen. Sie ermittelt nach bestimmten Lochungen in der Karte, ob es sich um Akkord- oder Zeitlohn handelt. Sie errechnet danach die entsprechende Lohnhöhe.

#### Programmierer, Beruf mit Zukunft

Gerade die letzten Beispiele verdeutlichen, warum eigentlich so oft von »Elektronengehirnen« die Rede ist. Der Programmierer befiehlt. Er sagt der Maschine, was sie zu arbeiten hat. Programmierer sind mit Eignungstests ausgewählte Mitarbeiter unseres Hauses, die sich in Lehrgängen die nötigen Fachkenntnisse erworben haben. Bevor das Programm für eine Maschine aufgestellt wird, muß die durchzuführende Arbeit in kleinste Schritte aufgegliedert sein. Das erfordert ein hohes Maß logischen Denkvermögens. Kleinste Details werden in sogenannte Befehle umgesetzt, auf Lochkarten gebracht und in die Datenverarbeitungsanlage gegeben. Enthält das Programm einen Fehler, bleibt die Maschine stehen. Sie zeigt die Art des Fehlers an. Sie kann nur dann weiterarbeiten, wenn der Fehler auf einer neuen Lochkarte korrigiert ist.

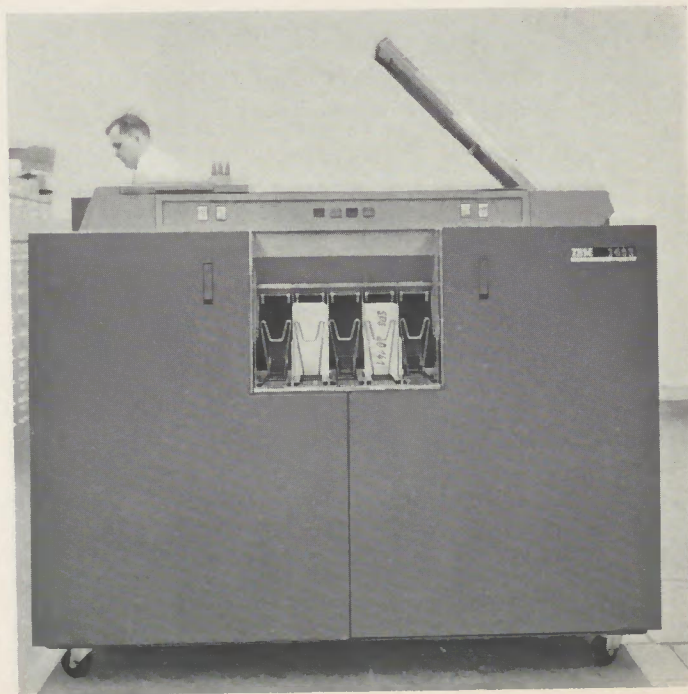
#### Einsatz in unserem Werk

1. Tägliche Arbeiten  
Lagerbestandsrechnung — Vorratsmaterial, Disposition von Vorratsmaterial, Liefer- und Entnahmekontrolle
2. Monatliche Arbeiten  
Lohnabrechnung, Rohbetriebsabrechnung, Materialverrechnung, Gemeinkosten-Abrechnung

Programmierer bauen und testen 80 Programme. Geplant ist, die Brutto/Nettolohn-Abrechnung zu übernehmen. Darüber hinaus sollen noch weitere kleine

Arbeitsgebiete mit der IBM 1401 erledigt werden. Nach Umstellung und Übernahme der erwähnten Arbeitsaufgaben wird die neue Datenverarbeitungsanlage in der jetzigen Größenordnung einen Teil konventioneller Lochkartenmaschinen ersetzen. Der erste Schritt zu einem umfassenden Datenverarbeitungssystem, das mit Magnetplatten oder -bändern ausgerüstet sein wird, ist nunmehr getan.

Bild oben:  
Vorstandsmitglied Günter Nawrath (zweiter von rechts) und leitende Mitarbeiter des Unternehmens bei Besichtigung der neuen Anlagen



# Betriebskrankenkasse hat Leistungen erhöht

Die Finanzlage unserer Betriebskrankenkasse konnte in den letzten Jahren — mit Ausnahme von 1963 — Zug um Zug verbessert werden. Im Bestreben, den Mitgliedern ein Höchstmaß an Hilfe zu gewähren, wurden die Leistungen gleichzeitig in fast regelmäßigen Abständen angehoben. Obwohl das Jahr 1963 einen Vermögensverlust aufwies, haben sich Vorstand und Vertreterversammlung dennoch entschlossen, im Sinne einer zeitnahen Leistungsgewährung wiederum verschiedene Positionen zu erhöhen. Diese Verbesserungen sind nachstehend im einzelnen aufgeführt. Sie traten am 1. 3. bzw. 1. 4. 1964 in Kraft.

Wir freuen uns, unseren Mitgliedern die Verbesserungen mitteilen zu können. Sie sind ein weiterer Schritt zur sozialen Sicherung der Arbeitnehmer, aber auch ein Vertrauensbeweis für die Versicherungsgemeinschaft. Die Betriebskrankenkasse hat jetzt einen

Leistungsstand wie nie zuvor erreicht. Jedoch sei auch der Hinweis erlaubt, daß im vergangenen Jahr das Kassenvermögen durch überhöhten Krankenstand und dadurch verursachte Mehrausgaben erheblich abnahm. Auch zur Zeit ist unser Krankenstand zu hoch. Er liegt weit über dem Durchschnitt auf Landes- und Bundesebene, auch über dem Krankenstand der nordhessischen Krankenkassen. Wir meinen, daß diese Situation nicht ganz echt sein kann. Unser günstiges Leistungs- und Beitragsniveau können wir nur aufrecht erhalten, wenn der Krankenstand auf ein normales Maß zurückgeht. Wir appellieren deshalb noch einmal an alle Mitglieder, die Kasse nur dann zu beanspruchen, wenn wirklich Hilfe erforderlich ist. Alle Bemühungen um eine noch bessere Leistungsgewährung sind vergeblich, wenn nicht jeder einzelne gewissenhaft und sparsam mitwirkt. Zahlreiche Anrufe gaben Anlaß zu dem Hinweis, daß die Selbstbeteiligung an den Kosten ärztlicher Behandlung Versicherter mit einem Monatsverdienst von über 1 250,— DM nur für Mitglieder der Ersatzkassen gilt. Unsere Betriebskrankenkasse gewährt nach wie vor kostenlose ärztliche Behandlung ungeachtet einer Verdienstgrenze.

|                                                                                                             | Bisher:                                          | Neu ab 1. 3. 1964:                                                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Kleinere Heilmittel</b><br>Mitglieder und Familienangehörige                                             | Höchstbetrag 50,— DM                             | Höchstbetrag 120,— DM                                                        |
| <b>Hausgeld</b><br>für alleinstehende Mitglieder mit eigenem Hausstand                                      | 25 v.H. des Krankengeldes                        | 66 <sup>2</sup> / <sub>3</sub> v.H. des Krankengeldes                        |
| <b>Größere Heilmittel</b><br>Mitglieder und Familienangehörige                                              | Höchstbetrag 400,— DM<br>Mindestbetrag 50,— DM   | <b>Neu ab 1. 4. 1964:</b><br>Höchstbetrag 800,— DM<br>Mindestbetrag 120,— DM |
| <b>Hilfsmittel</b><br>Mitglieder und Familienangehörige                                                     | Höchstbetrag 400,— DM<br>Mindestbetrag 50,— DM   | Höchstbetrag 800,— DM<br>Mindestbetrag 120,— DM                              |
| <b>Reparatur von größeren Heil- und Hilfsmitteln</b><br>Mitglieder und Familienangehörige                   | Höchstbetrag 200,— DM                            | Höchstbetrag 600,— DM                                                        |
| <b>Herausnehmbarer Zahnersatz in Paladon- oder Kautschukausführung</b><br>Mitglieder und Familienangehörige | 80 v.H. der vereinbarten kassenüblichen Sätze    | 90 v.H. der vereinbarten kassenüblichen Sätze                                |
| <b>Erweiterungen, Umarbeitungen, Reparaturen</b><br>Mitglieder und Familienangehörige                       | 80 v.H. der vereinbarten kassenüblichen Sätze    | 90 v.H. der vereinbarten kassenüblichen Sätze                                |
| <b>Kronen, Stiftzähne und jedes Brückenglied</b><br>Mitglieder und Familienangehörige                       | 30,— DM je Einheit                               | 40,— DM je Einheit                                                           |
| <b>Reparatur eines festsitzenden Zahnersatzes</b><br>Mitglieder und Familienangehörige                      | 80 v.H. der Kosten, höchstens 20,— DM je Einheit | 90 v.H. der Kosten, höchstens 25,— DM je Einheit                             |
| <b>Kieferorthopädische Behandlung</b>                                                                       | monatlich 20,— DM für längstens 2 Jahre          | monatlich 20,— DM für längstens 3 Jahre                                      |

