

Werkzeitschrift der Rheinstahl Henschel AG Kassel

Ausgabe 1968



Glückauf für 1969

Wir wünschen allen unseren Mitarbeitern und ihren Angehörigen ein fröhliches Weihnachtsfest sowie für das Neue Jahr Glück und Gesundheit.

Mit unseren Wünschen sagen wir gleichzeitig Dank für die gute Arbeit, die im zu Ende gehenden Jahr 1968 in allen Bereichen unseres Hauses geleistet worden ist.

Vorstand und Betriebsrat der Rheinstahl Henschel AG



Toni Schmücker neuer Vorstandsvorsitzender bei Rhestahl

Am 2. August dieses Jahres bestellte der Aufsichtsrat der Rheinischen Stahlwerke Toni Schmücker zum Vorsitzenden des Vorstandes. Schmücker, der seit März 1968 dem Vorstand von Rhestahl angehört, wurde damit auch Aufsichtsratsvorsitzender der Rhestahl Henschel AG.

Auf der gleichen Aufsichtsratssitzung wurde Ekmar Schoeneberg, der seit 1952 dem Rhestahl-Vorstand angehört und nach dem Ausscheiden von Werner Söhngen interimistisch die Funktion eines Sprechers im Vorstand innehatte, zum stellvertretenden Vorsitzenden berufen.

Wir stellen den neuen Rhestahl-Vorstandsvorsitzenden und Henschel-Aufsichtsratsvorsitzenden Toni Schmücker unseren Lesern in Wort und Bild vor.



Toni Schmücker wurde am 23. April 1921 in Frechen bei Köln geboren. Nach der mittleren Reife begann er 1937 eine kaufmännische Lehre bei der Ford-Werke AG, Köln, die er nach zwei Jahren abschloß. Nach Arbeitsdienst und Wehrdienst, zuletzt als Oberleutnant und Brigadadjutant, kehrte Schmücker aus der Kriegsgefangenschaft 1946 zu Ford zurück.

Nach gründlicher Weiterbildung in den Abteilungen Einkauf, Finanzen und Export wurde er 1950 zum Abteilungsleiter und 1956 zum Chef des Gesamteinkaufs ernannt. 1961 erfolgte die Berufung in den Vorstand der Ford-Werke AG, wo er das Ressort Materialwirtschaft leitete. Nach sechs Jahren übernahm Schmücker das Ford-Vorstandsressort Gesamtverkauf.

Die Tätigkeit als Vorstandsmitglied der zweitgrößten ausländischen Tochtergesellschaft der Ford Motor Company war mit zahlreichen Auslandsreisen, besonders in die Vereinigten Staaten, verbunden. Neben den Aufgaben, die die Ressortleitung stellte, wirkte Schmücker an der Lösung organisatorischer, investitionspolitischer und preispolitischer Aufgaben mit. Außerdem hat er sich mit besonderer Neigung der Nachwuchsausbildung und -förderung angenommen. Am 1. März 1968 übernahm Schmücker das Ressort Absatz im Vorstand der Rheinischen Stahlwerke und wurde fünf Monate später einstimmig zum Vorsitzenden des Vorstandes berufen.

Ausgleich für die Bürotätigkeit bietet Schmücker der Tennissport, dem er sich intensiv widmet. In den Ferien zieht es den passionierten Bergsteiger in das Hochgebirge.

Ein neues Henschel-Erzeugnis Fluggastbrücken

Wenn der Fluggast auf einigen großen Flughäfen in den USA oder Europa durch einen schmalen Gang aus der Wartehalle direkt in das Flugzeug gelangt, so nimmt er kaum wahr, daß dieser „Gang“ in Wirklichkeit ein kompliziertes technisches Gebilde — eine Fluggastbrücke — ist, die genau passend zwischen Gebäude und Flugzeug hingestellt wird.

Mit dem sich ständig ausweitenden Flugverkehr werden Fluggastbrücken in allernächster Zukunft auch auf den deutschen Rollfeldern dringend benötigt. Um für die wachsenden Passagierzahlen, vor allem im nahen Zeitalter der Großraumflugzeuge, gerüstet zu sein, hat die Flughafen AG, Frankfurt/Main, Henschel die ersten größeren Aufträge über Fluggastbrücken erteilt. Die Brücken werden seit einigen Monaten in Rothenditmold gefertigt.

Obwohl bei der Henschel-Fluggastbrücke auf eine bewährte Bauweise zurückgegriffen werden konnte, da wir die Lizenz von Stanray International Corporations, Chicago, erworben haben, stellte die technische Neuauslegung der Brücken für Frankfurt die Konstruktionsabteilung vor große Aufgaben, die aber kurzfristig gelöst werden konnten. Vor allem mußte berücksichtigt werden, daß die Türen der neuen Großraumflugzeuge (Jumbo Jets) bis zu sechs Meter über dem Boden liegen. Da die neuen Brücken selbstverständlich auch diese Flugzeuge abfertigen sollen, mußte die Hubhöhe entsprechend verändert werden. Im Fabrikhof in Rothenditmold steht bereits seit einiger Zeit die erste Brücke fertig montiert und erlaubt umfangreiche Tests, Probelastungen und Demonstrationsfahrten, zu denen sich auch Interessenten von den Flughafenverwaltungen anderer deutscher Flughäfen einfanden. An Hand dieser ersten fertiggestellten Brücke kann man sehen, daß das, was dem Fluggast wie ein bescheidener „Gang“ erscheint, in Wirklichkeit ein imposantes technisches Gerät ist, das bis auf eine Länge von 40 Metern ausfahrbar (teleskopierbar) ist und dessen Kabine, die zum Anlegen an das Flugzeug

So wird die Fluggastbrücke im Einsatz aussehen



dient, eine Höhe bis zu acht Metern über dem Rollfeld erreichen kann. Die Brücke ist mit der einen Seite an die Abfertigungshalle montiert und mit ihrem „Standbein“ fest im Boden verankert, dabei aber um dieses schwenkbar. Auf dem „Fahrbein“ rollt die ausfahrende, tunnelartige Kabine, die dabei gleichzeitig die erforderliche Einstieghöhe erreicht, an die Flugzeugtür heran.

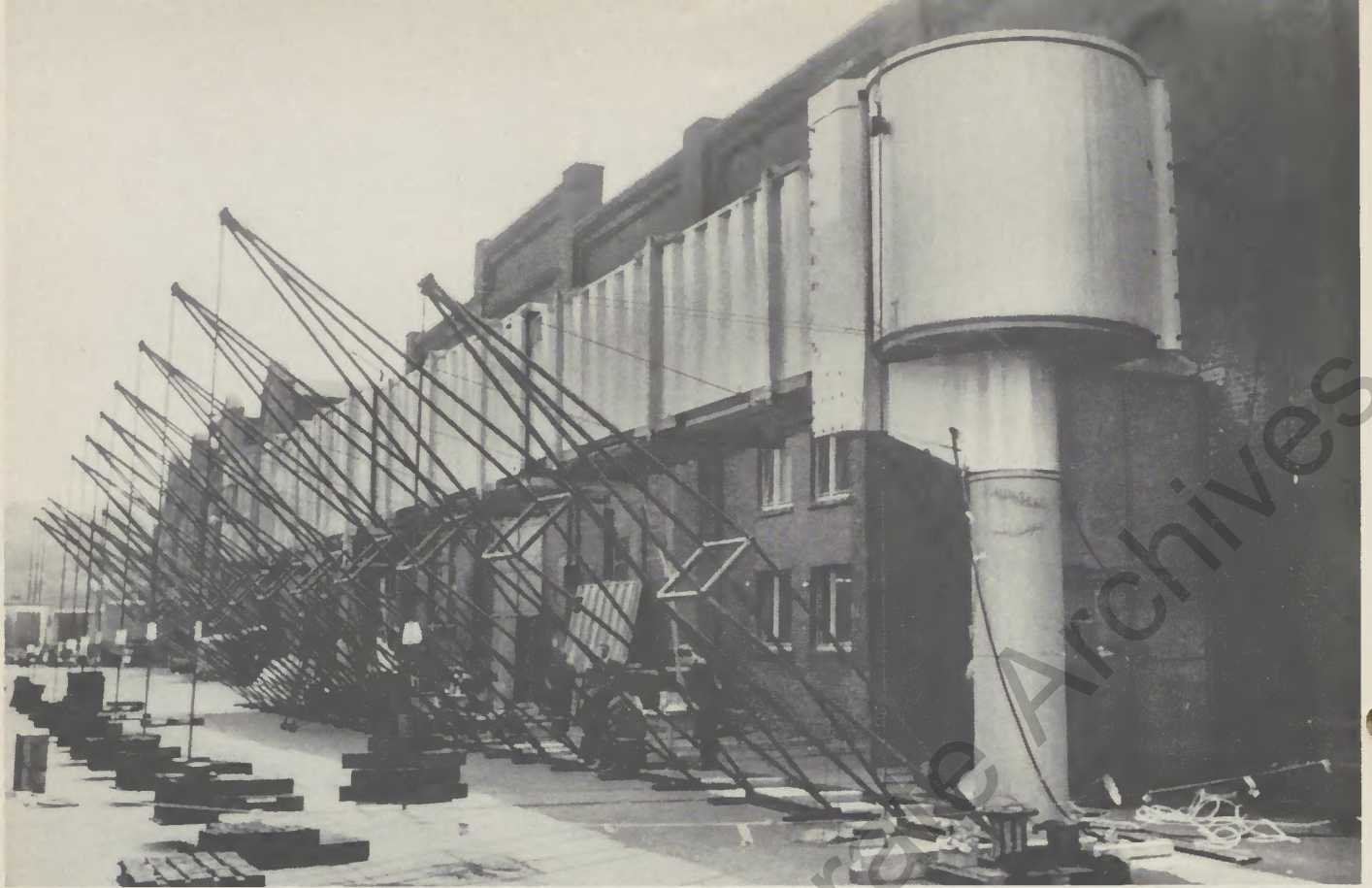
Die Fertigung in Rothenditmold erfolgt im Gegensatz zu der in Amerika angewandten Methode nach einem Verfahren, das die moderne Punktschweißtechnik beim Verbinden der Bleche einbezieht und dadurch ein schnelleres Durchlauftempo in der Schweißerei ermöglicht. Drei der Hauptbauteile der Brücke, die teleskopartig ineinander verschiebbaren Tunnel, sind im wesentlichen aus Wellblechen und Winkeleisen

aufgebaute rund 13 Meter lange Kästen mit rechteckigem Querschnitt, deren Herstellung größerer Schweißvorrichtungen bedarf. Eine inzwischen bestens eingearbeitete Arbeitsgruppe verlegt die Innenverkleidung der Kabine: Aluminiumlochplatten an der Decke, kunststoffbeschichtete Platten an den Seitenwänden und einen Gummi-Fußbodenbelag. Als Beleuchtung werden Leuchtstofflampen montiert. Andere Arbeitsgruppen in Rothenditmold sind mit der Fertigung des Teleskop-Hub- und Fahrbeins beschäftigt, was besondere Sorgfalt erfordert, da sich der gesamte bewegliche Brückenteil auf dieses Fahrbein stützt.

Auf das neue Erzeugnis sind wir mit Recht stolz und haben nur eine einzige Sorge: Wie wird der Hintergrund der so beliebten Prominenten-Fotos beim Verlassen des Flugzeuges aussehen, wenn die unentbehrliche Fahrgasttreppe und das Flugzeug nicht mehr im Bild erscheinen?

Die erste Fluggastbrücke im Fabrikhof von Rothenditmold wird montiert





Versuche zur Ermittlung der Festigkeit gegenüber Seitenwind (Seitenwindsimulierung). Da auf Flugplätzen hohe Windgeschwindigkeiten, oft auch in Form von Böen, vorkommen, müssen die Wände der Kabinen hohen Druck aushalten können.

Von der Frankfurter Flughafen AG wurde uns jetzt der Auftrag über Lieferung von acht weiteren Fluggastbrücken erteilt. Bereits Ende Oktober 1967 hatte Henschel den Auftrag über die Lieferung von 36 Brücken im Gesamtwert von 10 Millionen DM für die Empfangsanlage West des Rhein-Main-Flughafens erhalten.

Montage in Rothenditmold



Belastungsprobe im Tunnelinnern. Jeder der Säcke enthält 50 kg Stahldrahtkorn. An die Festigkeit der Kabine müssen hohe Anforderungen gestellt werden.



So begann unser Fahrerhaus-Bau

Wer heute durch unsere modernen Werkshallen geht, kann sich kaum eine Vorstellung davon machen, wie schwer der Wiederbeginn nach dem Kriege war. Nur der „alte Stamm“ der Belegschaft weiß, unter welchen primitiven Verhältnissen wir begonnen haben und mit wieviel Improvisation und Notbehelfen wir die Aufgabe angepackt haben, wieder Lastwagen zu bauen. Nach dem Kriege wurde zunächst ein 6-t-LKW auf den Markt gebracht. Das Fahrerhaus dafür kam aus dem Rheinland. Im Jahre 1950 entschied die Geschäftsführung, ein weiteres Fahrzeug zu bauen, aus dem der spätere Typ HS 12 hervorgegangen ist. Die Fahrerhäuser sollten in Eigenfertigung hergestellt werden. Das war die Geburtsstunde des Fahrerhaus-Baus bei Henschel.