# Sinn für die Gemeinschaft

Die Bereichsleiter Direktor Reinhard Fischer (Personal) und Direktor Franz Herbert Spitz (Planung) beim Gespräch über Vorbereitungen zu einem neuen Lehrgang in Bad Harzburg

## Qualifikation zur Menschenführung?

Ohne diese wichtige Voraussetzung sind Einzelleistungen auf technischem und wirtschaftlichem Gebiet ohne Durchschlagskraft. Erst die Koordination verschiedener Möglichkeiten und Befähigungen stärkt die Kapazität eines Unternehmens. Gemeinsames Handeln bringt den größten Nutzen für jeden einzelnen. Die Anforderungen an menschliche Fähigkeiten und fachliches Können nehmen in modernen Großunternehmen ständig zu. Es ist daher dringend notwendig, unsere mit Führungsaufgaben betrauten Fachleute auf dem laufenden zu halten.

## Für alle Führungskräfte des Unternehmens

An den Lehrgängen der Akademie für Führungskräfte der Wirtschaft in Bad Harzburg hat bereits eine große Zahl von Betriebsangehörigen teilgenommen. Meister, Betriebs- und Abteilungsleiter waren die ersten, die von der Unternehmensleitung nach Bad Harzburg beordert wurden. Auf Grund ihrer Erfahrungen bei den Lehrgängen wurde von vielen Teilnehmern immer wieder die Frage aufgeworfen, auch andere Führungs-



kräfte des Unternehmens zu diesen instruktiven Lehrgängen zu entsenden. Das ist inzwischen auch geschehen. Bereichs- und Hauptabteilungsleiter haben Kurse in Bad Harzburg besucht. Wir hoffen bald mitteilen zu können, daß alle Führungskräfte des Unternehmens durch die »Bad Harzburger Schule« gegangen sind. Daneben ist geplant, mit der Zeit förderungswürdige Mitarbeiter aus der Belegschaft — ganz gleich an welchem Platz sie stehen — an den Lehrgängen teilnehmen zu lassen.

## Planspiele aus der Praxis

An dieser Akademie werden Rezepte gegeben. Anhand von Planspielen werden Fälle aus der Praxis demonstriert und zerlegt. Man zeigt, wo bei der Zusammenarbeit Schwierigkeiten auftauchen und wie solche Klippen zu überwinden sind. Diese Anleitungen bringen einen echten Gewinn. Alle Fingerzeige haben ihren Zweck nicht verfehlt, wenn jeder Kursteilnehmer mit gutem Willen bei der Sache ist. Interesse läßt sich wecken. Wir können mit den bis jetzt erfahrenen Ergebnissen sehr zufrieden sein.

# Es ging mir um den Menschen

Wilhelm Brede trat in den Ruhestand

Wilhelm Brede, langjähriger erster Vorsitzender des Betriebsrates der Henschel-Werke, ist in den Ruhestand getreten. In einer schlichten Feierstunde ehrten und verabschiedeten ihn der Vorstand und Betriebsrat des Unternehmens. Der jetzige Betriebsratsvorsitzende, Karl Hilgenberg, würdigte in einer Betriebsratssitzung mit herzlichen Worten Leben und Wirken seines Vorgängers.

Wilhelm Brede wurde am 7. April 1898 in Rothwesten geboren. Als der Vater 1910 starb, hatte die Mutter sechs Kinder zu versorgen. Daher mußten die Kinder – so auch Wilhelm Brede – schon sehr früh einer Beschäftigung nachgehen, um die Mutter bei der Ernährung der Familie zu unterstützen.

Nach seiner Lehrzeit kam Wilhelm Brede 1914 zu Henschel und war in der Gießerei als Kernmacher tätig. Hier arbeitete er – nur unterbrochen durch kurze Kriegsdienstzeit im 1. Weltkrieg und Arbeitslosigkeit in den Krisenjahren um 1930 – bis zum Ende des 2. Weltkrieges. Das Leben und Wirken von Wilhelm Brede stand stets unter dem Motto: »Ich muß meinen Teil dazu beitragen, das Los der arbeitenden Menschen zu verbessern«. So ist es verständlich, daß er schon sehr früh 1922 zum Vertrauensmann und 1926 zum Abteilungsobmann gewählt wurde. »Es ging mir schon damals in erster Linie um den Menschen im Betrieb«, erklärte uns Wilhelm Brede.

Als 1945 die Henschel-Werke wieder die Arbeit aufnahmen, wurde Wilhelm Brede kommissarisch als Betriebsrat eingesetzt. 1946 wurde er durch Wahl in seinem Amt bestätigt. Seit dieser Zeit war er verantwortlich im Betriebsratsvorstand – mehrere Jahre davon als stellv. Vorsitzender – tätig. 1956 wurde Wilhelm Brede zum ersten Vorsitzenden gewählt. In diesem Amt wurde er immer wieder bis zu seinem Ausscheiden bestätigt. »Der Ausbau der Sozial-Einrichtungen unseres Unternehmens lag mir während

meiner Tätigkeit besonders am Herzen«, sagte uns Wilhelm Brede. »In allen drei Werken konnten neue moderne Sozialräume und Sozialeinrichtungen geschaffen werden, die den arbeitenden Menschen zugute kamen. Und ich weiß, daß meine Nachfolger auf diesem Wege weitergehen werden«.

Wilhelm Brede ist seit 1956 auch als Arbeitnehmervertreter Mitglied des Aufsichtsrates der Henschel-Werke. Gerade in diesem entscheidenden Gremium hat er in den letzten Jahren in schwierigen Situationen hervorragende Arbeit im Interesse der Belegschaft und des Unternehmens geleistet. Er war weiterhin seit 1946 Sozial- und Arbeitsrichter und seit 1950 Vorstandsmitglied der Betriebskrankenkasse. Darüber hinaus war er seit 1948 Mitglied der engeren Ortsverwaltung der I.G. Metall, Verwaltungsstelle Kassel. In all diesen Funktionen hat sich Wilhelm Brede oft bewährt und durch seine Menschlichkeit und bescheidene Art viele Entschlüsse in diesem Sinne beeinflusst. Alle Mitarbeiter danken Wilhelm Brede für sein jahrzehntelanges erfolgreiches Bemühen für den arbeitenden Menschen und wünschen ihm einen harmonischen und glücklichen Lebensabend im Kreise seiner Familie.



# Henschel-Kipper und altägyptische Tempel



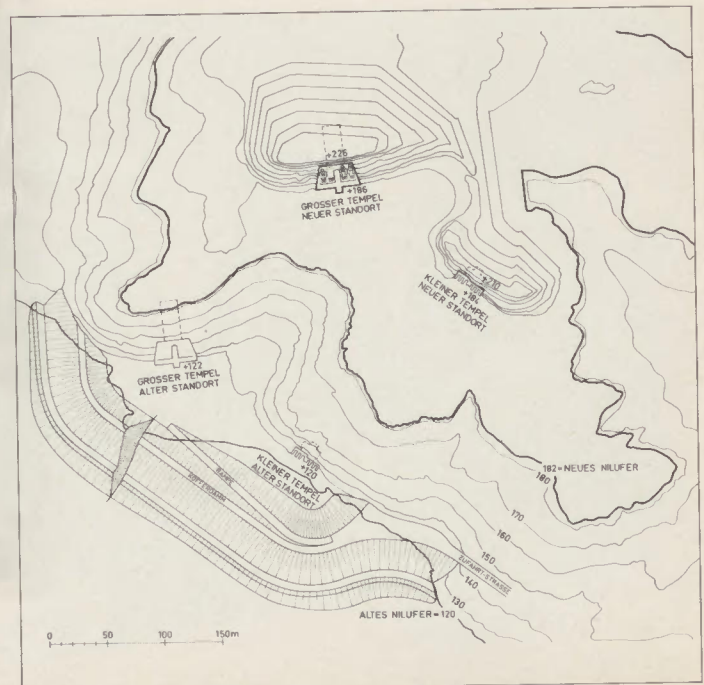
## Umfangreiche Rettungsaktion im Niltal geplant

Zwei antike monumentale Bauwerke sind vor den vom Assuan-Damm gestaute Wassermassen zu retten. Die gespeicherten Fluten wachsen ständig. Dreizehn schwere Henschel-Muldenkipper der Typen HS 34 und HS 22 werden beiden Aktionen Hilfsdienste leisten. Auch für Vorarbeiten sollen diese Fahrzeuge zum Einsatz kommen. Die Ägyptische Regierung hat ein Programm aufgestellt, um die Erhaltung der Kollo-salbauten zu sichern. Es wurde eine Arbeitsgemein-schaft von Firmen aus Deutschland, Schweden, Frank-reich, Italien und Ägypten gegründet. Die Leitung hat die Firma Hochtief AG in Essen übernommen.

## Mühsames Unternehmen

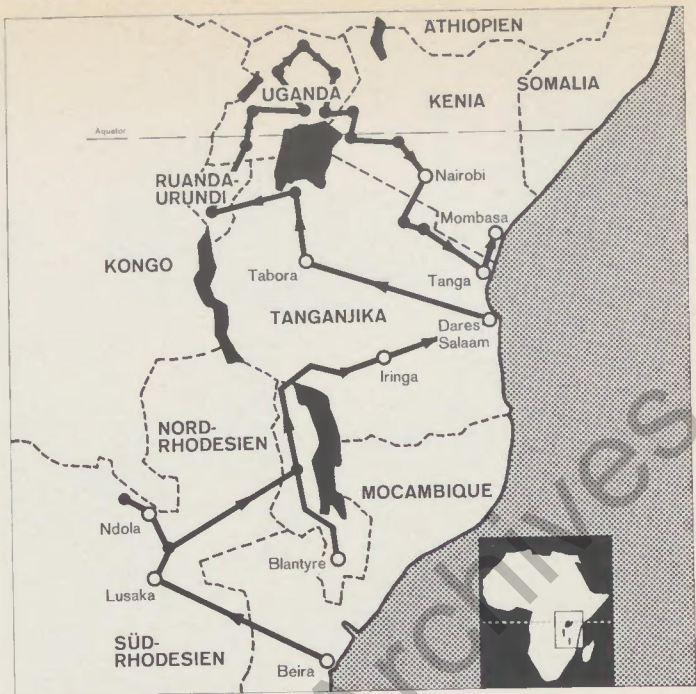
Zwei Pharaonen-Tempel bei Abu Simbel, 250 km von Assuan entfernt, sind an andere Standorte zu ver-pflanzen. Der Umzug wird mindestens sechs Jahre dauern. Die Kosten belaufen sich nach vorläufigen Schätzungen auf 100 Millionen Mark. 150 000 Kubik-meter Fels und Sandmassen sind zu bewältigen, ehe der eigentliche Umzug beginnen kann. Insgesamt müssen 330 000 Kubikmeter Sand oder Steinschutt be-wegt und 13 000 Quadratmeter Spundwände geschla-gen werden. Der größere der beiden Tempel selbst hat eine Fläche von 44 x 36 m und eine Höhe von 8 m. Der andere ist 18 x 16 m groß und über 5 m hoch. In die Fassade sind sechs große Figuren eingearbeitet. Das Bauwerk beinhaltet zahlreiche Gänge, Schutz- und Vorratskammern, die umtransportiert werden müssen. Bei dem riesigen Unternehmen sind die Tem-pel in 20–30 Tonnenteile zu zersägen und aufzukei-len. Sprengstoff kann nicht verwendet werden, weil das über 3000 Jahre alte Baumaterial dafür zu anfällig ist. Um die brüchigen Sandsteinplatten vor Beschädi-gung und Einwirkung greller Sonne zu schützen, sollen sie mit einem Plastikfilm überzogen und in Schaum-gummiplatten verpackt werden. Es ist vorgesehen, die beiden Bauwerke mit ihren Schatzkammern und rie-sigen Königsfiguren in der ursprünglichen Form in 200 m Entfernung vom jetzigen Stand und über 80 m höher als bisher aufzubauen. Einen großen Teil der Kosten wird die UNESCO übernehmen. Die schweren Henschel-Muldenkipper haben sich be-reits in ähnlichen Großeinsätzen bewährt. Auch am Nil werden sie einen gebührenden Teil zur Rettung der beiden großen historischen Bauwerke beitragen.

Die schweren Henschel-Muldenkipper werden in Bremerhaven verladen





# Ohne Pause durch Dschungel und Steppe



## Wanderschau durch Zentral- und Ostafrika

Das Bundeswirtschaftsministerium veranstaltete wieder eine Wanderschau, die durch sieben Länder Zentral- und Ostafrikas führte: Nord-Rhodesien, Njassaland, Tanganjika, Ruanda-Urundi, Uganda und Kenia. An 26 Orten fanden Ausstellungen statt. Die Expedition begann in Beira (Mocambique) und endete in Mombassa (Kenia). Sie sollte der Bevölkerung der jungen Staaten ein erstes Bild von der Bundesrepublik vermitteln und sie mit den politischen, wirtschaftlichen, kulturellen und sozialen Verhältnissen unseres Landes bekanntmachen.

## Neue Bewährungsprobe für Henschel-Fahrzeuge

Wie zur ersten Wanderschau, die das Bundeswirtschaftsministerium vor zwei Jahren in neun westafrikanischen Staaten durchführte, wurden auch für dieses Unternehmen wieder Henschel-Fahrzeuge eingesetzt, die sich auf der ersten Fahrt trotz härtester Belastungen hervorragend bewährt hatten. Dieses Mal bestand der Konvoi aus 28 Fahrzeugen, darunter 20 Henschel-Lastwagen. Außerdem stellte Henschel wieder ein Aggregat, das die Stromversorgung während der Fahrt sicherte. Wie in der ersten Expedition bewältigten die Henschel-Fahrzeuge 12000 km ohne nennenswerte Panne. Auch das Aggregat hatte nicht einen Ausfall. Die Henschel-Lastwagen sind entsprechend den Anforderungen der Reiseroute Allradfahrzeuge. 13 Lastwagen, die schon die erste Expedition mitgemacht hatten, sind vom Typ HS 12 mit verlängertem Chassis und Frontlenkerführung. Sieben Fahrgestelle, die neu hinzukamen, sind vom Typ HS 15. Die Fahrzeuge werden von Henschel-Dieselmotoren mit 132 bzw. 192 PS angetrieben.