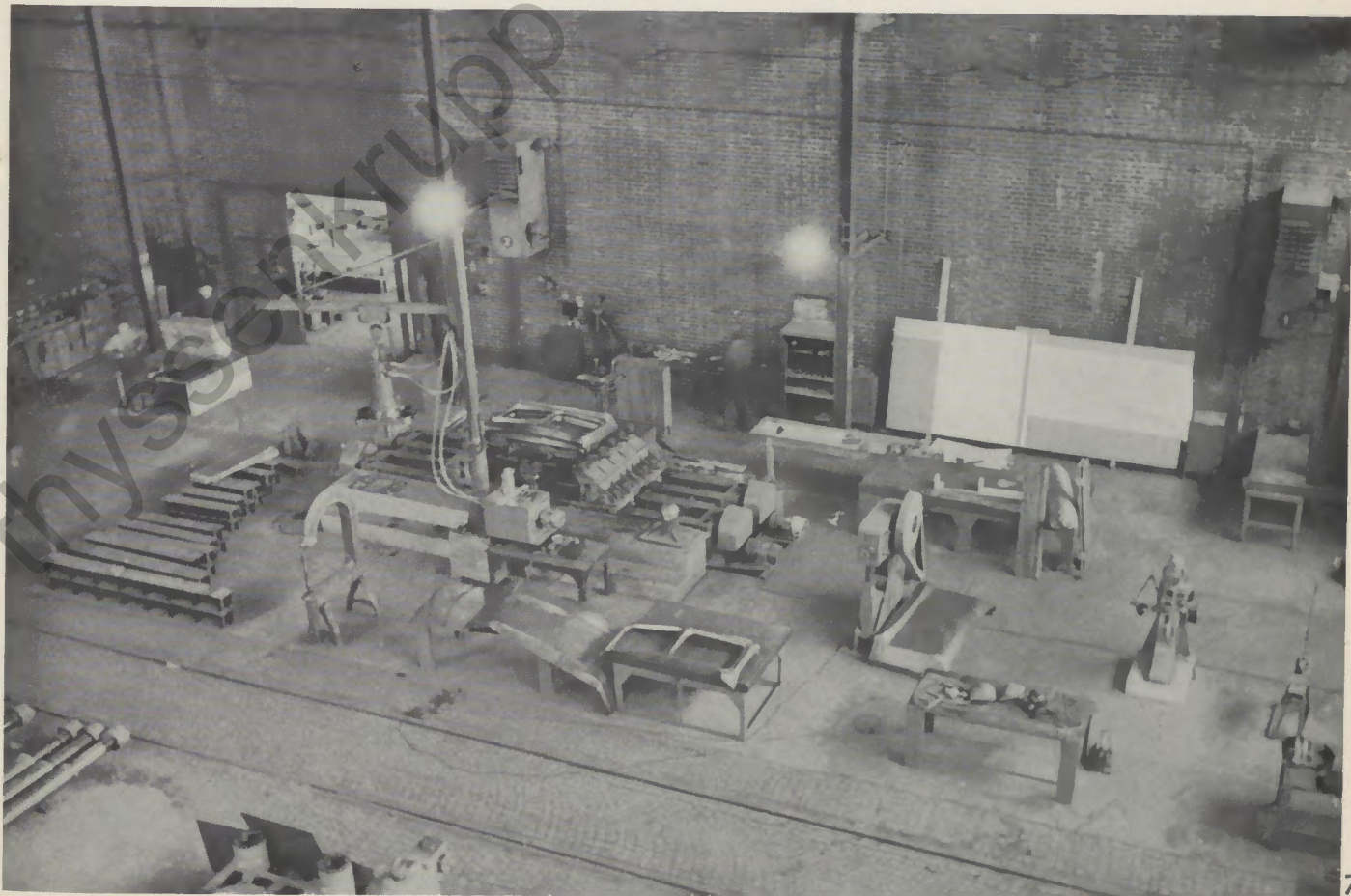
Eine Herstellung in Handarbeit wäre unrentabel gewesen und schied deshalb aus. Die Geschäftsführung stellte uns den Teil eines Hallenschiffes in M 45 zur Verfügung. Hier mußten wir zuerst entrümmern und den Schutt beseitigen. Nach getaner Arbeit hatten wir zwar einen blanken Boden, auf dem wir arbeiten konnten, aber noch keine Maschinen, keine Betriebsmittel und kein Büro. Die Frage des Büros konnte zuerst gelöst werden.

Unsere spähenden Blicke fielen auf einen alten Militärfunkwagen, der einsam im Gelände stand. Wir hingen ihn an den Ausleger eines „Elefanten“ und bugsierten ihn durch das Hallentor. Dabei ächzte er in allen Fugen und verlor zuletzt krachend das Untergestell. Doch vorsichtig setzten wir ihn wieder darauf und hatten nun ein „Büro“.



Fertigmontage auf Rollen

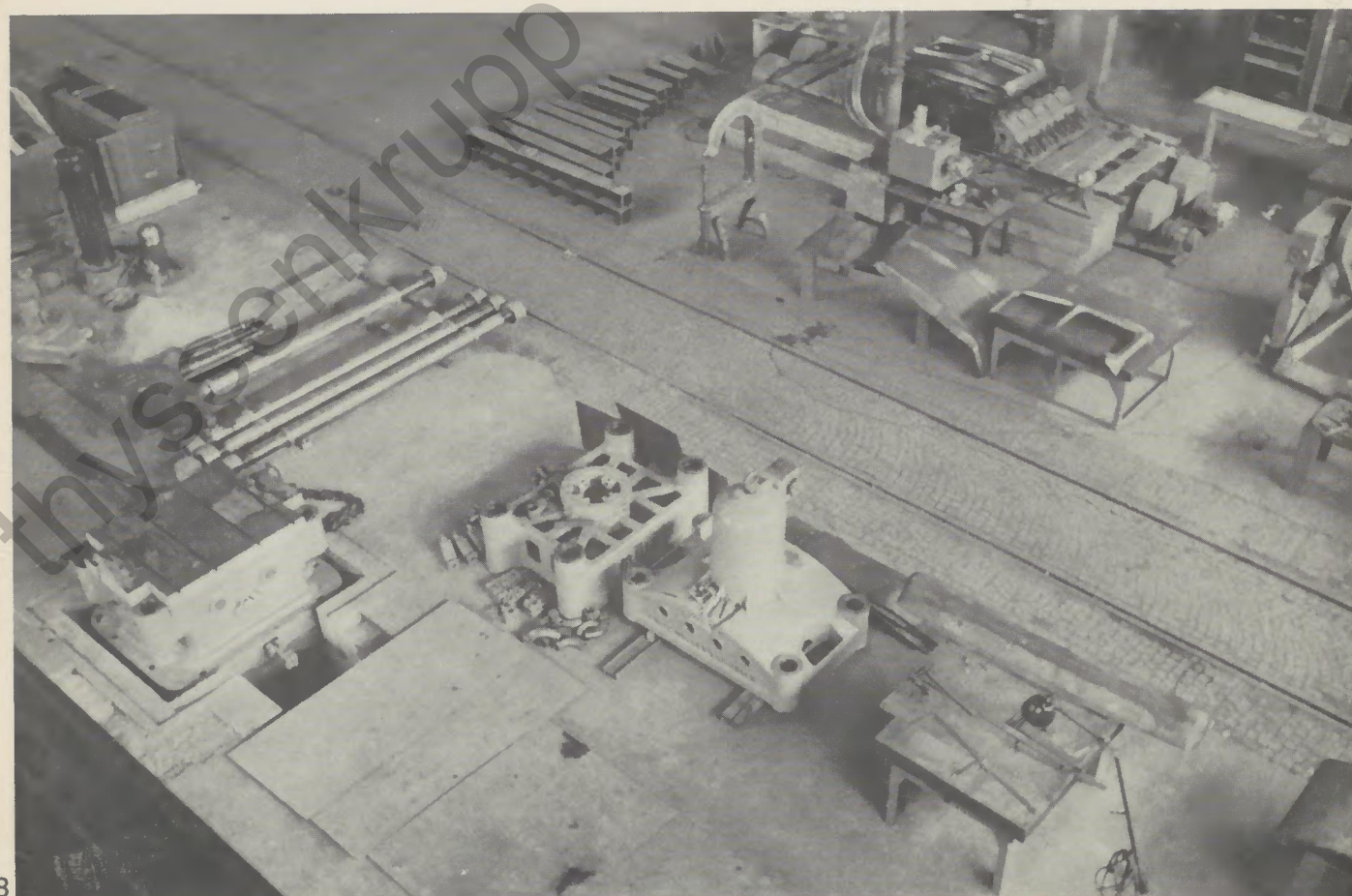
Unsere erste Maschinenausrüstung: Streckziehpresse, Aushauschere und Blechverformer





Blick in die Halle M 45 mit dem „Büro“

Die erste Müller-Pressen wird aufgestellt



Darin wurden das Konstruktions- und das Meisterbüro eingerichtet. Bis zum späteren Umzug nach M 50 zierte das ungewöhnliche Bürogebäude unsere Arbeitsstätte, dessen Ausmaße überdies beim Zeichnen „spürbar“ wurden, wenn wir mit der Parallelführung des Zeichenbrettes gegen die Decke stießen.

Doch allein der Wille, Fahrerhäuser herzustellen, genügt nicht. Werkbänke, Richtplatten und Schraubstöcke suchten wir aus Schutt und Trümmern heraus. Das kostete keinen Pfennig des damals so knappen Geldes. Als Investitionssumme für Vorrichtungen und Werkzeuge konnte uns die Geschäftsleitung nur 120 000 DM zur Verfügung stellen. Wenn man bedenkt, daß diese Summe auf 5000 Fahrerhäuser umgelegt werden sollte, so ergab das pro Fahrerhaus anteilige Betriebsmittelkosten von nur 24 DM. So „sparsam“ sind wir (gezwungenermaßen) nach dem Kriege gewesen!

Die Herstellung der Werkzeuge für die maschinelle Blechverformung konnten damals nicht dem Werkzeugbau übertragen werden, weil es keinen gab. Also mußten die Werkzeuge von den Männern der neuen Fahrerhaus-Abteilung in engster Zusammenarbeit mit Modellschreinerei und Gießerei selbst gefertigt werden. Für die spanlose Verformung kauften wir eine gebrauchte Streckziehpresse, Baujahr 1936, eine gebrauchte Aushauschere und einen gebrauchten Blechverformer. Das Streckziehverfahren allein konnte nicht alle Teile erfassen und so wurde zusätzlich eine hydraulische Müller-Presse aufgestellt. Mit diesem spärlichen Maschinenpark begann unsere Serienfertigung.

Das hier veröffentlichte Bild des 100. Fahrerhauses inmitten des damaligen Stammes kündigt von dieser Zeit. Die damalige Mannschaft, die auch heute noch zum größten Teil im Fahrerhausbau tätig ist, war stolz auf diese Leistung, die bewies, daß man die Blechverformung auch mit einfachen Formstanzen bei geringeren Stückzahlen durchführen konnte.

Durch den Umzug in M 50 im Jahr 1952 war ein Aufbau nach rationellen Gesichtspunkten möglich. Ein Kettenförderband mit der dazugehörigen Spritz- und Trockenkabine wurde aufgestellt, das Verfahren der spanlosen Verformung weiterentwickelt und das Fahrerhaus neu konstruiert. Parallel dazu wurden verschiedene Tramausführungen gebaut. Bald war ein breites Typenfeld von Fahrerhäusern in das Fertigungsprogramm aufgenommen. Ausgehend von sechs Grundtypen fertigten wir eine Vielzahl von Varianten.

H. Moser

Ein stolzer Augenblick: das 100. Fahrerhaus ist fertiggestellt



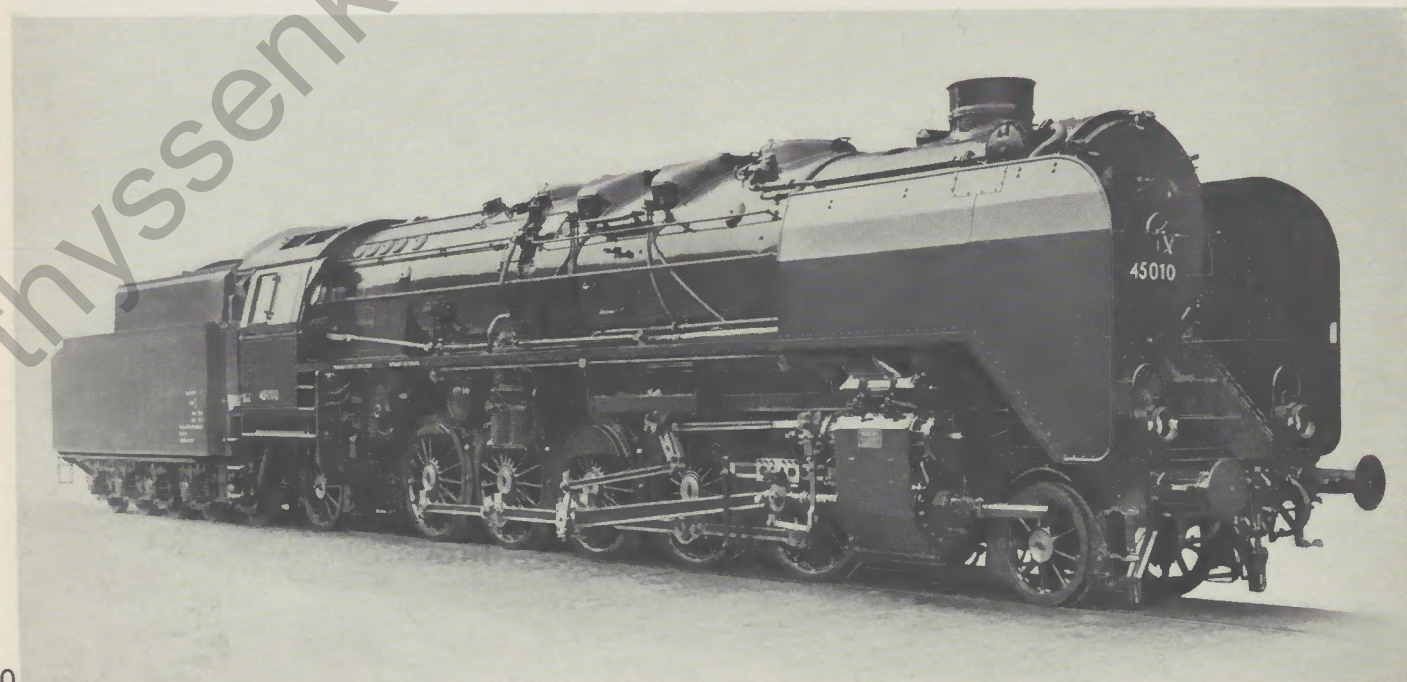
Ihre Bremsen zogen sie am Schrottplatz vorbei

Alte Henschel-Dampflok 45010 leistet jetzt „Entwicklungshilfe“

Zur Freude der einen und zum Leidwesen der anderen geht in nicht allzu ferner Zukunft die Zeit der Dampflokomotiven endgültig zu Ende. Schon heute sind die meisten von ihnen aus dem noch im Einsatz stehenden Bestand ausgeschieden. Nur einzelne besonders markante Schöpfungen jener vergangenen Epoche der Technik werden auch in Zukunft in Museen oder auf dem kurzen Gleis eines Dampflokotiv-Denkmals von der Nachwelt bestaunt werden können.

Kurioserweise konnte der technische Fortschritt, der sich im raschen Vormarsch elektrischer und Diesellokomotiven auszudrücken pflegt, bisher auf einige ausgefallene Exponenten der Dampflokotivtechnik nicht verzichten. Besonders kräftige Vertreter ihrer Art müssen bei der Erprobung neuer Lokomotiven sozusagen „Entwicklungshilfe“ leisten. Zu diesen Veteranen der Vergangenheit, die bei der Bundesbahn im Dienste der Zukunft stehen, gehört auch die Henschel-Dampflok Nr. 45010. Die in der zweiten Hälfte der 30er Jahre bei uns gefertigten Loks der Baureihe 45 sind mit ihren nahezu 26 Metern Länge die imposantesten, schwersten und stärksten Dampf-güterzuglokomotiven, die jemals auf deutschen Gleisen fuhren. Bei höchster Anstrengung bringt die 45010 auch heute noch bis zu 3000 PS an den Zughaken. Die Versuchsanstalt des Bundesbahn-Zentralamtes in München benötigt sie für umfangreiche Lokomotivmessungen.