## Starkes technisches Interesse

Peter Tetzlaff, einer der Leiter dieser Ostafrika-Expedition, stellte folgenden Bericht zur Verfügung: Die Bewohner der kleinen Hafenstadt Beira an der Ostküste Afrikas erlebten im Frühsommer 1963 den Beginn einer »LKW-Invasion«, die die Bundesrepublik im Rahmen des Entwicklungshilfe-Programms startete. Das Flaggschiff »MS Tanganyika« der Deutschen Ostafrikalinie wäre wohl unbeachtet entladen worden, wenn den Hafenarbeitern nicht die ungewöhnliche

Fracht aufgefallen wäre, die über ihren Köpfen im Ladegeschirr hing. Deutsche PKWs kommen hier öfter an, aber LKWs mit 12–15 Tonnen Gewicht, massiven Führerhäusern und Kastenaufbauten, Sandreifen und Allradantrieb, weiß lackiert mit den Hoheitszeichen der Bundesrepublik versehen, waren etwas Neues, gaben ob ihrer Zweckbestimmung Rätsel auf, fanden starkes Interesse und lösten die Frage aus: »Was verbirgt sich hinter der Bezeichnung 'German Mobile Exhibition Central and East-Africa 1963'?« — zu lesen auf den Seitenschildern an den Wagen. Interessiertes Volk, darunter Journalisten, fragte weiter: »Wer seid Ihr«, »Wo geht es hin«, »Was ist das für ein Stern am Kühler«, »Wieviel Mann Begleitpersonal fährt mit«, »Was ist in den Wagen drin?«. Die Presse verkündete den nächsten Tag: »Die Bundesrepublik Deutschland schickt 56 junge Männer — Techniker und Studenten — mit 24 LKWs auf eine siebenmonatige Lehr- und Informationsschau durch 28 Städte in sieben Ländern Ostafrikas. Eine Strecke von 12000 km soll bewältigt werden. Ein kühnes Unternehmen. . . auf diesen Ergebnis man gespannt sein darf«. Wir waren es selbst — und wie! 16 der 24 LKWs hatten bereits eine Reise durch Westafrika von gleicher Länge und Dauer hinter sich. Politische, klimatische, physische und nervliche Belastungen sowie Bewährungsproben für die Wagen durch Gebirge, Sümpfe, glühende Steppen, über Wellblechpisten, tiefen Sand und Flußläufe standen uns bevor. Hinzu kam ein vorher festgelegter, unbedingt einzuhaltender Zeitplan, der von technischen Momenten einerseits und der naturbedingten Trockenzeitperiode andererseits bestimmt war. Viel Spielraum für nicht einkalkulierbare Verzögerungen wie Zollabfertigungen an Staatsgrenzen, zu schwache Brücken und Fährkonstruktionen, leere Tankstellen, Unfälle und Pannen war nicht gegeben. Unbedingter Verlaß auf den Fahrzeugpark, schnelles Handeln und Glück gehörten dazu.

## Anerkennung und Erstaunen

Über Umtali — Salisbury ging es durch Mocambique und Südrhodesien auf Asphaltstraßen im 65-Stundenkilometer-Tempo der Hauptstadt von Nordrhodesien Lusaka entgegen, dem ersten Ausstellungsort. Dies war ein guter Anfang für die Fahrer. Sie konnten sich mit den Henschel-Fahrzeugen vertraut machen. Pünktlich und ohne Pannen erreichten wir mit gestärktem Selbstgefühl das erste Ziel. Unüberhörbar war das

Auch auf der Westafrika-Expedition, der ersten Wanderschau, bewährten sich bereits die Henschel-Fahrzeuge



gespendete Lob der Ausstellungsbesucher aller Bevölkerungsschichten für die Henschelwagen. Sie konnten ermessen, was diese geleistet hatten und noch zu überstehen haben würden im weiteren Fahrtabschnitt. Immer wieder diskutierte man über den Allradantrieb, inspizierte die Fahrerhäuser, die Schaltung mit Gangreduzierung.

Doch lagen noch zwei Drittel der Strecke mit höchsten Anforderungen an Fahrer und Wagen vor uns. Vom Copperbelt über Fort Jameson via Blantyre waren nach Dares Salaam etwa 3 200 km zu fahren. »Wellblechpiste« heißt die Lateritstraße im Volksmund und jeder landeskundige Fahrer weiß, daß es schmale, kurvenreiche Straße, Schlaglöcher und vor allem Staub und nochmal Staub bedeutet. Über 30 km zog sich der Konvoi auseinander; allerdings blieben die Wagen in telefonischer Verbindung. Die Durchschnittsgeschwindigkeit ergab trotzdem 45 km/h. Zwischen den Ausstellungsorten lagen Tagesreisen durch Steppe und Busch, weder Tankstellen, Werkstätten noch Ansiedlungen von Eingeborenen waren anzutreffen. Die »kleine Stadt auf Rädern« war immer gerüstet, denn die Räder ließen sie nie im Stich. Der dritte Fahrtabschnitt führte uns von Dares Salaam über Tabora, Mwanza nach Urundi und Rwanda an die Grenze des Kongos in Zentralafrika. Von Njassaland her Bergfahrten gewöhnt, überstieg jedoch — was Anforderung an Fahrzeuge und Mannschaft anbelangt — die Gegend westlich des Viktoria-Sees unsere kühnsten Erwartungen. Hierfür ein paar Beispiele: Eine Tagesreise vor der Grenze von Tanganjika nach Urundi kam es zu ernsthaften Überraschungen. Der Konvoi hielt bloß zur Mittagspause; das genügte, um einen Henschel HS 15 bis zum Aufbau einsinken zu lassen. Die Straße führte über ein Hochmoor und besaß nur stellenweise Oberflächenfestigkeit, die schnelles Überfahren durch schwere Fahrzeuge gestattete, einer anhaltenden Belastung aber nicht standhielt. Allradantrieb nutzte in solchem Falle nichts mehr. »Ausgraben« hieß die Parole, doch der Wagen neigte sich zusehends nach rechts, konnte nicht abgestützt werden und kippte schließlich um. Durch die »breitere Auflage« sank er nicht mehr tiefer ein und konnte durch zwei andere, auf festerem Untergrund stehende Fahrzeuge an langen Seilen aus dem Sumpfloch herausgezogen werden. Das Aufstellen war ein Kunststück für sich, zumal es bei Taschenlampenlicht geschehen mußte. Die Rettungsaktion nahm 10 Stunden Arbeitszeit in Anspruch.

22 Zum Erstaunen der trotz später Stunde versammelten

Zuschauer aus Dörfern der Nachbarschaft konnte das robuste Henschel-Fahrzeug das 80 km entfernt gelegene Nachtquartier mit eigener Kraft erreichen. Am nächsten Tag war ein Fluß zu überqueren, etwa 100 m breit. Die durch das Wagengewicht stets überflutete Fährre hatte gerade die Länge der Wagen. Mühsam wurde ein Fahrzeug nach dem anderen im wahrsten Sinne des Wortes über den Fluß getreten. Acht Mann hielten sich am Geländer der Fährre fest und traten ein in Fußhöhe über zwei Rollen laufendes, an beiden Uferseiten befestigtes, Seil in die gewünschte Richtung. Wohlbehalten kamen alle LKWs auf der anderen Seite an. In Flußmitte allerdings hatte man beim Übersetzen jedesmal das Gefühl, »erst zum Meer abzutreiben«, bevor man das andere Ufer erreichte.

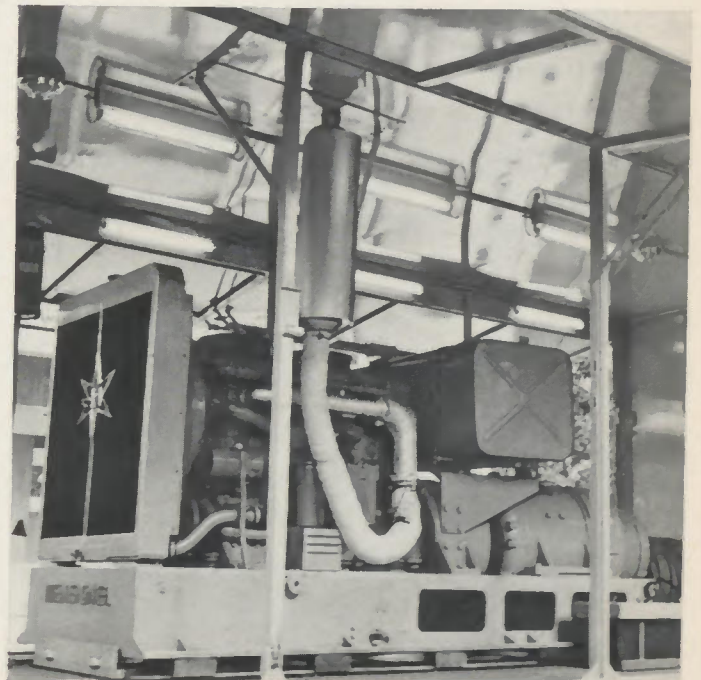
#### Mühsame Wege

Weiter ging es ins Gebirge von Ruanda-Urundi. Die an sich schon schmalen Wege, die sich in Serpentinaen über Höhen von 2 000 m schlängelten, waren zu allem Überfluß zu beiden Seiten eng mit Bäumen bestanden. Durch unsere hohen Kastenaufbauten bedingt, mußte streckenweise fast jeder zweite Baum mit Motorsäge und Axt »entastelt« werden. Steigungen und Gefälle bis zu 30%, tiefer Sand und Geröll, in die Straße ragende Felsen gehören zur Tagesordnung. Als die vierte und letzte Teilstrecke erreicht war, wußten wir, es ist geschafft. Wir konnten stolz sein auf unsere Henschel-Fahrzeuge. In Uganda und Kenia verließen wir bis auf wenige Ausnahmen kaum noch die Asphaltstraße bis Mombassa. Noch mehrmals mußten wir halten, um einigen Elefanten »die Vorfahrt« zu lassen oder wilde Tiere aus der Nähe zu betrachten. Unserer Kamera eröffnete sich oft ein lohnender Ausblick auf das Hochland von Kenia oder über die Wildgebiete am Fuße des Kilimandscharo in Nordtanganjika. Erst Mitte November ging die 28. Veranstaltung zu Ende. Dann kletterten wir noch einmal in die Fahrersitze, um die LKWs in den Hafen zur Verladung zu fahren.



»goodwill mission« lohnt sich

Sieben Monate »goodwill mission« für die Bundesrepublik Deutschland und 12 000 km Fahrstrecke lagen hinter uns. 28 mal haben sich pünktlich, dank unserem zuverlässigen Wagenpark, die Ausstellungsklappen der Wagen geöffnet. Die Aufgabe war erfüllt; das von vielen bezweifelte Unternehmen war ein voller Erfolg geworden. An diese Stelle gehört aber auch ein herzlich gemeintes »Danke« an alle Werksangehörige von Henschel in Kassel, die den gleichen Anteil wie unsere Mannschaft in Afrika am Erfolg dieses Unternehmens durch exakt geleistete Arbeit hatten.



# Henschel im Bild

Besuch aus der Sowjetunion

In Begleitung von Botschaftsrat Gritschin, Leiter der Handelsmission der UdSSR in Köln, besuchte der Vize-Präsident der V/O Techmaschimport — Moskau, Dipl.-Ing. Oleinik, das Kunststoff- und Chemie-Technikum der Henschel-Werke. Unser Foto zeigt Präsident Oleinik (dritter von links) im Gespräch mit Henschel-Ingenieuren. Weiter auf dem Bilde Vorstandsmitglied Gerhard Hollmann und Dipl.-Ing. Malinkin von der UdSSR-Handelsmission.



Henschel auf dem Panamerikanischen Eisenbahnkongreß in Mexico-City

Zu dem Panamerikanischen Eisenbahnkongreß, der Ende vorigen Jahres durchgeführt wurde, waren auch die Henschel-Werke mit einem Informationsstand gekommen. Dieser Stand fand bei den Kongreßteilnehmern große Beachtung. Das Foto zeigt den Henschel-Stand mit einer Besucher-Gruppe, darunter (mit weißem Bogen in der Hand) Ing. Juan Manuel Ramirez Caraza, Staatssekretär im Verkehrsministerium von Mexico. Zweiter, links von ihm, ist Benjamin Mendez, Generaldirektor der Ferrocarriles Nacionales de Mexico.

Im »Huckepack« nach Beirut

Zehn Henschel-Fahrzeuge vom Typ HS 19 HL wurden im »Huckepack« von Kassel nach Beirut, der Hauptstadt des Libanon, befördert. 4600 Kilometer waren bei diesem außergewöhnlichen Transport zu überwinden. Nach zehn Tagen erreichte die Kolonne ihren Bestimmungsort. Die Fahrzeuge werden im Transit-Verkehr in den arabischen Ländern eingesetzt. Unser Foto zeigt den Huckepack-Konvoi im Werk Mittelfeld vor Antritt der Reise.



## Betriebsversammlungen in allen drei Werken

Auf Betriebsversammlungen in allen drei Werken gaben Vorstand und Betriebsrat einen Überblick über die Entwicklung des Unternehmens. Wir werden in unserer nächsten Ausgabe ausführlich auf diese Versammlungen zurückkommen.

## Ein Sunbeam von Henschel

Anlässlich der Verbindung mit der englischen Rootes-Gruppe hatten die Henschel-Werke während der 41. Internationalen Automobilausstellung 1963 ein Preisausschreiben veranstaltet. Bei der unlängst vorgenommenen Verlosung wurden 200 Gewinne gezogen. Drei Hauptgewinner erhielten aus diesem Anlaß eine Einladung nach Kassel, wo ihnen wertvolle Preise überreicht wurden. Unser Bild zeigt den ersten Gewinner bei Übernahme des Hauptpreises, eines fabrikneuen Sportwagens vom Typ Sunbeam. (Sunbeam-Automobile gehören zum Produktionsprogramm der Rootes-Gruppe.)



60 Mitarbeiter konnten im ersten Vierteljahr ihr Betriebsjubiläum begehen. Zwölf von ihnen sind 40 Jahre, 48 von ihnen sind 25 Jahre lang in unseren Werken tätig.

Wir sprechen allen Jubilaren unsere Glückwünsche aus.

## Neue Jugendvertretung

In der Wahl für die neue Jugendvertretung erhielten folgende Kandidaten die Stimmenmehrheit:

Bernhard Racky, Dreher-Lehrling

Horst Bulle, Dreher

Renate Zufall, kfm. Lehrling

Gustav Fritze, Maschinenschlosser-Lehrling

Rainer Haberkorn, Maschinenschlosser-Lehrling

Diese fünf bilden nunmehr die neue Jugendvertretung unseres Unternehmens.

## Auszeichnung

Rudi Weilbacher, bis Ende vorigen Jahres Leiter der Kraftfahrzeug-Vertriebsabteilung Inland, hat in Heilbronn eine Henschel-Generalvertretung übernommen. Wegen seiner großen Verdienste im LKW-Verkauf wurde ihm als besondere Anerkennung die Goldene Henschel-Verkäufernadel verliehen.

## Ministerpräsident Zinn gratuliert Kurt Fischer

Unser stellvertretender Betriebsratsvorsitzender und Aufsichtsratsmitglied Kurt Fischer beging vor kurzem sein 25 jähriges Arbeitsjubiläum. Der hessische Ministerpräsident sandte dem Jubilar ein Telegramm, in dem er die Verdienste Kurt Fischers um die Henschel-Werke würdigte. Vorstandsvorsitzer Dr. Fritz Aurel Goergen strich die wertvolle Arbeit des Jubilars mit besonders treffenden Worten heraus. Bei der Feier waren eine große Anzahl von Führungskräften und der gesamte Betriebsrat sowie Vertreter von Behörden und Verbänden anwesend.