Vor allem ihre Ausrüstung mit einer Riggenbachschen Gegendruckbremse, aber auch andere Vorzüge, ließen sie bislang immer wieder am Schrottplatz vorbeifahren. Um die Leistungskurven neu entwickelter Lokomotiven oder neuer Aggregate auf einfache Weise ermitteln zu können, sorgt eine Bremslokomotive für die jeweils nötige Belastung in allen Bereichen vom Leerlauf bis zur Höchstleistung. Dabei muß die Bremslokomotive die von der Testlok entwickelte Antriebsleistung gewissermaßen „vernichten“. Das Hauptproblem, das dabei auftritt, ist die Ableitung der entstehenden enormen Wärme nach außen. Keine andere Lokomotive ist dafür so gut geeignet wie die Dampflok.



Bei Panne Telefon 801-6333

Um im nordhessischen Raum einen zuverlässigen Service für Nutzfahrzeuge bieten zu können, hat das Henschel-Nutzfahrzeug-Reparaturwerk in diesem Jahr seinen Notdienst so ausgebaut, daß er jederzeit in der Lage ist, im Raum Kassel und darüber hinaus den Henschel-Kunden helfen zu können. Neben einem Kranwagen, der bereits Anfang des Jahres als Bergungsgerät in Dienst gestellt worden war, wurde jetzt als „kleiner Bruder“ ein Werkstattwagen eingesetzt, der so ausgestattet ist, daß er überall — auf der Autobahn, den Bundesstraßen oder auf Baustellen — Reparaturen an Ort und Stelle durchführen kann. Dieses neue Notdienstfahrzeug trägt wie der Bergungswagen dazu bei, daß auf den Straßen Nordhessens bei Tag und Nacht eine Hilfe für die Fahrer von Henschel-Lastkraftwagen zur Verfügung steht und die Telefonnummer 801-6333 ein Begriff für schnellen Henschel-Service geworden ist.

Zehn Mechaniker des Nutzfahrzeug-Reparaturwerkes stehen ständig in Bereitschaft und können jederzeit telefonisch abgerufen werden. Die beiden Fahrzeuge stehen immer einsatzbereit. Das Bergungsgerät mit dem Kранаufbau ist mit allen Einrichtungen versehen, die für die Verkehrssicherheit erforderlich sind. Die Spezialausrüstung versetzt die Mannschaft in die Lage, auch schwierigste Bergungen durchführen zu können.

Unsere Fotos zeigen die beiden Fahrzeuge des Notdienstes und den Kranwagen bei der Bergung eines verunglückten Betonmischers bei Schächten in der Nähe von Calden.



Das Korrespondenzbüro des Lok-Vertriebs

Neue Arbeitsmethoden im Büro

Nicht nur in der Produktion halten moderne Arbeitsmethoden Einzug, auch in der Verwaltung entstehen neue Berufsbilder und alte wandeln sich, wie z. B. das der Stenotypistin. Seit 1960 wachsen die Personalkosten im Büro jährlich um etwa 50 DM pro Arbeitsplatz. Wie in der Fertigung muß also auch im Büro die Arbeitsproduktivität durch Arbeitsteilung gesteigert werden. Diese Arbeitsteilung wird seit einigen Monaten beispielhaft im Schreibdienst des Lok-Vertriebs praktiziert.

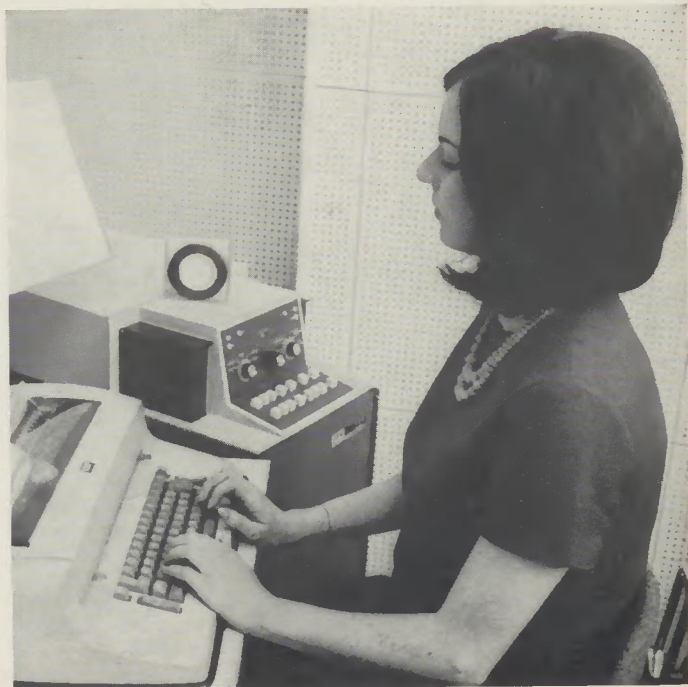
Bei herkömmlicher Organisation der Büroarbeit nimmt die Stenotypistin Stenogramme auf, schreibt Briefe, legt ab, telefoniert usw. Im Lok-Vertrieb ist ein großer Teil der gesamten Schreibarbeit ausgegliedert und wird vom Korrespondenzbüro folgendermaßen erledigt: Die Leiterin des Büros bedient die zentrale Diktieranlage, auf die über Telefon von den Mitarbeitern des Lok-Vertriebs die Briefftexte diktiert werden. Außerdem verteilt sie die anfallende Arbeit an die Phontypistinnen, kontrolliert die fertiggestellten Briefe und ermittelt die Leistung ihrer Kolleginnen, um so die Arbeit gerecht und damit wirtschaftlich aufteilen zu können und die Grundlage für ein leistungsgerechtes Gehalt zu ermitteln.

Die Phontypistin schreibt Briefe wie die Stenotypistin oder Sekretärin, ist dabei aber von allen anderen Arbeiten entlastet und kann sich voll und ganz auf ihre Aufgabe konzentrieren. Sie braucht sich nicht mehr mit Stenografie „abzuplagen“, sondern schreibt den Text von der Diktatplatte direkt in die Maschine oder schreibt Vorgangspost, z. B. Auftragsbestätigungen, nach mitgelieferten Unterlagen. Der Beruf der Phontypistin ist erst vor einigen Jahren mit dem Ein-

zug der Diktiergeräte in die Büros entstanden. Mehr und mehr setzt sich die Erkenntnis durch, daß nur durch den Einsatz dieser Geräte heute die Korrespondenz schnell und wirtschaftlich geschrieben werden kann, daher bietet dieser neue Beruf allen jungen Damen, die schnell und fehlerlos Maschine schreiben und außerdem Rechtschreibung und Zeichensetzung sicher beherrschen, in Zukunft gute Berufsaussichten. Für das Schreiben von gleichlautenden Texten in vielen Exemplaren — Rundschreiben und Werbebriefe, Angebote und Begleitbriefe, die ein persönliches Aussehen haben und darum nicht vervielfältigt werden sollen, oder aber nicht vervielfältigt werden können, weil sie aus vielen kleinen Textabschnitten, den Bausteinen eines Textprogrammes — bestehen, wird im Korrespondenzbüro des Lok-Vertriebs die modernste Schreibmethode eingesetzt. Die Magnetband-Spezialistin — auch ein neuer, aussichtsreicher Beruf für junge Damen — schreibt auf einer Maschine den Text einmal vor, der dabei über die Steuereinheit auf einem Magnetband gespeichert wird. Die gleiche Schreibmaschine schreibt dann automatisch diesen Text, gesteuert durch das Magnetband, so oft wie gewünscht.

Blick in das Korrespondenzbüro des Lok-Vertriebs. Teppichboden, Schalldämmung an Wänden und Decke, moderne Möbel und helles Licht sorgen für angenehme Atmosphäre und gute Arbeitsbedingungen.

Die Magnetband-Spezialistin programmiert einen Text. Rechts die Steuereinheit, die den Text auf das Magnetband aufzeichnet und danach die automatische Wiedergabe steuert.



70 Jahre Henschel-Chor

„Gutes Werk gedeiht nur durch Einigkeit“, könnte man über die Geschichte des Henschel-Chors setzen, der jetzt auf sein 70jähriges Bestehen zurückblicken konnte. Aus diesem Anlaß fand in der Kasseler Stadthalle eine Jubiläumsfeier statt, die vom Henschel-Chor und vom Henschel-Streichorchester gestaltet wurde. Den Auftakt der Feier bildete das Andante aus der Ersten Symphonie von Ludwig van Beethoven, gespielt vom Streichorchester unter der Leitung von W. Rode. Nach der Begrüßung der Gäste durch den Vorsitzenden des Chors, Karl Eichler, sprach der Vorstandsvorsitzende der Rheinstahl Henschel AG, Hermann Lange. Er hob hervor, daß der Henschel-Chor in den 70 Jahren seines Bestehens bewiesen habe, daß das Lied eine Gemeinschaft zusammenhalte und den Ausgleich zur beruflichen Arbeit herstellen könne. Die fortschreitende Mechanisierung habe die Arbeitszeit verkürzt und die verlängerte Freizeit käme nun den Chormitgliedern zugute. Die Pflege des Liedes obliege den Laienchören. Sie müßten in jeder Hinsicht gefördert werden, da ihre kulturelle Aufgabe durch nichts anderes zu ersetzen sei. Es sei deshalb zu hoffen, daß dem Chor auch der notwendige Nachwuchs zufließe, an dem es leider noch fehle. Danach liefen die Vorträge des Chors — a cappella oder vom Streichorchester begleitet — sowie das Konzert des Orchesters ab. Aus dem Programm hervorgehoben werden muß die Komposition von Willi Beste „Festlicher Gruß“, dessen Einstudierung viel Mühe und Arbeit gekostet hatte. Das gleiche gilt auch für Hermann Erdlens „Loblied der Nachtigall“. Es folgten A-cappella-Chöre von Hugo Hermann, Quirin Rische,

Wilhelm Schrey, Paul Zoll, Rudolf Tesch, Hans Jakob Heuken und Robert Edler, die von den Zuhörern mit viel Beifall aufgenommen wurden. Der „Frohe Sängermarsch“ von Jakob Christ bildete den Abschluß dieses an Schwierigkeitsgraden reichen Konzertes des Chors, der von W. Berninger geleitet wurde. Freudig und stolz verließen die Sänger die Bühne mit dem Bewußtsein, bei ihren Anhängern die Freude am Chorgesang wach und lebendig zu erhalten. Reicher Beifall belohnte alle Beteiligten für die genußvollen Darbietungen. Nach dem Konzert beschloß ein geselliges Beisammensein mit Tanz die Jubiläumsfeier.

H. T.

Fotos: Vorstandsvorsitzender Hermann Lange spricht
Blick auf die Bühne während des Konzerts



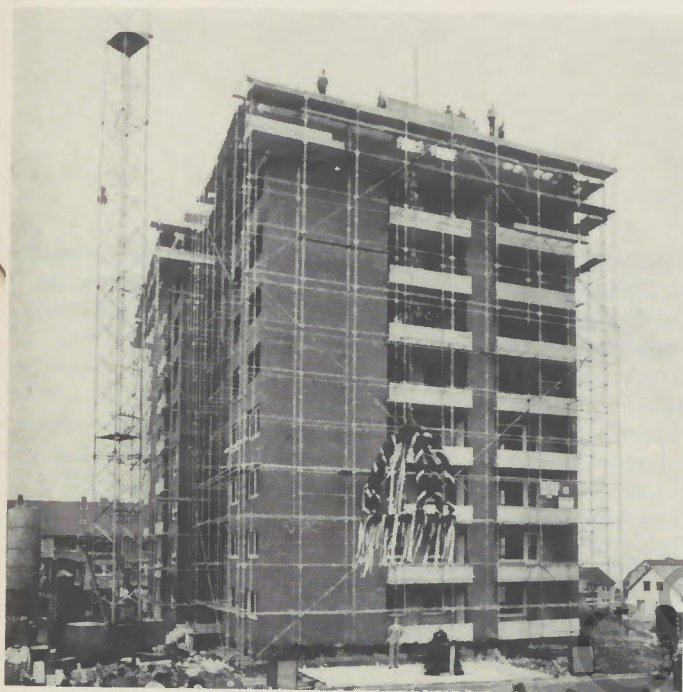
Die ersten Henschelaner zogen in Vellmar ein

Die „Henschel-Stadt“ am Nordrand von Kassel in Vellmar (Landkreis Kassel) nimmt Gestalt an. Nachdem die ersten 48 Wohnungen des 1. Bauabschnittes fristgerecht im Herbst bezogen werden konnten, geht jetzt das Ladenzentrum mit weiteren zwölf 74 bzw. 76 m² großen Wohnungen seiner Vollendung entgegen. Weite Einkaufswege gehören für die ersten Bewohner der Henschel-Stadt bald der Vergangenheit an: Neben einem Café entstehen im Ladenzentrum ein großes Lebensmittelgeschäft, eine Drogerie, ein Blumenladen sowie ein Fachgeschäft für Farben und Lacke. Außerdem werden ein Friseur, eine Heißmangel und eine Filiale der Sparkasse ihre Dienste anbieten.

Die restlichen 48 von 108 Wohnungen des 1. Bauabschnittes liegen in dem achtgeschossigen Hochhaus, an dem ebenfalls mit Hochdruck gearbeitet wird. In die Ein-, Zwei- und Dreizimmerwohnungen mit Balkon und herrlicher Fernsicht können die ersten Bewohner im Mai 1969 einziehen. Die acht Einzimmerwohnungen haben eine Wohnfläche von 42, die 32 Zweizimmerwohnungen eine Größe von 60 und die acht Dreizimmerwohnungen eine Größe von 72 Quadratmetern. Der 1. Bauabschnitt des Bauvorhabens, das von der Rheinstahl Wohnungsbau gGmbH in Essen verwirklicht wird, kostet insgesamt etwa 5½ Millionen DM.