## Im Gästebuch notiert

In unserem Werk wurden unter anderem folgende Gäste empfangen:  
Herr Schulze-Buxloe, Vorstandsmitglied der Rheinischen Stahlwerke, Essen; Mr. Amo Amoah, Deputy-Minister of Agricultur, Ghana; Dipl.-Ing. Rani von der irakischen Staatsbahn; Botschaftsrat Gritschin und Dipl.-Ing. Malinkin von der Sowjetischen Handelsmission in Köln; Vizepräsident von der Techmaschimport, Moskau; Ministerialrat Pfeiffer vom Bundeswirtschaftsministerium in Bonn; Oberregierungsrat Neumann vom Hessischen Wirtschaftsministerium in Wiesbaden und 25 Militär-Attachés aus Bonn.

## Lizenzvertrag General Motors — Henschel verlängert

Der bereits seit 10 Jahren bestehende Lizenz-Vertrag zwischen der General Motors Corporation, Electromotive Division, La Grange/USA, und der Henschel-Werke Aktiengesellschaft, Kassel, wurde jetzt erneut um weitere sieben Jahre verlängert.

Der Lizenz-Vertrag sieht den Bau von diesel-elektrischen Lokomotiven Bauart GM unter Verwendung von Original-GM-Motoren und Generatoren vor. Der Ver-

trag, der bisher nur für die Fertigung in der Bundesrepublik galt, wurde mit der Verlängerung auch auf Österreich ausgedehnt. Die Lizenzbedingungen gestatten den Vertrieb dieser Lokomotiven über die ganze Welt.

Die Henschel-Werke sind die einzige Lokomotiv-Fabrik Deutschlands, die serienmäßig diesel-elektrische Lokomotiven herstellt. Seit Bestehen des Lizenzvertrages sind von Henschel im Zusammenwirken mit General Motors 206 diesel-elektrische Lokomotiven mit einem Wert von rd. 200 Millionen DM ausgeliefert worden oder noch im Auftrag. Die bisher gebauten Lokomotiven haben Antriebsleistungen von 1450 PS und 1950 PS.

## Höchste Vorschlags-Prämie 4640 DM

Im vierten Quartal 1963 gingen beim betrieblichen Vorschlagswesen 177 Verbesserungsvorschläge ein, davon 130 von Lohn- und 47 von Gehaltsempfängern. Dabei steht der Kraftwagenbau wieder mit 112 Vorschlägen an der Spitze, gefolgt vom Lokbau mit 22 Vorschlägen. Aus der Planung und Kontrolle kamen 11, dem Bereich Rohteile 9 und aus anderen Bereichen und Abteilungen 23 Vorschläge.

Es wurden 42 Verbesserungsvorschläge mit insgesamt 1050 DM anerkannt, 100 Vorschläge mit insgesamt 25720 DM prämiert. Die Höchstprämie mit 4640 DM fiel einem Vorschlag für den Fortfall nicht mehr benötigter Teile zu. 2400 DM wurden einem Vorschlag für Materialeinsparung zuerkannt, 1900 DM einem Vorschlag für Werkzeugeinsparung, 1840 DM einem Vorschlag für Änderung von Rohrleitungen und 1150 DM einem Vorschlag für Materialumstellung für Federbügel.

Weitere Prämien wurden an Vorschläge für den Fortfall eines nicht mehr benötigten Siebes, für Änderung eines Preßteiles, für Materialumstellung, Materialeinsparung und Herstellung von Federbügeln gegeben.

# Aus dem Inhalt

|                                                 |    |
|-------------------------------------------------|----|
| Titelbild: Henschel-Lehrlinge und -Praktikanten |    |
| Henschel heute                                  | 2  |
| Im Nachwuchs liegt die Zukunft                  | 3  |
| Messen und Ausstellungen                        | 5  |
| Besuch bei Henschel-Austria                     | 9  |
| Wohin mit dem Müll                              | 12 |
| Jetzt auch Elektronik bei Henschel              | 13 |
| Betriebskrankenkasse hat Leistungen erhöht      | 15 |
| Sinn für die Gemeinschaft                       | 16 |
| Es ging mir um den Menschen                     | 17 |
| Henschel-Kipper und altägyptische Tempel        | 18 |
| Ohne Pause durch Dschungel und Steppe           | 20 |
| Henschel im Bild                                | 24 |
| Nachrichten                                     | 27 |

thyssenkrupp Corporate Archives

Herausgeber: Henschel-Werke Aktiengesellschaft,  
35 Kassel 2, Henschelstraße 2  
Verantwortlich für den Inhalt: Dr. Curt Leps  
(Hausapparat 2657)  
Druck: Industrie-Druck GmbH Göttingen

Ausgabe 1/1964 (6. Jahrgang) »Henschel heute« wird  
kostenlos an die Betriebsangehörigen ausgegeben.  
Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion.



Werkmeister Wilhelm Vollmer, der im vorigen Jahr sein 50jähriges Betriebsjubiläum bei den Henschel-Werken begehen konnte, schied jetzt wegen Erreichung der Altersgrenze aus. Sein letzter Arbeitstag im Kraftwagenbau in Mittelfeld wurde im Kreise seiner engeren Kollegen gefeiert. Am 1. Mai wurde der Jubilar mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet. Auf unserem Foto Wilhelm Vollmer vorn sitzend.

Sie feierten Geburtstag  
Wir gratulieren . . .

Heinrich Rauch zum 65. Geburtstag  
Franz Weiss zum 60. Geburtstag

### Professor Dr. Heinrich Küttner †

Im Alter von 58 Jahren verstarb in Braunschweig der ordentliche Professor für Heizungs- und Verbrennungstechnik an der Technischen Hochschule Braunschweig, Dr. Ing. habil. Heinrich Küttner.

Professor Küttner war ab 1948 bei den Henschel-Werken beschäftigt und fungierte von 1958 bis Ende Februar 1963 als Leiter der Abteilung Maschinenbau-Fertigungstechnik an der Staatlichen Ingenieurschule für Maschinenbau und Elektrotechnik in Kassel.

Zehn Jahre lang leitete Prof. Küttner die Versuchsabteilung unseres Unternehmens. Er bemühte sich in den ersten Jahren besonders um den Wiederaufbau der im Krieg zerstörten Versuchsanstalt. Die Arbeiten dieser Abteilung erstreckten sich auf alle Fertigungsgebiete des Unternehmens.

Schon in den fünfziger Jahren hatte Prof. Küttner eine Professur an der Technischen Hochschule Braunschweig übernommen. 1958 verließ er die Henschel-Werke, um sich ganz der Arbeit als Dozent an der Staatlichen Ingenieurschule in Kassel zu widmen, wo er bald zum Oberbaurat ernannt wurde.

Der Verstorbene, der vielen Henschelanern unvergessen bleiben wird, hat sich durch seine jahrzehntelange Forschungs- und Lehrtätigkeit einen international anerkannten Namen erworben.