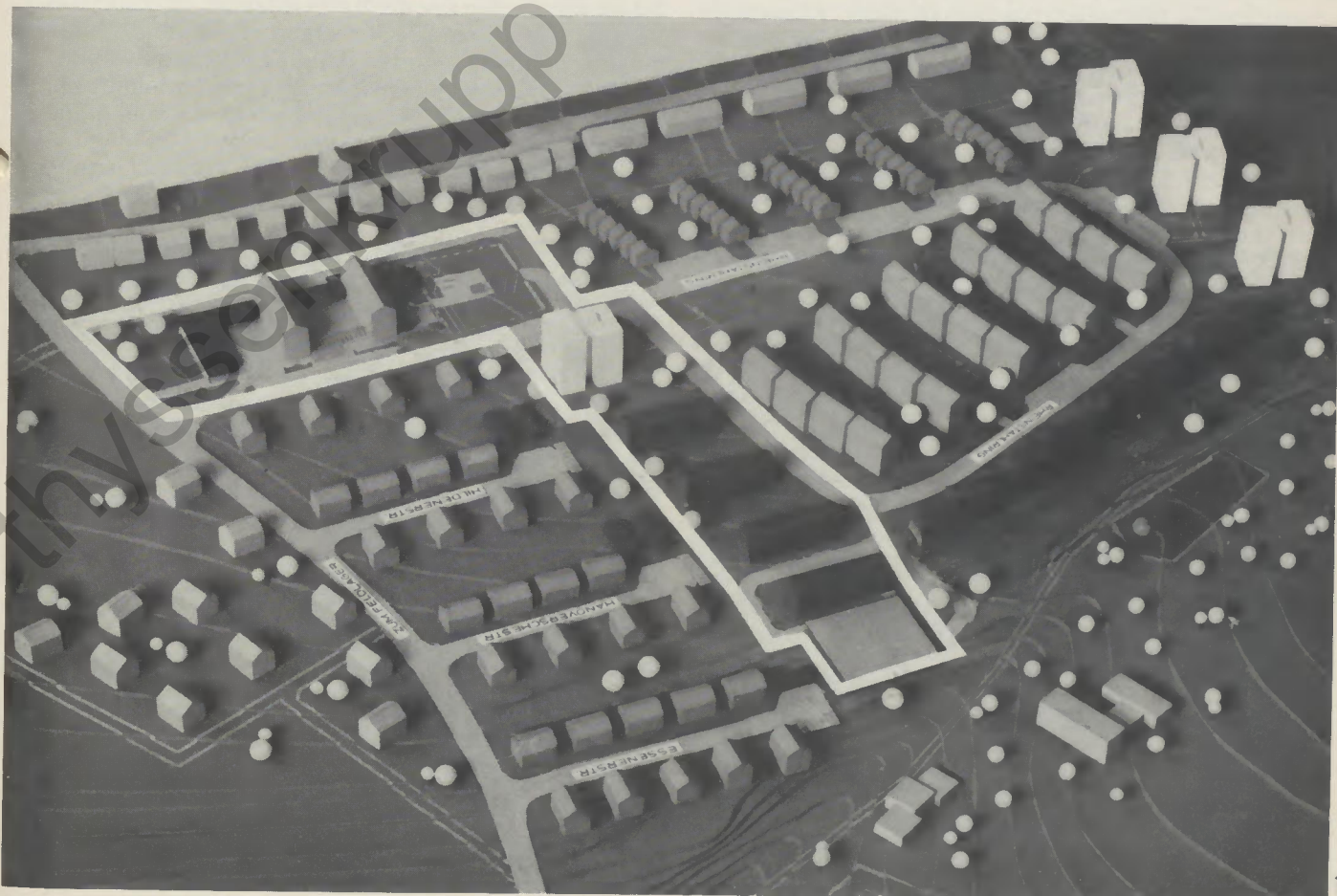
Blick auf die dreigeschossigen Wohnhäuser, die im Herbst bezogen wurden. Die Dreizimmerwohnungen mit Bad und Balkon sind 72 Quadratmeter groß.





Richtfest für den 1. Bauabschnitt. Die riesige Richtkrone schwebte zu den Klängen des Henschel-Orchesters an dem achtgeschossigen Hochhaus empor.

Das Modellfoto der Henschel-Stadt zeigt umrandet den 1. Bauabschnitt: oben links das Ladenzentrum mit 12 Wohnungen, das Hochhaus und die bereits bezogenen vier dreigeschossigen Häuser mit je 12 Wohnungen sowie eine Tiefgarage. Die innerhalb der Ringstraße (Rheinstahlring) liegenden Wohngebäude und die drei Hochhäuser rechts werden zusammen den 2. Bauabschnitt bilden.



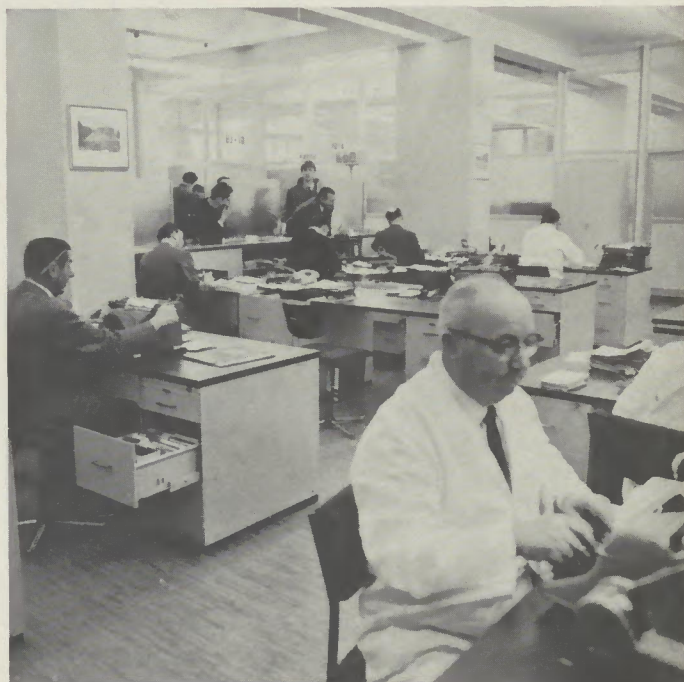
Die Selbstverwaltung unserer Betriebskrankenkasse

Die Betriebskrankenkasse der Rhestahl Henschel AG ist eine Körperschaft des öffentlichen Rechts, die, obwohl sie ein Teil der Firma ist, mit dem Recht der Selbstverwaltung ausgestattet ist. Selbstverwaltung bedeutet eigenverantwortliche Verwaltung öffentlicher Angelegenheiten durch besonders geschaffene Institutionen mit eigener Finanzhoheit und Selbständigkeit im Rahmen der durch Gesetz gezogenen Grenzen. Die besonderen Institutionen der Selbstverwaltung in der Krankenversicherung sind die Vertreterversammlung und der Vorstand. Sie setzen sich bei unserer Betriebskrankenkasse zusammen aus den von den Arbeitnehmern gewählten Vertretern und aus dem Vertreter des Arbeitgebers, der auf sich soviel Stimmen vereinigt, wie in den Sitzungen Arbeitnehmervertreter erschienen sind. Die Arbeitnehmer und der Arbeitgeber üben ihr Mitbestimmungsrecht in der Verwaltung der Betriebskrankenkasse über diese Vertreter aus. Die Vertreterversammlung setzt sich bei der Betriebskrankenkasse zusammen aus 24 Arbeitnehmervertretern und dem Arbeitgebervertreter. Sie beschließt über alles, was nicht Gesetz oder Satzung dem Vorstand oder der Geschäftsführung zuweist. Der Vertreterversammlung ist insbesondere vorbehalten, durch

Aufstellung und Änderung bzw. Ergänzung der Satzung im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten die Höhe der Beiträge und Art und Umfang der Leistungen festzusetzen.

Der Vorstand umfaßt neben dem Arbeitgebervertreter acht Arbeitnehmervertreter. Er verwaltet die Kasse, soweit Gesetz oder Satzung nichts anderes vorschreiben, und hat für die ordnungsgemäße Durchführung der von der Vertreterversammlung gefaßten Beschlüsse zu sorgen. Der Vorstand vertritt die Betriebskrankenkasse gerichtlich und außergerichtlich, er hat die Stellung eines gesetzlichen Vertreters. Der Geschäftsführer, der die laufenden Verwaltungsgeschäfte führt, gehört dem Vorstand mit beratender Stimme an.

Die Amtszeit der im Jahre 1962 gewählten ehrenamtlichen Mitglieder der Vertreterversammlung und des Vorstandes lief am 30. September 1968 ab. Bereits vor diesem Zeitpunkt wurden neue Vertreter gewählt, damit ein reibungsloser Übergang gewährleistet war. Da bei unserer Betriebskrankenkasse nur eine gültige Vorschlagsliste eingereicht wurde, ist es zu einer Wahlhandlung nicht gekommen. Die vorgeschlagenen Bewerber galten mit Ablauf des Wahlsonntags



Hier spricht der Werksarzt

Hongkong-Virus

(9. Juni 1968) als gewählt, ihre sechsjährige Amtsperiode begann am 1. Oktober 1968. Folgende Mitarbeiter gehören der Vertreterversammlung und dem Vorstand der Betriebskrankenkasse an:

Vertreterversammlung

Arbeitnehmervertreter

Margarete Brand, Heinz Bartheld, Hugo Hamberger, Hans Stärke, Konrad Kornrumpf, Kurt Jordan, Justus Klaus, Willi Körber, Walter Friedrich, Willi Werner, Georg Elsner, Peter Wedemeier, Heinrich Pfaff, Karl Hanstein, Hugo Lotze, Karl Ludwig, Georg Zilch, Bernhard Wunsch, Karl Stederoth, Georg Schmidt, Minna Haldorn, Heinz Wieprecht, Albert Kautz, Willi Baar.

Arbeitgebervertreter

Dr. Herbert Sohler.

Zum Vorsitzenden wählte die Vertreterversammlung Justus Klaus, zum stellvertretenden Vorsitzenden Dr. Herbert Sohler.

Vorstand

Arbeitnehmervertreter

Paul Ambrolat, Wilhelm Fritz, Kurt Fuhrmann, Paul Gerhold, Georg Gottmann, Walter Niebelschütz, Luise Schwarz, Karl Weber.

Arbeitgebervertreter

Dr. Herbert Sohler.

Zum Vorsitzenden wählte der Vorstand Dr. Herbert Sohler, zum stellvertretenden Vorsitzenden Luise Schwarz.

Seit einigen Wochen lesen wir in der Presse über das sogenannte Hongkong-Virus, einen neuen, bisher unbekannten Grippe-Erreger. Dieser Erreger hat sich über Asien ausgebreitet und tritt bereits in England und Italien auf. Trotz gegenteiliger Meldung in der Presse ist bisher in der Bundesrepublik kein Fall von Hongkong-Virus-Grippe bekannt geworden. Einige Virologen behaupten sogar, daß der Typ Hongkong schon seit längerem bekannt sei.

Anfang Oktober fand in allen drei Henschel-Werken die jedes Jahr übliche Grippe-Schutzimpfung statt, an der jeder Werksangehörige freiwillig teilnehmen konnte. Es ließen sich etwa 1000 Henschel-Mitarbeiter impfen. Damit war die Beteiligung bei uns leider wesentlich geringer als in anderen Betrieben, die ebenfalls auf Werkskosten diese nicht billige vorbeugende Maßnahme durchführten. Ein wirksamer Effekt kann erst erzielt werden, wenn 50 — 60 % der Belegschaft gegen Grippe geimpft sind. Außerdem hat nur derjenige einen wirksamen Schutz, der sich regelmäßig in jedem Jahr impfen läßt. Eine nur einmalige Impfung bedeutet größere Anfälligkeit gegen die Virus-Grippe.

Erst Mitte Dezember werden die Grippe-Impfstoffhersteller soweit sein, daß sie den Erreger-Typ Hongkong in ihren Impfstoff einbauen können. Dieser Impfstoff wird nur in begrenzten Mengen lieferbar sein. Der Geimpfte ist für 1 Jahr gegen Virus-Grippe immun, aber nicht gegen die Erkältungsinfekte, wie oft irrtümlicherweise angenommen wird. Der bei uns verwendete Grippe-Adsorbat-Impfstoff enthält nahe Verwandte des Hongkong-Virus, nämlich Typ Singapur und Typ Taiwan, so daß durch Überlappung auch gegen den Hongkong-Erreger ein gewisser Schutz besteht. Zur Zeit sind alle Impfstoff-Hersteller ausverkauft und es ist nicht möglich, auch nur eine Ampulle zu erwerben.

Dr. Dyllick

87 Lehrlinge freigesprochen

Im Rahmen einer Feierstunde im Saal der neuen Lehrwerkstatt im Werk Mittelfeld wurden 87 Henschel-Lehrlinge freigesprochen. Vorstandsmitglied Dipl.-Ing. Gerhard Hollmann wies in seiner Ansprache auf die Anforderungen hin, die in der modernen Industriegesellschaft an den technischen und kaufmännischen Nachwuchs gestellt werden. Jeder müsse an sich weiterarbeiten, um den Aufgaben, die an jeden heran-treten werden, gerecht werden zu können.

Freigesprochen wurden 72 gewerbliche Lehrlinge, 13 Teilzechnerinnen und drei kaufmännische Lehrlinge, die vorzeitig zur Prüfung zugelassen worden waren.

Die gewerblichen Lehrlinge erreichten die Durchschnittsnoten 3,14 in der Kenntnisprüfung und 1,94 in der Fertigungsprüfung. Die Teilzechnerinnen wurden im theoretischen Teil der Prüfung mit der Durchschnittsnote 1,7 und im praktischen Teil mit 1,97 bewertet.

Die kaufmännischen Lehrlinge erreichten eine Gesamtdurchschnittsnote von 1,66.

Aufgrund von guten Leistungen wurden an 28 Lehrlinge wertvolle Buchpreise durch Direktor Hollmann ausgehändigt. Drei Lehrlinge, die mit der Note „Sehr gut“ ihre Prüfung bestanden, wurden besonders geehrt:

Es sind:

Reinhilde Noll
Monika Bachmann
Karl-Heinz Mann.

Zum Abschluß der Feier, die vom Henschel-Orchester musikalisch umrahmt wurde, ermahnte der Vorsitzende der Lehrlingskommission, Gerhard Lückert, die ehemaligen Lehrlinge, sich nicht mit dem jetzigen Stand ihrer Ausbildung zufrieden zu geben. Alle müßten jede sich bietende Gelegenheit zur Weiterbildung nutzen, um die Bewährungsprobe im Leben bestehen zu können.

Direktor Hollmann bei der Übergabe der Buchgeschenke an die ehemaligen Lehrlinge.



Ferienzeit in Österreich

85 Henschel-Lehrlinge fahren in Urlaub

Pünktlich verließ der fahrplanmäßige Zug mit einer munteren Schar von 85 Henschel-Lehrlingen den Kasseler Hauptbahnhof, um sie an das langersehnte Reiseziel St. Martin im Tennengebirge (Österreich) zu bringen. Die sechsstündige Fahrt durch die hessische Heimat und Bayern bis München verging wie im Fluge. Ein längerer Aufenthalt mit Stadtrundfahrt in der bayrischen Hauptstadt an der Isar war der Auftakt der Urlaubszeit.

Stille Tannenwälder, rauschende Wildbäche und saftig grüne Matten inmitten hoher Bergkuppen kennzeichnen das Gebiet von St. Martin bei Hüttau, wo uns oberhalb des 900 Einwohner zählenden Ortes in 1100 m über dem Meeresspiegel das Haus „Sonnenrain“ zur Verfügung steht, ein idyllisches und komfortables Haus mit umlaufendem Balkon an der Südseite, mit fließendem Wasser in sämtlichen Räumen, mit Swimmingpool und Blick zur Ostermais, dem höchsten Berg in unmittelbarer Umgebung.

Die ersten Tage der 2 Wochen langen Ferienfreizeit wurden mit gemeinsamen Spaziergängen in die nähere Umgebung genutzt und die 1½ Wegstunden entfernt liegende Buttermilchalm wurde das beliebteste Ausflugsziel. Auch große Fahrten wurden unternommen: nach Salzburg mit seinem berühmten Residenzschloß und der 130 m hoch über der Stadt

liegenden Feste Hohensalzburg und nach Hallstatt am Fuße des fast 3000 m hohen Kalkmassivs des Dachsteins mit den weltberühmten Dachsteinhöhlen. Eine dritte Tagesfahrt führte uns zum Großglockner, von Bruck über die 48 km lange Hochalpenstraße durch das Furchertal und den Hochtunnel nach Heiligenblut. Leider herrschte an diesem Tage heftiges Schneetreiben und der 3798 m hohe Großglockner hüllte sich in eine dicke Wolkendecke.

In St. Martin hatten sich unsere 85 Jungen und Mädchen sehr schnell die Herzen der Einheimischen erobert. Überall, wo sie Lieder aus ihrer Heimat sangen, hörte man ihnen gerne zu. Auf sportlichem Gebiet machten die Henschel-Lehrlinge von sich reden: sie konnten in zwei spannenden Kämpfen die 1. Fußballmannschaft von St. Martin jedesmal durch ein zweistelliges Ergebnis deklassieren.

Zum Urlaub gehört Sonne, doch auch wenn Petrus dann und wann die Regen-Schleusen öffnete, kannte man keine Langeweile. Es wurde Schach gespielt und Gesellschaftsspiele durchgeführt, der beste Tischtennispieler ermittelt oder die besten Malarbeiten prämiert. Einen Höhepunkt bildete noch einmal der Abschiedsabend, bei dem jeder angehalten war mitzumachen. Darbietungen aus eigenen Reihen, Gesellschaftsspiele und Tanz sorgten für großartige Stimmung. Gut erholt und um vielfältige Erlebnisse bereichert gingen unsere Lehrlinge nach 14 Tagen in Kassel wieder an ihre Arbeit.

Theune

Das Haus „Sonnenrain“



Lehrlingsgruppe bei einer Wanderung



Henschel-Kegler verbesserten Leistungen

Zum 3. Mal fand in diesem Jahr das Henschel-Kegelturnier um den von der Firma gestifteten Wanderpokal statt, dieses Mal in der Sporthalle am Königstor. 21 Abteilungsmannschaften mit je sechs Mann, wovon fünf gewertet wurden, beteiligten sich an den spannenden Wettkämpfen. Punkt 11 Uhr erfolgte der Kettenstart über sechs Bahnen, jeder der 126 Teilnehmer hatte sechs mal zehn Wurf. Mancher Schweißtropfen wurde dabei vergossen, aber hervorragende Ergebnisse, die gegenüber dem Vorjahr eine deutliche Verbesserung der Leistungen erkennen ließen, belohnten Einsatz und Mühe.

Und hier die Ergebnisse:

Mannschaftssieger und damit Gewinner des Pokals wurde die Abteilung TPB mit 2012 Holz; den 2. Platz belegte die Mannschaft der Abteilung LKE mit 1942 Holz; dritter Mannschaftssieger wurde die Abteilung MKG mit 1928 Holz.

Diese drei Mannschaften erhielten für ihren Sieg eine Erinnerungsplakette. Die Mannschaft der Abteilung TPB wurde in diesem Jahr zum 2. Mal hintereinander Pokalsieger; wenn ihr dieser „große Wurf“ auch 1969 gelingt, darf sie den Wanderpokal behalten und die Henschel-Keglergemeinschaft muß sich nach einer neuen Siegestrophäe umsehen.

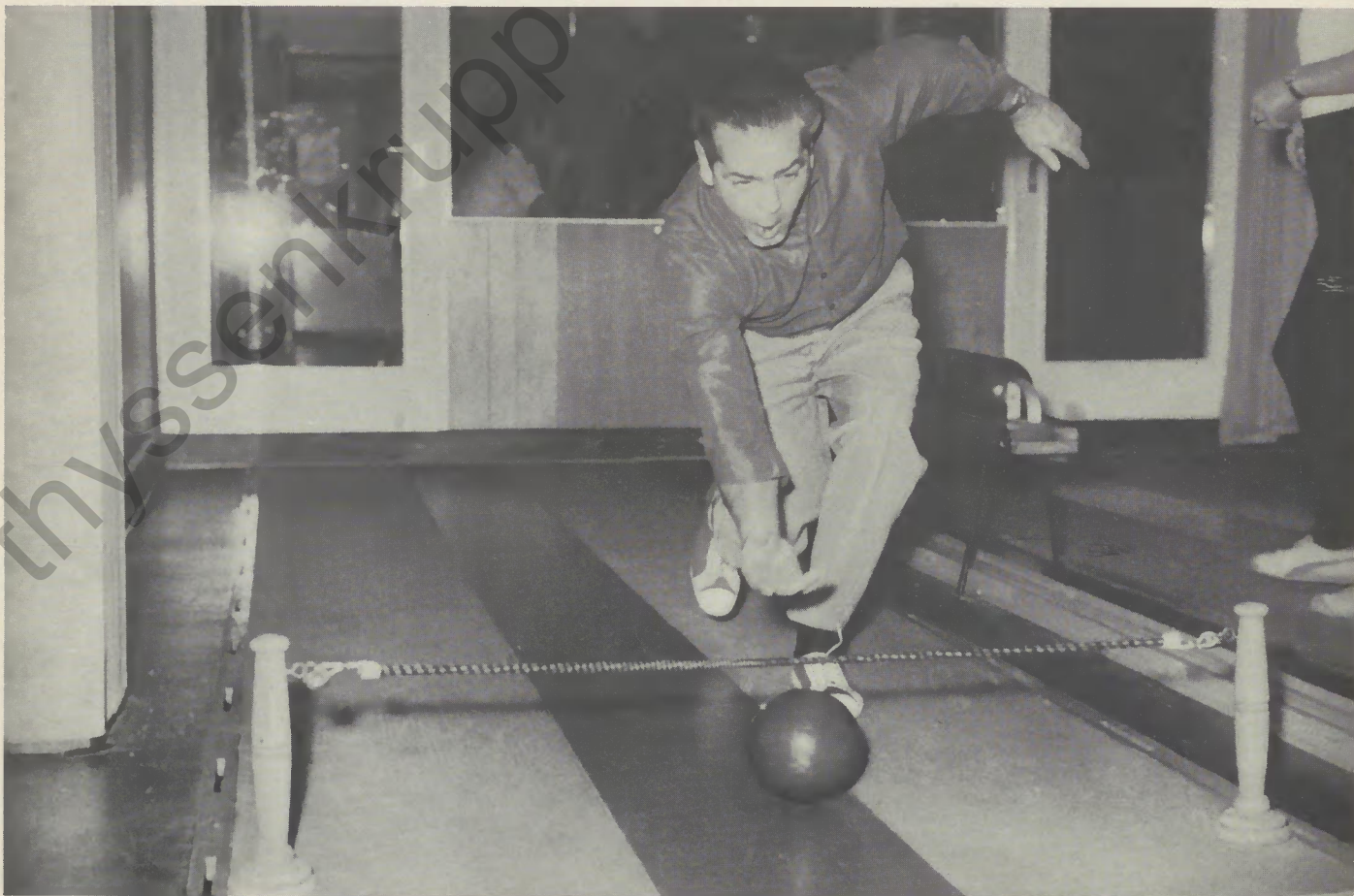
Die weiteren Mannschaften platzierten sich folgendermaßen:

4. LKD	mit 1924 Holz
5. TVFS	mit 1924 Holz
6. PBL	mit 1914 Holz
7. FTL	mit 1886 Holz
8. RFGH	mit 1863 Holz
9. FTLS	mit 1856 Holz
10. RBF	mit 1855 Holz
11. HFW	mit 1851 Holz
12. MFZ	mit 1839 Holz
13. RFG	mit 1824 Holz
14. MBAB	mit 1810 Holz
15. FTDH	mit 1805 Holz
16. MFM	mit 1797 Holz
17. RFS	mit 1788 Holz
18. FTD	mit 1775 Holz
19. GB-TVW	mit 1717 Holz
20. TIMM	mit 1715 Holz
21. TPA	mit 1697 Holz

Bester Einzelkegler wurde Klaus Petzsche (TPB) mit 438 Holz, er bekam eine Ehrenurkunde und als Preis eine Flasche Sekt.

Die gelungene sportliche Veranstaltung vertiefte das Zusammengehörigkeitsgefühl der Henschel-Kegler. Besondere Anerkennung verdient der Einsatz der ehrenamtlichen Mitarbeiter, die pausenlos auf den Beinen waren, um Ergebnisse zu zählen, zu notieren und zu vergleichen und um für einen reibungslosen Ablauf des Turnieres zu sorgen.

Schnappschuß vom Turnier



Weiterer Auftrieb im Betriebssport

Gute Ergebnisse bei den HFW-Sportwochen 1968

Die Sportwochen 1968 der Betriebssport- und Kulturgemeinschaft der Henschel Flugzeug-Werke waren ein voller Erfolg und gaben dem Gedanken des Betriebssports neuen Auftrieb. Im Fußball, Kegeln und Tischtennis wurden Wettkämpfe ausgetragen, deren gute Ergebnisse Zeugnis vom Stand des Betriebssports ablegten. Unter dem Motto „Sport und Musik“ fand zum Abschluß der Sportwochen im Saal des Philipp-Scheidemann-Hauses ein Ehrenabend des Bezirks Kassel des Betriebssport-Verbandes Hessen statt, der Sportler und ihre Angehörigen und Gäste froh vereinte. Das HFW-Orchester unter Walter Bossert, die Judo-Gruppe der Strafvollzugsbehörde, Kunstradfahrer vom RSV Flottweg, Kassel, und Tanzpaare des Rot-Weiß-Clubs sorgten für ein abwechslungsreiches Programm. Die sportliche Kameradschaft wurde auf dem Tanzparkett zu den Rhythmen des HFW-Tanzorchesters unter Georg Aubel gefestigt. Im Rahmen des Ehrenabends fand auch die Siegerehrung statt, die vom Vorstandsmitglied der Henschel Flugzeug-Werke, Dr. Herbert Sohler, und vom 1. Vorsitzenden des Betriebssport-Verbandes Hessen, Bezirk Kassel, Günter Kestner, vorgenommen wurde.

Und hier die Ergebnisse und Sieger:

Fußball

Im Endspiel um den HFW-Pokal besiegte die BSG Berufsfeuerwehr die SG Nord (Gewinner des DAG-Pokals) verdient mit 7:3 und gewann damit den Pokal. Auf den weiteren Plätzen:
BSG Schmidt'sche Heißdampf
Henschel Kraftwagenbau
Henschel Kunststoff-Chemie
Henschel Flugzeug-Werke, 2. Mannschaft

Kegeln

Turniersieger Henschel, Abt. TPB
Auf den weiteren Plätzen:
Berufsfeuerwehr
Henschel Flugzeug-Werke
Strafvollzugsbehörde
Kraftwerk Kassel
Massey-Ferguson
Bester Einzelkegler: Mangold (Henschel) 339 Holz

Tischtennis

Turnier-Sieger um den HFW-Wanderpreis:
BSG Fernmeldeamt Kassel
Auf den weiteren Plätzen:
Straßenneubauamt Hessen-Nord
Schmidt'sche Heißdampf
Henschel Flugzeug-Werke
Beste Einzelspieler: Kunz und Morbitzer, Fernmeldeamt Kassel.

Ausschnitte aus dem sportlichen Rahmenprogramm des Ehrenabends: Eine Kunstradfahrerin vom RSV Flottweg und Mitglieder der Judogruppe der Strafvollzugsbehörde bei ihren Vorführungen.



Lehrlinge im Fliegerlager

Auf dem Dörnberg bei Kassel führte der Luftsportverein der Henschel Flugzeug-Werke ein Zeltlager durch, das von 20 angehenden Flugzeug-Mechanikern mit ihren Ausbildern bezogen war. Die Lehrlinge wollten das Fliegen lernen und sich fliegerisch-technische Fachkenntnisse vermitteln lassen, die für ihren künftigen Beruf von Wichtigkeit sind. Zwei Segelflugzeuge vom Typ „Rhönlerche“ (unser Bild) waren dauernd im Einsatz. Einige fliegerisch vorgebildete Lehrlinge konnten sich während des Fliegerlagers freifliegen. Das Fliegerlager soll zu einer ständigen Einrichtung in der Lehrlingsausbildung der Henschel Flugzeug-Werke werden.

Wie aus einem Bericht des Luftsportvereins Henschel Flugzeug-Werke hervorgeht, konnten bisher fünf Piloten die „Silber C“ und 20 die Prüfungen A, B und C erringen. Zehn Mitglieder sind im Besitz des Windenfahrerscheines. Zur Zeit befinden sich vier Segelflugzeuge und eine Startwinde im Besitz des Vereins, der 60 Mitglieder hat.



Henschel-Flieger ausgezeichnet

HFW vertreibt Piper-Flugzeuge

Ernst Kropp (rechts) und Karl-Heinz Himmelmann von den Henschel Flugzeug-Werken gewannen in ihrer einmotorigen Piper-Sportmaschine als Gesamtsieger die Internationale Rallye Baden-Baden, an der 80 Besatzungen aus acht Nationen teilnahmen. Der Start war in Dakar im Senegal (Westafrika). Über 24 Stunden befanden sich die beiden in der Luft, bis sie ihr Ziel Baden-Baden erreicht hatten. Im Baden-Badener Kurhaus wurden Ernst Kropp und Karl-Heinz Himmelmann im Beisein der deutschen Flugsport-Prominenz ausgezeichnet.

Vor einiger Zeit haben die Henschel Flugzeug-Werke AG für die Bundesrepublik die Generalvertretung der Piper Aircraft International S.A. Genf, der europäischen Repräsentanz der Piper Aircraft Corporation USA, übernommen. Die Henschel Flugzeug-Werke vertreiben die ein- und zweimotorigen Piper-Sport-, Reise- und Geschäftsflugzeuge und führen den gesamten Service durch.

Die Piper Aircraft Corporation ist der zweitgrößte Hersteller derartiger Flugzeugtypen in der Welt und baut zur Zeit ein- bis achtsitzige Flugzeuge mit Abfluggewichten bis zu ca. 3 Tonnen. Eine Ausweitung des Piper-Programms auf Flugzeuge bis zu 18 Sitzen mit Abfluggewichten bis zu ca. 4,5 Tonnen ist in Vorbereitung.

Bei der diesjährigen Luftfahrtschau in Hannover-Langenhagen wurde der internationalen Presse die Kooperation Henschel-Piper erläutert. Auf dem Ausstellungsgelände wurde eine Reihe von Piper-Maschinen gezeigt, die großes Interesse fanden. In einer Ausstellungshalle gaben die Flugzeugwerke einen Überblick über ihr Fertigungsprogramm.

Einmotoriges Piperflugzeug vom Typ Cherokee D



Rheinstahl Nordseewerke

Eine der größten deutschen Schiffswerften

Wir setzen unsere Artikelfolge über die Rheinstahl-Tochtergesellschaften mit einem Bericht über die Rheinstahl Nordseewerke GmbH fort.

An der äußersten Nordwestecke Deutschlands liegt in Emden die Rheinstahl Nordseewerke GmbH, eine der größten deutschen Schiffswerften. Das Unternehmen beschäftigt zur Zeit rund 5000 Mitarbeiter und hat einen Auftragsbestand über 13 Handelsschiffe und ein Kreuzfahrtschiff, so daß die Werft bis weit in das Jahr 1970 ausgelastet ist.