### Sie haben geheiratet

Wir gratulieren 64 Werksangehörigen zur Vermählung: Hidalgo Barrachina, Hannelore Baus geb. Giese, Harry Becker, Friedhelm Brethauer, Heidi Bross geb. Siebert, Claudette Bürger geb. Drücke, Wilfried Busch, Georg Cammert, Friedrich Danzegloche, Margrit Dönch geb. Oppermann, Richard Dürl, Theo Eigenbrod, Adolf Erhart, Paul Gerdes, Renate Gröger geb. Semmelroth, Heinrich Groth, Gisela Grein geb. Henning, Gisa Hämmerling geb. Ulbricht, Erich Henze, Ewald Hohendorf, Adolf Hühner, Herbert Hupfeld, Horst Klein, Else Köhr geb. Tröbner, Marli Körschgen geb. Götte, Heidemarie Kohl geb. Hasenpflug, Herbert Kricke, Helmut Krug, Hans-Joachim Lehmann, Manuel Llorenz Cosin, Franz-Josef Lippold, Dieter-Jürgen Lotz, Eduard Malkus, Karin-Ursula Migosch, Gerhard Müller, Gerlinde Nuhn geb. Kondela, Marianne Pape geb. Schindehütte, Horst Pfuderer, Gerhard Poniewasch, Hans-Georg Reichmann, Walter Reitzig, Anneliese Roth-Kleyer geb. Riebeling, Wilhelm Samhof, Heinz Schneider, Friedrich Schnell, Herta Schönpflug geb. Gipp, Richard Schütz, Dora Schütz, Horst Schwedes, Richard Sommer, Manfred Stötzel, Miguel Tena Lucas, Franz Thimm, Rainer Turski, Roswitha Ullrich geb. Patzer, Heinrich Vogel, Hermann Volles, Edwin Warschkow, Lothar Weinrich, Karl-Heinz Werner, Klaus-Dieter Wiederholt, Adolf Winter, Walter Wolf.

### Neue Blutspende-Termine

Auf Wunsch von Werksangehörigen wurden mit dem Blutspendedienst Hessen des Deutschen Roten Kreuzes nachstehende Blutspende-Termine vereinbart:

|             |                                         |
|-------------|-----------------------------------------|
| Dienstag,   | den 21. Juli 1964 im Werk Rothenditmold |
| Mittwoch,   | den 22. Juli 1964 im Werk Kassel        |
| Donnerstag, | den 23. Juli 1964 im Werk Mittelfeld    |
| Freitag,    | den 24. Juli 1964 im Werk Mittelfeld    |

Nachholtermine sind vorgesehen.

Damit wird allen Gelegenheit gegeben, Blut zu spenden und in den Besitz des in drei Sprachen gehaltenen Unfallhilfe- und Blutspenderpasses des DRK zu kommen.

### Sie traten in den Ruhestand

Wegen Erreichung der Altersgrenze traten folgende Werksangehörige in den Ruhestand: August Ahrens, Adolf Albrecht, Karl Becker, Wilhelm Bischoff, Konrad Boland, Julius Bormann, Otto Brachmann, Karl Buhle, Heinrich Diegler, Karl Dilling, August Dittmar, Adam Griesel, Friedrich Günther, Martin Grimm, Georg Gibhardt, Rudolf Hegenbart, Fritz Heinemann, Gustav Hobein, Friedrich Kempelmann, Heinz Kinzig, Dr. Paul Krämer, Wilhelm Lappe, Ewald Lange, Robert Ludolph, Paul Mentzel, Paul Morgenstern, Heinrich Rauch, Karl Schade, Karl Schaub, Wilhelm Schmidt, Wilhelm Schröder, Wilhelm Sinning, Johannes Staub, Christian Strippel, Joseph Tausch, Georg Umbach, Willi Vollmer, Franz Weingardt, Peter Wittich, Erich Wunsch und Wilhelm Zuschlag.

Wir wünschen den ausgeschiedenen Henschelanern noch viele geruhsame Jahre bei guter Gesundheit!

### Nicht mehr unter uns

Karl Bachmann, Rentner, im Alter von 82 Jahren  
Ludwig Braun, Rentner, im Alter von 66 Jahren  
Karl Brede, Rentner, im Alter von 77 Jahren  
August Büchling, Rentner, im Alter von 79 Jahren  
Johannes Busch, Rentner, im Alter von 78 Jahren  
Edmund Deimer, Hilfsschlosser, im Alter von 50 Jahren  
Hermann Fehr, Rentner, im Alter von 55 Jahren  
August Fischer, Rentner, im Alter von 62 Jahren  
Willi Franke, Rentner, im Alter von 67 Jahren  
Heinrich Götte, Schlosser, im Alter von 34 Jahren  
Karl Groß, Rentner, im Alter von 73 Jahren  
Rudolf Groß, Rentner, im Alter von 82 Jahren  
Aloysius Henning, Rentner, im Alter von 76 Jahren  
Emil Heuser, Terminbearbeiter, im Alter von 56 Jahren  
Richard Kellner, Rentner, im Alter von 75 Jahren  
Heinrich Koch, Rentner, im Alter von 66 Jahren  
Johann Kuck, Rentner, im Alter von 76 Jahren  
Wilhelm Merbach, Rentner, im Alter von 84 Jahren  
Johann Muster, Rentner, im Alter von 71 Jahren  
Ludwig Pöhl, Rentner, im Alter von 66 Jahren  
Christoph Salzmann, Rentner, im Alter von 77 Jahren  
Alfred Schadt, Klempner und Presser, 59 Jahre  
Heinrich Schlag, Rentner, im Alter von 73 Jahren  
Christian Schneider, Rentner, im Alter von 78 Jahren  
Willy Schneider, Elektriker, im Alter von 56 Jahren  
Phillip Schotte, Rentner, im Alter von 63 Jahren  
Jakob Schreiber, Garderobewärter, 59 Jahre  
Richard Schröder, Rentner, im Alter von 74 Jahren  
August Seeger, Rentner, im Alter von 77 Jahren  
Justus Seeger, Rentner, im Alter von 71 Jahren  
Daniel Siebert, Rentner, im Alter von 73 Jahren  
Philip Staub, Rentner, im Alter von 69 Jahren  
Karl Thiel, Rentner, im Alter von 65 Jahren  
Konrad Ullrich, Rentner, im Alter von 78 Jahren  
Otto Volkmann, Bohrer, im Alter von 28 Jahren  
Horst Wagner, Abteilungsleiter, im Alter von 56 Jahren  
Konrad Wenderoth, Prüfer, im Alter von 60 Jahren  
Konrad Winter, Rentner, im Alter von 79 Jahren