Das Unternehmen wurde im Jahre 1903 durch rheinisch-westfälische Industrielle gegründet, als der Dortmund-Ems-Kanal die Verbindung des Hafens Emden zum Ruhrgebiet hergestellt hatte. 1912 wurde die Werft von der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und

Hütten AG übernommen und 1926 mit dieser Gesellschaft in die „Vereinigte Stahlwerke AG“ eingegliedert. Nach dem Zweiten Weltkrieg, in dem die Werft erhebliche Kriegsschäden erlitt, kam das Unternehmen bei der Entflechtung der Vereinigte Stahlwerke zur Gruppe der Rheinischen Stahlwerke und trägt seit 1957 den Namen Rheinstahl Nordseewerke GmbH. Bis zum August 1939 waren 190 Schiffsneubauten abgeliefert worden.

1965 lag die Werft mit dem Bau von sechs Massengutfrachtern mit insgesamt 205 000 Tonnen sowie fünf U-Booten und 1967 mit zehn Neubauten von insgesamt 281 000 Tonnen sowie zwei U-Booten jeweils auf dem 2. Platz unter den deutschen Werften.

Blick auf die Rheinstahl Nordseewerke GmbH in Emden



In den fünfziger Jahren wurden Investitionen in Höhe von 105 Millionen DM vorgenommen, durch die die Werft zunehmend an Kapazität und damit an Bedeutung gewann. 1963 wurde ein mehrstufiges Modernisierungsprogramm aufgestellt, das nicht nur den Erfordernissen der Stunde angepaßt war, sondern in das auch zukünftige Entwicklungen und Überlegungen einbezogen wurden. Die Schwerpunkte des Modernisierungsprogramms waren die Rationalisierung der Walzmateriallager, die Schaffung eines optimalen Material- und Fertigungsflusses sowie die Nutzung aller Vorteile, die sich durch leistungsfähige Vormontage-Werkstätten erreichen lassen. Mit der Errichtung einer neuen Brennerhalle besitzt die Werft eine der modernsten Einrichtungen für die Plattenbearbeitungen.

Die Großteil-Schiffbauhalle wurde um 65 Meter auf 170 Meter verlängert und ein weiterer 40-t-Kran eingebaut. Damit wurde eine wesentliche Steigerung der Vormontage-Kapazität erreicht und die Abhängigkeit von Witterungseinflüssen wesentlich verringert. Weiter wurde im Zuge dieses Programms eine alte Doppelhelling zu einem Großhelgen umgebaut, auf dem Schiffe bis zu 130 000 Tonnen gebaut werden können. Damit ist die Werft in der Lage, der ständig steigenden Nachfrage der Reeder nach großen Schiffen zu entsprechen. Eine neue Schiffbauhalle vor der Großhelling ist im Bau, in der 300-t-Sektionen gebaut und weitgehend ausgerüstet werden sollen. Die neue Halle wird im Frühjahr 1969 einsatzfähig sein.

Massengutfrachter „Aegir“, Tragfähigkeit 82 500 t, auf der Helling. Die „Aegir“ wurde vor einigen Monaten in den Dienst gestellt.

Massengutfrachter „Brage“ beim Stapellauf.



Durch alle diese Maßnahmen wurde man der Entwicklung im modernen Schiffbau gerecht. Weitere Ausbaustufen sind geplant. Die Ziele sind weit gesetzt. Alle bisher gebauten und geplanten Anlagen nehmen hierauf Rücksicht, so daß der weitere Ausbau der Werft nach den modernsten Anforderungen jederzeit möglich ist. Parallel mit der Modernisierung der Fertigung wird an der Anpassung der gesamten technischen und kaufmännischen Verwaltung an die derzeitigen Erfordernisse gearbeitet. Hierzu gehört u. a. der Ausbau der elektronischen Datenverarbeitung. Auch eine modern eingerichtete Konstruktions- und Entwicklungstätigkeit im Schiffbau ist ohne leistungsfähige Elektronenrechner nicht mehr denkbar.

Der Massengutfrachter „Brage“, das Schwesterschiff der „Aegir“, wurde Mitte November an den Auftraggeber abgeliefert. Beide Schiffe gehören z. Z. mit einer Länge von 255 Metern, einer Breite von 35 Metern und einer Tragfähigkeit von 82 500 Tonnen zu den größten in Fahrt befindlichen Einheiten der Massengutfrachterflotte der Welt.



Höchste Prämie: 6045.- DM

Nachdenken lohnt sich, das beweist einmal mehr die „Bilanz“ unserer Abteilung Betriebliches Vorschlagswesen: Insgesamt 353 Verbesserungsvorschläge von 376 Einsendern gingen hier in den ersten drei Quartalen dieses Jahres ein. 229 Einsender waren Lohnempfänger, 147 Gehaltsempfänger. Wie immer entfiel mit 128 Vorschlägen auf den Kraftwagenbau der größte Anteil, es folgten die Technischen Zentralstellen mit 62. Auf die einzelnen Unternehmensbereiche und Abteilungen verteilen sich die eingereichten Vorschläge wie folgt:

Kraftwagenbau	128	36,3 %
Technische Zentralstellen	62	17,6 %
Lokbau	38	10,8 %
Maschinenbau	30	8,6 %
Rohteile	28	7,8 %
Schwermaschinenbau	21	5,9 %
Zentralverwaltung	19	5,4 %
Material	12	3,4 %
Personalwesen	10	2,8 %
Sonderfertigung	5	1,4 %
	353	100,0 %

188 Verbesserungsvorschläge wurden mit insgesamt DM 76470 prämiert, mit Nachprämien von zusammen DM 3070 wurden zwei Vorschläge bedacht. Eine Anerkennung für ihre eingereichten Vorschläge erhielten 70 Werksangehörige (insgesamt DM 2535). Bei den Prämien gab es wieder einige „dicke Brocken“: Für zwei Verbesserungsvorschläge zur Ausschußverwertung wurden einmal DM 6045 und einmal DM 4400 ausgezahlt. Ein Vorschlag zur Wassereinsparung brachte seinem „geistigen Vater“ DM 3240 ein, der Vorschlag zum Einsatz eines Vervielfältigungsapparates wurde mit DM 3075 belohnt. Ein anderer Werksangehöriger machte sich Gedanken über eine Qualitätsverbesserung: Sein Bankkonto wuchs um DM 2250. Die Reihe der Beispiele ließe sich fortsetzen. Hier noch einige Gebiete, mit denen sich andere mit ansehnlichen Geldbeträgen prämierte Verbesserungsvorschläge beschäftigten: Einsparung von Preßluft und Gasen, Konstruktions- und Zuschnittsänderungen, Materialumstellung, Fertigungsverbesserung bzw. wirtschaftlichere Fertigung, Wiederverwendung von Antriebswellen bzw. nichtgängigen Teilen, Maschinen- oder Werkzeugänderungen, organisatorische Arbeitsvereinfachung, Aufgabewesen.

Einen Ehrenteller und eine Ehrenurkunde erhielt Karl Schade (Technischer Sachbearbeiter im Vorschlagswesen) für besondere Verdienste um die Förderung des Betrieblichen Vorschlagswesens. Diese hohe Auszeichnung, die vom Deutschen Institut für Betriebswirtschaft in Frankfurt in jedem Jahr an drei ihrer im Vorschlagswesen tätigen Mitglieder verliehen wird, hatte im Jahr 1967 neben zwei anderen Mitgliedern auch Obergeringenieur Wilhelm Schaper, Leiter der Abteilung Vorschlagswesen in unserem Unternehmen, erhalten.

Personalien

Zum Vorsitz der Vorstandes des Exportförderverbandes der Deutschen Lokomotivindustrie wurde in einer Mitgliederversammlung Direktor Carl J. B. Bäckmann, Mitglied des Vorstandes der Rhein Stahl Henschel AG, gewählt.

Henschel Export GmbH liefert ins Ausland

Die auf untenstehendem Bild gerade zur Verladung kommenden Busse werden in Kürze ihren Dienst im Überlandverkehr zwischen der Hauptstadt Accra und einigen Provinzstädten der afrikanischen Republik Ghana aufnehmen. Es handelt sich um Spezialbusse, die für robuste Anforderungen in Afrika ausgelegt sind. Sie sind mit Henschel-Motoren ausgerüstet.

Die Henschel Export GmbH hat 1962 mit der Auslieferung der Fahrzeuge für das Ausbauprogramm auf dem Überlandverkehrssektor für Ghana begonnen. Rund 80 dieser Spezialbusse befinden sich bereits im Einsatz bei der staatlichen ghanaischen Verkehrsgesellschaft.

Für vier Kalisalzh-Granulieranlagen lieferte das Rhein Stahl-Unternehmen Henschel Export GmbH die komplette Ausrüstung in die UdSSR. Mit einer Restlieferung konnte in diesen Wochen der Gesamtauftrag abgeschlossen werden. Die Montage und Inbetriebsetzung der Anlagen in der Nähe von Minsk und im Ural soll im Laufe des nächsten Jahres erfolgen.

Unfallverhütung

Ein technischer Aufsichtsbeamter der Süddeutschen Eisen- und Stahl-Berufsgenossenschaft in Mainz machte in unserer Schmiede in Rothenditmolde Aufnahmen für Farb-Dias. Sie sollen zusammen mit Bildern aus anderen Betrieben bei einem Lehrgang „Unfallverhütung in der Schmiede“ als Anschauungsmaterial dienen. Die dreitägigen Lehrgänge werden in Kürze, veranstaltet von der Berufsgenossenschaft, in Mainz beginnen.

Design-Ausstellung

Eine Ausstellung „Design im Investitionsgüterbereich am Beispiel der Firma Henschel“ findet zur Zeit in Stuttgart in Verbindung mit dem Landesgewerbeamt Baden-Württemberg statt. Die Ausstellung zeigt Modelle und Produkte, die in unserer Designabteilung im Werk Kassel entstanden sind und informiert über die Probleme des Industrial Design bei einem Großunternehmen. Im LGA-Zentrum Form des Landesgewerbeamtes werden in wechselnden Ausstellungen gut gestaltete Industrieerzeugnisse aus der Bundesrepublik gezeigt, die Einblick in neue Produktentwicklungen geben, sowie Beispiele aus der englischen Formgebung.

Weinkönigin in Mittelfeld

Wir haben in unserer Abteilung Besucherdienst nachgefragt: eine Königin hat Henschel in seiner Gästeliste bisher nicht verzeichnen können. In diesem Jahr aber beehrte die Deutsche Weinkönigin höchstpersönlich unser Unternehmen und überreichte im Motorenbau (M 27) verdienten Mitarbeitern Weinpräsente (Bild unten)



Silberpokal für kippbares Fahrerhaus

Im Wettbewerb um den Pokal für gute Formgebung und Konstruktion von Nutzfahrzeugen, den der Automobilclub von Frankreich alle zwei Jahre anlässlich des Pariser Automobil-Salons veranstaltet, hat Henschel in diesem Jahr einen wertvollen Preis gewonnen. Die technische Kommission des Automobilclubs verlieh für das kippbare Fahrerhaus der schweren Fernverkehrsfahrzeuge einen Silberpokal und ein Diplom.

Henschel auf der Container-Ausstellung

Mit Neuentwicklungen beteiligten sich Henschel und Hanomag an der ersten Container-Ausstellung, die jetzt in Hamburg stattfand. An drei neuen Nutzfahrzeugen wurde die Luftfederung vorgestellt. Die Anwendungsbereiche in dieser Art gefederter Fahrzeuge liegen beim Container-Transport, insbesondere jedoch bei Wechselaufbausystemen und ermöglichen wirtschaftlicheres Ausnutzen der in einem Fuhrpark vorhandenen LKW.

Kommunalfahrzeug-Schau in Mittelfeld

Etwa 25 Fahrzeuge für die Kommunalwirtschaft — Henschel- und Hanomag-LKW mit Sonderaufbauten — waren aufgefahren, als Vertreter des Verbandes privater Städtereinigungsbetriebe e.V. anlässlich ihrer Jahrestagung in Kassel unser Werk in Mittelfeld besuchten. Die Fachleute erhielten einen Eindruck von der Vielfalt der Fahrzeuge, die Henschel und Hanomag für die Kommunalwirtschaft herstellen, und bekamen Fahr- und Arbeitsweise der Spezialwagen erläutert. In anregendem Erfahrungsaustausch und während einer Besichtigung des Kraftwagenbaues wurden neue nützliche Kontakte angeknüpft. Unser Bild zeigt einen Ausschnitt aus dem aufgebauten Fahrzeugprogramm, darunter Müll-, Ölwehr- und Schlamm-saugwagen sowie Hanomag-Kehrmaschinen.



Wieder zahlreiche Besuchergruppen

Auch in den vergangenen Monaten besichtigten wieder zahlreiche Besuchergruppen — z. B. Kunden aus der Bundesrepublik und dem Ausland, Ingenieure, Schüler und Studenten — unsere Werke. Stellvertretend für viele sollen die Delegation der thailändischen Staatsbahnen unter Leitung des Generaldirektors und eines Aufsichtsratsmitgliedes und die Studenten von der Verkehrshochschule in Zilina (Tschechoslowakei) stehen, die kürzlich unsere Gäste waren (Bilder oben und unten).



Personalien

Der Aufsichtsrat bestellte Dipl.-Kfm. Fritz Wälter als Leiter des neu errichteten Ressorts Planung zum stellvertretenden Vorstandsmitglied der Rheinischen Stahlwerke. Dr. jur. Karl Georg Beurle, bisher Leiter der Abteilung Absatz Ausland, übernimmt das Ressort Absatz. Ihm wurde Generalvollmacht erteilt.

Klaus Probandt wurde mit Wirkung vom 1. Oktober 1968 in die Geschäftsführung der Rheinstahl Export und Industrieanlagen GmbH, Essen, berufen und hat dort den Vorsitz übernommen. — Dipl.-Ing. Erhard Rittershaus, technischer Werksleiter des Hanomag-Werkes Hannover, wurde zum stellvertretenden Vorstandsmitglied der Rheinstahl Hanomag AG bestellt.

Vollversammlung der Betriebsräte

Die 11. Vollversammlung der Arbeitsgemeinschaft der Betriebsräte der Rheinischen Stahlwerke fand in Bottrop statt. An ihr nahmen außer den Betriebsratsvorsitzenden und ihren Stellvertretern die Arbeitnehmervertreter in den Aufsichtsräten, die Arbeitsdirektoren, Vertreter der Gewerkschaften und der Rheinstahl-Vorstand teil. Der Sprecher der Arbeitsgemeinschaft, Kemmerling, gab einen Rechenschaftsbericht über die Arbeit im vergangenen Jahr. Rheinstahl-Vorstandsvorsitzender Schmücker gab den Vertretern der 80 000 Rheinstahl-Mitarbeiter einen eingehenden Überblick über die Lage des Konzerns.

Neues Ackerschlepper-Programm

In 15 Vorführgruppen zeigte die Rheinstahl Hanomag AG in der Bundesrepublik ihr neues Ackerschlepper-Programm. Aufgabe der insgesamt 1000 Vorführungen war es, auf möglichst breiter Basis einer großen Anzahl von Landwirten Hanomag-Schlepper im Einsatz zu zeigen. Die Landwirte konnten Schlepper und Geräte selbst erproben.