Karl Kranz  
Schlosser



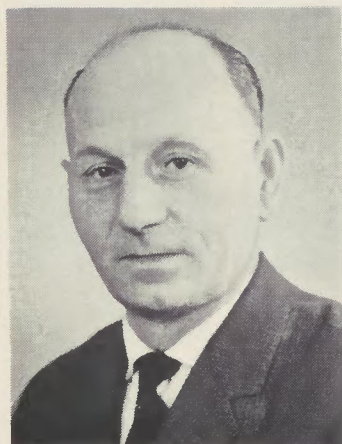
Wilhelm Münzel  
Vorarbeiter



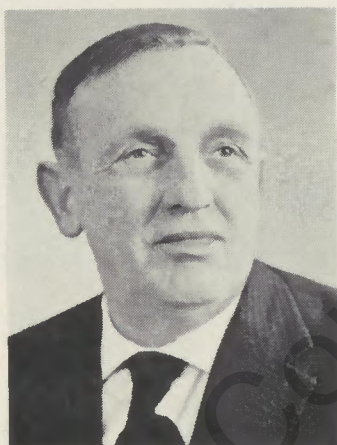
August Großberndt  
Schlosser



Johannes Schubert  
Gewindeschneider



Johannes Paul  
Kontrollleur



Christian Siebert  
Schlosser



Johannes Freund  
Schleifer



Justus Geule  
Dreher



Karl Siebert  
Maschinist



Georg Gerhold  
Schleifer

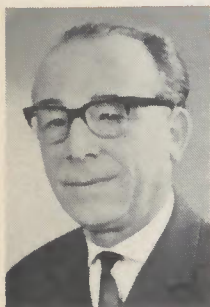


Otto Sagel  
Schlosser



Heinrich Sommer  
Schlosser

# 25 Jahre bei uns



Karl Aderhold  
Kontrollleur



August Arend  
selbst. Konstrukteur



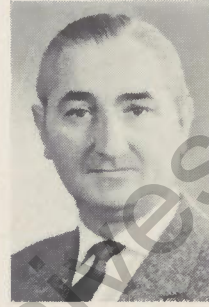
Karl Brodrecht  
Rundscheifer



Karl Fischer  
Schlosser



Rudolf Gebhardt  
Kranfahrer



Konrad Grimm  
kfm. Sachbearbeiter



Hermann Petsch  
Abteilungsleiter



Wilhelm Reinemann  
Werkmeister



Friedrich Schreiber  
Schlosser



Georg Seeger  
E-Karren- und Kranfahrer



Wilhelm Zuschlag  
Lohnkartenverwalter



Friedrich Berge  
Entgrater



Fritz Metz  
E.-Schweißer



Klara Milker  
kfm. Angestellte



Heinrich Rüntker  
Dreher



Gerhard Rump  
Schweißmeister



Paul Schabacker  
Maurer



Helmut Schottke  
Schlosser



Heinrich Jäger  
Gruppenleiter



Jakob Ludolph  
Fräser



Karl Mörk  
Fräser



Martha Morell  
kfm. Gruppenleiterin



August Münch  
Mikrohelfer



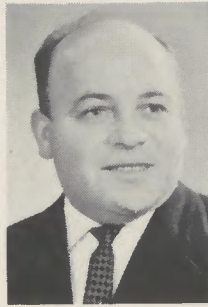
Heinrich Schäfer  
Lackierer



Kurt Guhrsch  
kfm. Sachbearbeiter



Jakob Herzog  
Schlosser



Paul Leuchter  
Schmiedeh.



Eduard Lipphardt  
El.-Mechaniker



Karl Matthäus  
Prüfer



Otto Oeste  
Kalkulator



August Brinkmann  
Dreher



Ferdinand Dannenberg  
Gew.-Fäser



Kurt Fischer  
Betriebsrat



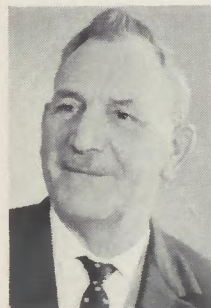
Wilhelm Grebe  
Härter



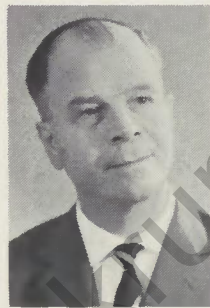
Johannes Greiner  
Konstrukteur



Heinrich Kolle  
kfm. Angestellter



Wilhelm Dölcher  
Dachdecker



Ernst Dörbecker  
Werkzeugschleifer



Heinrich Griesse  
Kernmacher



Horst Haarbusch  
Terminsachbearbeiter



Anton Haffert  
Konstrukteur



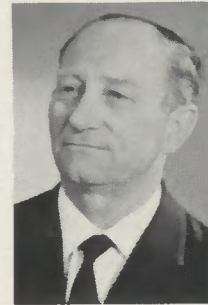
Heinrich Herdes  
Schlosser



Karl-Heinz Stegner  
Verputzer



Friedrich Umbach  
E.-Schweißer



Ferdinand Vockeroth  
Werkzeugschmied



Johann Volland  
Schlosser

# Buchbesprechungen

William Faulkner: **Licht im August.** Droemersch Verlagstalt Th. Knaur Nachf. Das kreatürliche Sichttreibenlassen und das schicksalhafte Getriebensein ist wohl das Thema aller Bücher Faulkners. Keiner seiner Romane aber ist so sehr künstlerischer Ausdruck dieses Bekenntnisses wie »Licht im August«. Das brennende Problem der Negerfrage in den Vereinigten Staaten wächst vor uns in einer erregenden Atmosphäre auf. Ein empfehlenswerter Roman.

Constantine Fitz Gibbon: **Wenn alle Küsse enden.** Droemersch Verlagsanstalt Th. Knaur Nachf. Das Thema dieses Buches ist die schwierige Vision eines Unterganges des Abendlandes. Fragen von brennender Aktualität über das Schicksal der modernen Zivilisation beantwortet dieses Buch, das Tendenzen unserer Gegenwart gradlinig in die nächste Zukunft verlängert und Schnittpunkte aufweist, die erschrecken. Ein interessanter, zeitgeschichtlicher Roman.

Nevil Shute: **Mit hellem Mut.** Albert Müller Verlag, Rüslikon-Zürich. Diese Geschichte eines jungen Flieger-Leutnants und seiner Liebe zu Mona, dem lebensfrohen und gescheiterten Mädchen, bringt uns die einfachen Wahrheiten des Lebens zum Bewußtsein: daß der Mann im Lebenskampf Höhen und Tiefen ausgesetzt ist, daß die tapfere Seele der Frau in Glück und Unglück eine Quelle der Kraft ist. So ergreift dieser Roman nicht nur durch seine spannende Handlung, sondern vor allem auch durch die Leuchtkraft wahrer Menschlichkeit.

Alfred Kern: **Der Clown.** Verlag Rowohlt, Hamburg. Die Welt des Zirkus übt unwiderstehlichen Zauber aus. Ein Buch mit diesem Sujet, dabei von höchster literarischer Qualität, muß doppelt faszinieren. Kern erzählt in diesem großen Roman das Leben eines, der auszog, um Zirkusruhm zu suchen. 50 Jahre europäischer Geschichte rollen mit dem Zirkuswagen an uns vorüber. Ein dramatischer Entwicklungs- und Zeitroman, in dem die Hauptfigur, der Clown, zum Bild des Menschen unserer Tage wird.

John Dos Passos: **Die Hochfinanz.** Verlag Rowohlt, Hambg. Mit diesem Roman schließt der Autor seine USA-Trilogie ab. Am ziellosen Nachkriegsschicksal eines hochdekorierten Kampffliegers zeigt sich die Brüchigkeit und Fragwürdigkeit eines enthemmten Wirtschaftssystems. In den eingefügten Lebensläufen prominenter Zeitgenossen wird die verwirrende Vielfalt des amerikanischen Kontinents und die Vielschichtigkeit der modernen industriellen Gesellschaft sichtbar. Wieder ein guter Rowohlt-Roman.

Arthur Miller: **Brennpunkt.** Rowohlt-Verlag, Hamburg (Bd. 147 rororo). Am Schicksal eines amerikanischen Durchschnittsmenschen führt Miller das Problem des Rassenhasses in der Form des Antisemitismus und der Massenhysterie ad absurdum. In beklemmender dramatischer Steigerung wird ein Mensch eingekreist und in diesem von poetischem Schauer erfüllten Roman zum anklagenden Beispiel aller Opfer ideologischer Verfolgungssucht. Ein echter Miller.

Robert Neumann: **Die dunkle Seite des Mondes.** Verlag Kurt Desch, München. Robert Neumann, dieser Magier der deutschen Sprache, legt seinen jüngsten Roman vor, eines seiner absonderlichsten, originellsten, spannendsten und tiefgründigsten Werke. Dieses außergewöhnliche Buch gibt eine auf 30 Stunden zusammengepreßte Handlung wieder und gestaltet den Weg eines gebrochenen Spätheimkehrers aus dem Labyrinth seiner Ängste in die Sphäre neuer Tatkraft und Würde. Dramatisch spannend bis zur letzten Zeile.

---

## Achtung! Die Tribüne

Unter diesem Motto wollen wir in Zukunft Zuschriften von Betriebsangehörigen veröffentlichen, die sich mit innerbetrieblichen Vorgängen beschäftigen. Schreiben Sie uns »frei von der Leber« und ohne Hemmungen. Sie finden bei uns immer ein offenes Ohr. Zuschriften sind zu richten an die Redaktion von »Henschel heute«, Abt. GSWP.