4000 Meter umsetzbare Stahlhochstraße

Mit der zweispurigen, 300 Meter langen Stahlhochstraße (nebenstehendes Bild), die jetzt in Berlin-Reinickendorf gebaut wurde, hat die Rheinstahl Union AG insgesamt 4000 Meter typisierte Brückenteile von 3,50 Meter Breite in 26 Schnellmontagen errichtet. Die umsetzbare Stahlhochstraße, die zehn Jahre lang den starken Ausfallverkehr über den Kurt-Schumacher-Platz führen wird, wurde in zwei Einsätzen in insgesamt 18 Stunden Montagezeit gebaut. Dabei brauchte der Verkehr nur beim Auflegen der beiden 40 Meter langen Fahrbahnteile für drei Stunden völlig gesperrt zu werden. Die übrigen zwölf Brückenteile,

darunter vier Kurvenstücke von 32 Meter Länge, wurden ohne wesentliche Verkehrsbehinderungen montiert. Weitere Stahlhochstraßen stehen in Hamburg, München, Zürich, Budapest und Genf.

Anger erweitert Programm

Die Kunststoffwerk Gebr. Anger GmbH + Co. hat als Erweiterung des Kunststoff-Druckrohrprogramms jetzt ein Druckrohr aus PVC hart mit der Nennweite 400 auf den Markt gebracht. Auch diese Dimension ist mit der bekannten, aus dem Rohr geformten wandverdickten Steckmuffe versehen, die Anger vor Jahren einführt und für die das Unternehmen weltweite Schutzrechte besitzt und angemeldet hat.

Ausstellung Betriebliches Vorschlagswesen

Anlässlich der Jahrestagung 1968 für das Betriebliche Vorschlagswesen der Rheinstahl-Hüttenwerke AG wurde eine Ausstellung Betriebliches Vorschlagswesen im Werk Schalker Verein eröffnet. Die Ausstellung zeigte prämierte Vorschläge aus dem Bereich der Rheinstahl Hüttenwerke.



Für Gasleitung Iran – Sowjetunion

Von den Mitte 1967 von der Rheinstahl Export und Industrieanlagen GmbH und der Ruhrstahl Apparatebau GmbH für die Gasleitung Iran–Sowjetunion in Auftrag genommenen 25 schweren Kolonnen wurden jetzt die ersten Einheiten zum Versand gebracht. Der Transport wurde von der Rheinstahl-Schwerlastgruppe durchgeführt.

Für die Aktion Sorgenkind

Im Werk Hamburg-Harburg der Rheinstahl Hanomag AG lief der 25000. Transporter der neuen Bauserie vom Band. Im Werk Bremen-Sebaldsbrück wurde der 20000. Schnellastwagen fertiggestellt. Das doppelte Produktionsjubiläum veranlaßte die Hanomag, den 25000. Transporter, einen Kleinbus, der Aktion „Sorgenkind“ zu stiften. Dieses Fahrzeug wird künftig in Hamburg für den Transport gehbehinderter Kinder zur Verfügung stehen. Unser Foto zeigt den „Stapel-lauf“ des 25000. Transporters in Hannover.

Auf der Messe Brunn

Die Rheinischen Stahlwerke waren auch in diesem Jahr auf der Industriemesse Brunn vertreten. Der Rheinstahl-Stand (Foto) bot einen Ausschnitt aus dem Verarbeitungs- und Handelsbereich des Konzerns. Besondere Ausstellungsstücke waren eine Hanomag-Planierraupen, ein Hanomag-Allrad-Schlepper sowie Henschel-Kunststoffverarbeitungsmaschinen.



Aus dem Inhalt

Titelbild:

Einsetzen einer Traverse in ein Walzgerüst im Werk Rothenditmold. Aufmerksam verfolgen die beiden Männer, auf dem schweren Werkstück stehend, das Einpassen und geben ihre Anweisungen. Bei aller Automation in der Fertigung ist auch bei der Montage von Schwermaschinen für schwierige Arbeitsgänge die Hilfe des Menschen unentbehrlich.

Glückauf für 1969

Toni Schmücker neuer Vorstandsvorsitzender bei Rheinstahl

Fluggastbrücken, ein neues Henschel-Erzeugnis

So begann unser Fahrerhaus-Bau

Henschel-Dampflok 45010

Bei Panne Telefon 801/63 33

Das Korrespondenzbüro des Lok-Vertriebs

70 Jahre Henschel-Chor

Die ersten Henschelaner zogen in Vellmar ein

Die Selbstverwaltung unserer Betriebskrankenkasse

Hier spricht der Werksarzt

87 Lehrlinge freigesprochen

Lehrlingsfahrt nach Österreich

Henschel-Kegler verbesserten Leistungen

HFW-Sportwochen

Lehrlinge im Fliegerlager

Henschel-Flieger ausgezeichnet

HFW vertreibt Piper-Flugzeuge

Wir stellen vor: Rheinstahl-Nordseewerke GmbH

Höchste Prämie: 6045,- DM

Henschel-Nachrichten

Rheinstahl-Nachrichten

Herausgeber: Rheinstahl Henschel AG,
35 Kassel, Henschelstraße 2

Verantwortlich für den Inhalt: Renate Acker
(Hausapparat 26 57)

Druck: Druckerei Schanze oHG, Kassel
Ausgabe 1968 (10. Jahrgang)

„Henschel heute“ wird kostenlos an die
Werksangehörigen ausgegeben.

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion.

Personalien

Feilen, feilen und immer wieder feilen, so sehen die ersten Lehrwochen für einen Lehrling in der metallverarbeitenden Industrie aus. Feilen und die anderen wichtigen Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung lernen die Henschel-Lehrlinge in der modernen Lehrwerkstatt in Mittelfeld, bevor sie im 2. und 3. Lehrjahr in den einzelnen Fertigungsbereichen eingesetzt werden.



Es heirateten

Wir gratulieren folgenden Werksangehörigen zur Vermählung

Gudrun Kaatsch, geb. Schönewolf
Heidemarie Frey, geb. Bock
Elke Trinkaus, geb. Ludolph
Ingeburg Stoll, geb. Nickel
Lina Walter, geb. Groß
Hannelore Jordan, geb. Lauer
Helga Lange, geb. Hartmann
Heidi Deyst, geb. Eberhardt
Karin Henning, geb. Hauser
Margrit Rosenbach, geb. Bernhardt
Elsa Sievers, geb. Scheffer
Renate Kunkel, geb. Duesterdieck
Irmhild Meyer, geb. Engel
Monika Kinzel, geb. Schlichting
Karin Kieselbach, geb. Steffanowski
Jutta Damianidis, geb. Gabriel
Barbara Hentschel, geb. Schlaefke
Ingrid Marth, geb. Bening
Gerda Zimmermann, geb. Messerschmidt
Elke Ahlbrecht, geb. Heinze
Hannelore Schmidt, geb. Danz
Helga Schmidt, geb. Heuckeroth
Renate Stangor, geb. Pfitzing
Margarete Böttcher, geb. Werner
Erhard Boost, Heinz Soldan,
Alfred Kayser, Gerd Rasmus,
Hans-Werner Grottke, Rolf Kurth,
Reinhard Eichmann, Rudolf Sonntag,
Reiner Schmidt, Karl-H. Hentsch,
Joachim Schade, Jürgen Ahrens,
Heinrich Bläsing, Jürgen Theune,
Wolfgang Kinzel, Joachim Bornemann,
Hans-Peter Müller,
Heinrich Kirschner, Manfred Hildebrand.

In den Ruhestand traten

Wegen Erreichens der Altersgrenze traten folgende Werksangehörige in den Ruhestand:

Ernst Rudolph, Georg Heuber,
Robert Albrandt, August Köhler,
Joseph Glomb, Karl Weißenstein,
Ludwig Heine, Heinrich Schubert,
Hermann Mader, Emil Ude,
Wilhelm Kiehlborn, Wilhelm Koch,
Christian Neurath, Ernst Keilnerth,
Heinrich Fricke, Wilhelm Müller,
Josef Höfer, Friedrich Hartmann,
Franz Iske, Wilhelm Hartung,
Heinrich Wiegand, Eugen Kusch,
Eugen Müller, Franz Waloczzyk,
Oskar Kutzbach, Willi Pfeil,
Karl Held, Hans Stieglitz,
Adalbert Umbach, Erich Glandt,
Elfriede Scheffler, Werner Rathke,
Liesbeth Schlegel, Hans Vogel,
Ernst Kaufmann, Margot Reichert,
Georg Gorski, Heinrich Söder,
Heinrich Kranz, August Disse,
Gustav Aubel, Gustav Rudolph,
Heinrich Bläsing, Heinrich Kuhn,
Albert Breul, Fritz Horchler,
Josef Pletscher, Martin Schade,
Arthur Schmid, Fritz Sauer,
Friedrich Kuhaupt.

Wir wünschen den ausgeschiedenen Henschelanern noch viele geruh-same Jahre bei guter Gesundheit.

Nicht mehr unter uns

Durch den Tod verloren wir folgende Mitarbeiter:

Heinrich Mander, 54 Jahre
technischer Verkäufer
Willi Ziegler, 41 Jahre
Transportarbeiter
Ernst Schütze, 65 Jahre
Materialausgeber
Johann Brißir, 61 Jahre
Werkzeugausgeber
Karl Spöhr, 60 Jahre
Konstruktionsgruppenleiter
Ludwig Nödler, 64 Jahre
Lagerarbeiter
Günther Milentz, 64 Jahre
technischer Sachbearbeiter
Friedrich Fiedler, 51 Jahre
kfm. Gruppenleiter
Willi Reinhold, 40 Jahre
Kranfahrer
Heinrich Hahn, 65 Jahre
Schlosser und Bohrer
Herbert Eckert, 62 Jahre
technischer Gruppenleiter
Alfred Kühn, 62 Jahre
Abteilungsleiter
Heinrich Gutmann, 60 Jahre
selbst. Konstrukteur
Albert Dannenberg, 58 Jahre
technischer Sachbearbeiter
Gustav Franiek, 60 Jahre
Werkpolizist
Gerhard Rumpf, 41 Jahre
Hilfsschlosser
Johann Schloßbauer, 61 Jahre
Hilfsschlosser
Ernst Kulick, 57 Jahre
Küchenleiter
Walter Krause, 28 Jahre
kfm. Sachbearbeiter
Franz Mücksch, 63 Jahre
Sandstrahler
Willi Schaumburg, 59 Jahre
Lackierer
Josef Blacky, 41 Jahre
technischer Sachbearbeiter
Mimmi Rudolph, 39 Jahre
Lohnbuchhalterin
Justus Langhuth, 54 Jahre
Schlosser
Julius Rohde, 56 Jahre
Schlosser und Kranfahrer
Karl-Heinz Otto, 43 Jahre
Werkzeugausgeber

Wir gratulieren zum 65. Geburtstag:
Eugen Kusche, Betriebselektriker
Erich Glandt, Elektromeister

Karl Gunkel, 59 Jahre
Kraftfahrer und Staplerfahrer

Jakob Hofmeister, 60 Jahre
Schmied

Erich Siemers, 40 Jahre
Hilfsschlosser

Walter Bauer, 49 Jahre
kfm. Angestellter

Heinrich Ritter, 61 Jahre
Schreiner

Heinrich van Stein, 44 Jahre
technischer Gebietsbeauftragter

Elfriede Hein, 61 Jahre
kfm. Angestellte

Werner Sturm, 62 Jahre
Lagerarbeiter

Palmerio Zucca, 22 Jahre
Härteranlerner

Hermann Dröge, 64 Jahre
Schlosser

Walter Picklaps, 54 Jahre
Spitzendreher

Herbert Bläsing, 62 Jahre
Abteilungsleiter

Eduard Schunk, 64 Jahre
Lagerarbeiter

Friedrich Mertinski, 57 Jahre
Ausleerer

Horst Höch, 30 Jahre
Dreher

Hermann Viereck, 63 Jahre
Werkpolizist

Wir trauern um folgende
ehemalige Werksangehörige:

Emil Suchardt, 68 Jahre

Hans Wiegler, 67 Jahre

Karl Siebert, 81 Jahre

Karl Schäfer, 72 Jahre

Johannes Degenhardt, 63 Jahre

Hermann Wagner, 60 Jahre

Georg Grebe, 81 Jahre

Heinrich Dalmann, 72 Jahre

Gustav Runge, 62 Jahre

Georg Frantz, 78 Jahre

Karl Heine, 85 Jahre

Heinrich Trubel, 69 Jahre

Alfred Thomas, 71 Jahre

Konrad Plettenberg, 63 Jahre

Wilhelm Jacob, 66 Jahre

Heinrich Bellof, 71 Jahre

Peter Lenz, 81 Jahre

Heinrich Methe, 70 Jahre

Elise Schweinsberg, 85 Jahre

Justus Herbener, 80 Jahre

Heinrich Schake, 76 Jahre

Emil Emmeluth, 67 Jahre

Christian Deist, 82 Jahre

Gottlieb Aderhold, 80 Jahre

Friedrich Heckmann, 64 Jahre

Adolf Haldorn, 89 Jahre

Heinrich Wendel, 84 Jahre

Hans Viehmann, 71 Jahre

Mathias Drexler, 82 Jahre

Heinrich Stengel, 79 Jahre

Willi Griesel, 68 Jahre

Valentin Bindemann, 85 Jahre

Adolf Scholten, 84 Jahre

Martin Wedler, 62 Jahre

Paul Siemon, 82 Jahre

Otto Koch, 79 Jahre

Heinrich Gille, 81 Jahre

Friedrich Ullrich, 80 Jahre

Heinrich Moog, 70 Jahre

Justus Gernand, 87 Jahre

Heinrich Mollwitz, 72 Jahre

Christian Siebert, 83 Jahre

Rudolf Feickert, 69 Jahre

Fritz Schaller, 62 Jahre

Heinrich Ludolf, 61 Jahre

Christoph Siemon, 66 Jahre

Ewald Michel, 79 Jahre

Hermann Dettmar, 71 Jahre

Adam Ringelberg, 70 Jahre

August Bänsch, 96 Jahre

Friedrich Csach, 62 Jahre

Simon Hartung, 85 Jahre

Wilhelm Finis, 70 Jahre

Eckhardt Seitz, 88 Jahre

Max Hauer, 74 Jahre

Burghardt Noll, 76 Jahre

Ludwig Boska, 68 Jahre

Heinrich Umbach, 72 Jahre

Robert Oberender, 59 Jahre

Otto Ruf, 81 Jahre

Heinrich Sommer, 69 Jahre

Adam Gebhardt, 85 Jahre

Anton Pletscher, 55 Jahre

Wilhelm Seiler, 82 Jahre

Willi Reckzeh, 71 Jahre

Johannes Weber, 87 Jahre

Christoph Börner, 72 Jahre

Georg Luckhardt, 69 Jahre

Emil Schüssler, 80 Jahre

Karl Heckmann, 74 Jahre

Hermann Diederich, 66 Jahre

Berta Appel, 65 Jahre

Karl Hein, 81 Jahre

Franz Moritz, 76 Jahre

Wilhelm Müller, 68 Jahre
Fritz Friedewald, 85 Jahre

August Rohde, 65 Jahre
Gustav Kaatsch, 95 Jahre

Karl Diemer, 77 Jahre

Karl Hafer, 77 Jahre

Justus Geule, 64 Jahre

Wilhelm Loose, 62 Jahre

Erich Spohr, 66 Jahre

Ernst Heidenreich, 82 Jahre

Konrad Schanze, 70 Jahre

Hans Buchheister, 81 Jahre

Friedrich Bertram, 73 Jahre

Johannes Holzhauer, 84 Jahre

Konrad Bindebeutel, 65 Jahre

Ernst Rudolph, 59 Jahre

Wilhelm Schmidt, 79 Jahre

Otto Dippel, 69 Jahre

Wilhelm Rode, 81 Jahre

Adam Bachmann, 82 Jahre

Hugo Rohde, 69 Jahre

Konrad Zenke, 67 Jahre

Walter Wille, 67 Jahre

Heinrich Wittig, 78 Jahre

Gottfried Kuhn, 78 Jahre

Heinrich Finis, 80 Jahre

Johann Kühlborn, 64 Jahre

Karl Schneider, 74 Jahre

Johann Fritsche, 70 Jahre

Erich Osterberg, 65 Jahre

Ferdinand Humburg, 86 Jahre

Albert Waltinger, 66 Jahre

Heinrich Butte, 79 Jahre

Konrad Hofmann, 65 Jahre

Wilhelm Wagner, 74 Jahre

Heinrich Eberhardt, 66 Jahre

Wilhelm Klappert, 87 Jahre

Andreas Eberhardt, 76 Jahre

Hans Holzhauer, 79 Jahre

Ferdinand Schmidt, 66 Jahre

Adolf Bäumner, 66 Jahre

Karl Gerhold, 69 Jahre

David Pfannkuche, 85 Jahre

Ernst Geheeb, 62 Jahre

Fritz Degenhardt, 64 Jahre

Wilhelm Koch, 86 Jahre

William Gröschel, 75 Jahre

Lothar Drawanz, 64 Jahre

Jakob Sauer, 82 Jahre

Wilhelm Becker, 68 Jahre

Reinhold Hübler, 65 Jahre

40 Jahre bei uns



Wilhelm Lorenz
Dreher



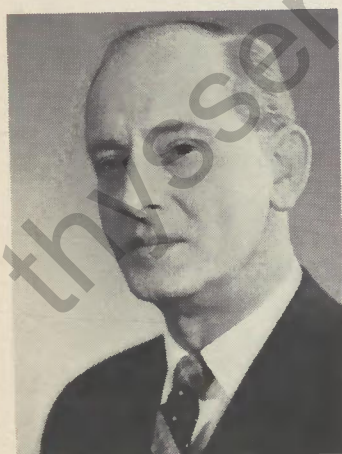
Heinrich Obermann
Techn. Sachbearbeiter



Hans Siebert
Normen-Ingenieur



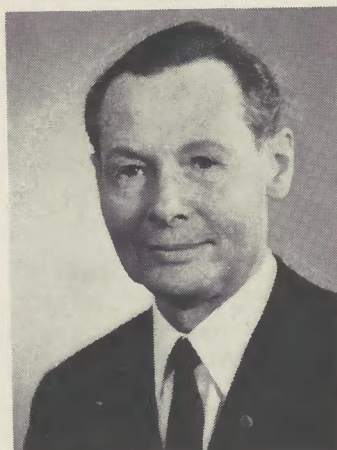
Justus Stern
Selbst. techn. Sachbearbeiter



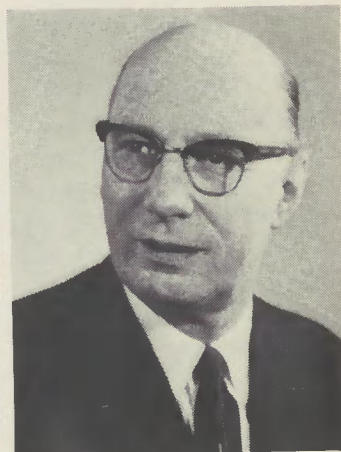
Willi Wirth
Gruppenführer



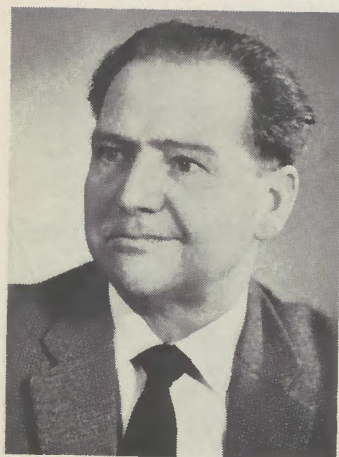
Karl Martin
Elektromeister



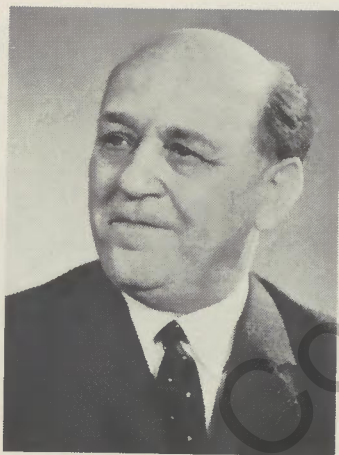
Karl Ackermann
Konstrukteur



Johannes Dittel
Techn. Gruppenleiter



Wilhelm Geisser
Schlosser



Hans Mohr
Kontrollleur



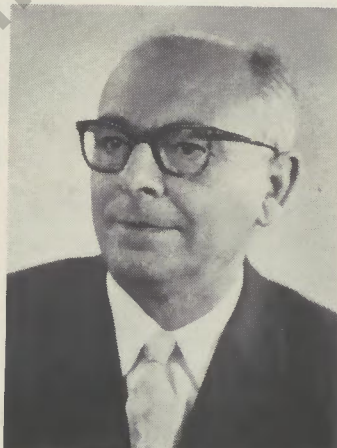
Heinrich Röse
Techn. Gruppenleiter



Otto Schaub
Schlosser



Georg Kühlborn
Techn. Sachbearbeiter



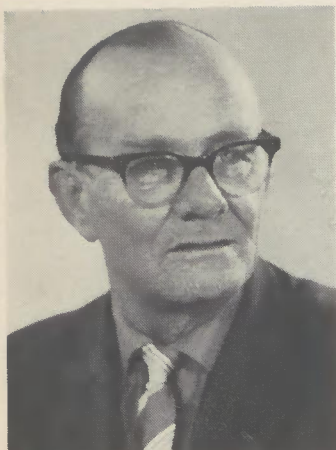
Alfred Fischer
Kontrollleur u. Abnahmemeister



Wilhelm Raabe
Dreher



Georg Leszinski
Kfm. Gruppenleiter



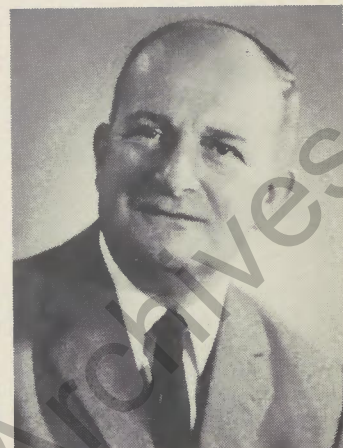
Rudolf Kretsch
Schlosser



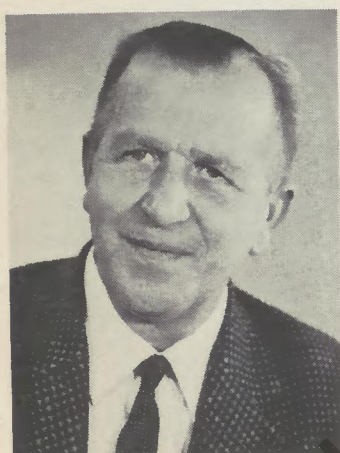
Max Seiler
Schlosser



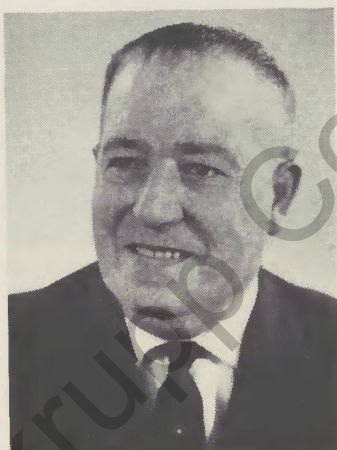
Johannes Lomp
Maschinen-Formen



Konrad Lange
Schlosser



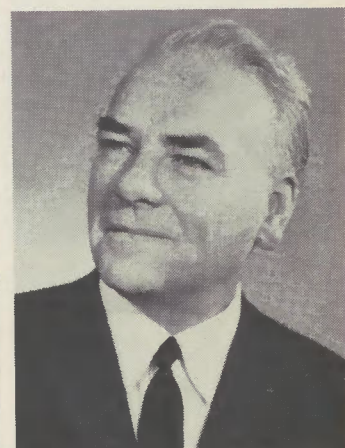
Oskar Kirchner
Prüfer



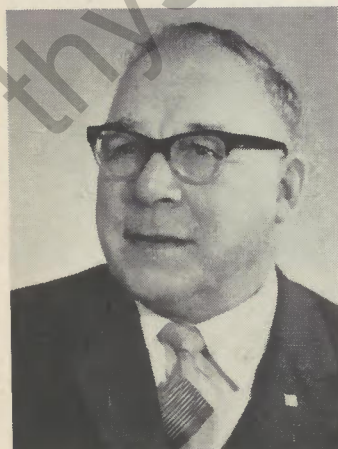
Karl Damm
Schlosser



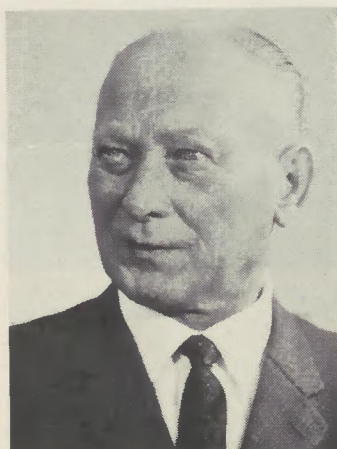
Hans Boll
Techn. Sachbearbeiter



Heinrich Allmeroth
Werkzeugschlosser



Friedhelm Erbeck
Schlosser



Heinrich Kümpel
Einfahrer

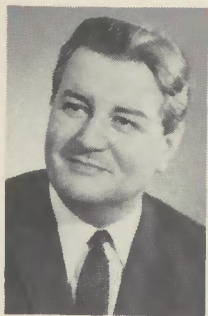


Hans Gries
Schmied

25 Jahre bei uns



Ernst Schotte
Zeitnehmer



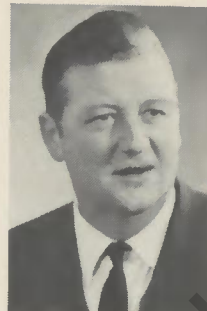
Fritz Tönges
Kundendienstmonteur



Rudolf Rückert
Kfm. Sachbearbeiter



Walter Friedrich
Bohrer



Wilhelm Krug
Schlosser



August Gropengießer
Zeitn., Arbeitsbewerter



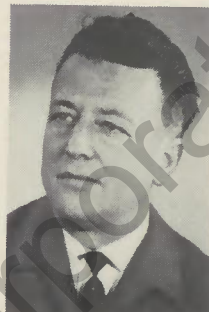
Heinz Martin
Schlosser



Willi Riebeling
Hilfsschlosser



Ernst Reiß
Stellvertr. Abt.-Leiter



Rudolf Schelper
Modellschlosser



Friedrich Otto
Dreher



Heinz Kipphehn
Schlosser



Karl Tischer
Techn. Gruppenleiter



Günther Petri
Selbst. Konstrukteur



Willi Buchner
Konstr.-Gruppenleiter



Heinz Petzsche
Konstrukteur



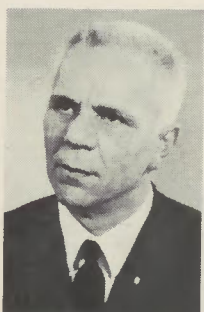
Hugo Umbach
Drehermeister



Karl-Heinz Schmidt
Dreher



Justus Finis
Kfm. Sachbearbeiter



Arno Stein
Kfm. Sachbearbeiter



Bernhard Reinhardt
Prüfer



Heinrich Schmoll
Werkzeugmachermeister



Konrad Günther
Prüfer



Willi Spangenberg
Schlosser



Willi Poschmann
Schlosser und Elektriker



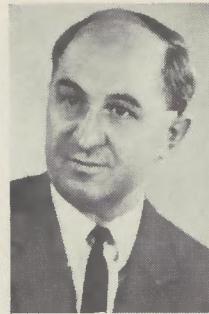
Erich Siebert
Schlosser



Helga Hess
Techn. Sachbearbeiterin



Horst Bernhardt
Techn. Sachbearbeiter



Konrad Wollrath
Lohnschreiber



Heinrich Lotze
Schlosser



Hermann Dröge
Kranfahrer



Günther Schmidt
Dreher



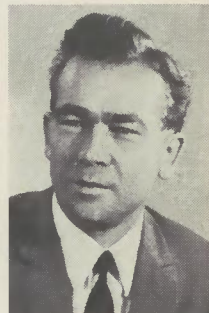
Günter Theune
Dreher, Vorarbeiter



Egon Witwer
Selbst. Konstrukteur



Hans Röse
Kfm. Sachbearbeiter



Hans Knöpfel
Kfm. Gruppenleiter



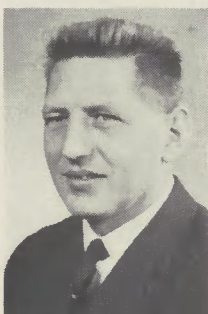
Erwin Goschka
Schlossermeister



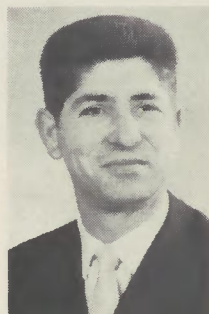
Martin Jäger
Selbst. Konstrukteur



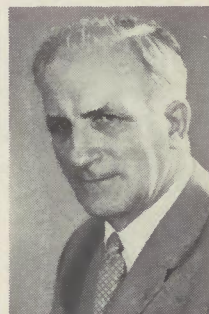
Konrad Gibhardt
Schlosser



Willi Damm
Konstrukteur



Konrad Wassmuth
Schlosser, Vorarbeiter



Erich Schade
Techn. Angestellter



Günther Herz
Abteilungsleiter



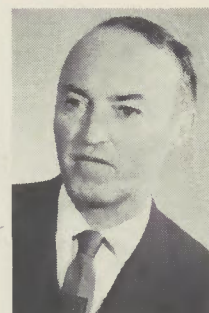
Konrad Kornrumpf
Modellschreiner



Wolfgang Albrecht
Werkstoffprüfer



Walter Böhle
Polier



Josef Brinkmann
Bürobote



Oskar Gebauer
Kfm. Gruppenleiter