

Oktober
1938
10



Inmitten wogender Kornfelder liegt Mittelfeld, die Geburtsstätte der Henschel-Lastkraftwagen

DER HENSCHELSTERN

MARCYAN

**Jederzeit zum Frieden gewillt,
in jeder Stunde aber auch zur Abwehr bereit!**

Adolf Hitler

Saarbrücken, 9. Oktober 1938

DER HENSCHELSTERN

Werkzeitschrift für alle Henschel-Betriebe
und deren Tochtergesellschaften

Nummer 10

Kassel — Berlin

Oktober 1938



Aufn. VDA.
Brausender Dankessturm der befreiten Volksgenossen empfängt den Führer nach seiner Rede auf dem Marktplatz in Eger



Reichsparteitag 1938

Parteitag Großdeutschlands

G. Göbel, Werkschar-Stoßtruppführer

„Wieder einmal haben sich die Nationalsozialistische Partei und das in ihr geeinte deutsche Volk zusammengefunden, um aus dem Erlebnis dieser erhebenden Tage, aus den Stunden des Bekenntnisses zur Gemeinschaft die Kraft zu schöpfen für die Arbeit und die Aufgaben des neuen Jahres.“

Diese Worte sprach der Führer bei der Proklamation des Reichsparteitages Großdeutschlands. Sie lassen am deutlichsten erkennen, daß dieser Parteitag, der im Zeichen der Heimkehr der deutschen Ostmark stand, die Heerschau der „Großdeutschen Nation“ war. Und dies gab dem Reichsparteitag 1938 sein besonderes Gepräge. Immer wieder waren es die Ostmärker, die überall mit herzlichem Jubel begrüßt wurden.

Acht Tage schaute die Welt auf die machtvollen Kundgebungen, Kongresse und Appelle in Nürnberg, die in der Geschichte nicht ihresgleichen finden. Es ist kaum faßbar, was sich in diesem

kurzen Zeitraum von wenigen Tagen in dieser Stadt der Reichsparteitage abspielte.

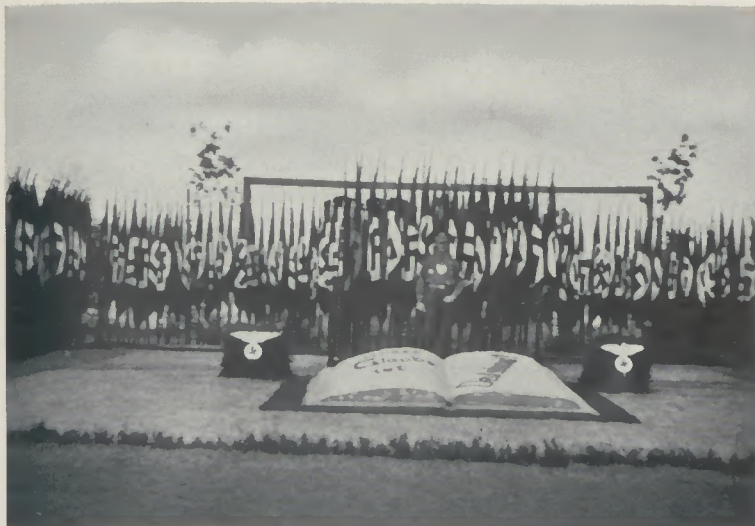
Jeder Tag wurde zum flammenden Bekenntnis eines Volkes zu seinem Führer, des deutschen Volkes, das in unerschütterlicher Treue und mit der ganzen Kraft einer zielbewußten und in Einigkeit zusammengeschweißten Nation zu seinem größten Sohn aufblickt und ihm aus tiefster Seele bedingungslos gehorcht. Hier brach sich die Sehnsucht von 75 Millionen Volksgenossen Bahn, ihrem Führer Dank zu sagen, ihm hier in Nürnberg nach einem Jahre endlich wieder danken zu können für eine weitere Großtat seines Lebens: die Heimkehr der Ostmark.

Wir Deutsche glauben gern, daß die Welt die Größe und Kraft dieses Mannes nicht zu fassen vermag, allein, wir wollen auch gar nicht, daß das Verstehen und Begreifen demokratischer und politischer „Philosophen“ dem Dritten Reich das Zeugnis der Reife ausstellt. Nein, das bestimmt allein der Führer mit seinem deutschen Volk. Und für diese Tatsache zeugten die Millionen deutscher Volksgenossen auf dem Reichsparteitag des Großdeutschen Reiches als Beauftragte des ganzen deutschen Volkes.

Alle, die Nürnberg miterlebten, wissen die Bedeutung dieser Tage zu schätzen und sind stolz darauf, daß sie dabei sein durften und



Männer der Werkschar Henschel im Zeltlager der Werkscharen Nürnberg 1938



dem Führer all ihre Liebe entgegenbringen konnten. Diese Liebe des gesamten deutschen Volkes ist mehr als eine Verehrung. Denn hier in Nürnberg schlug das Herz Deutschlands dem Manne entgegen, dem es sich auf Gedeih und Verderben verschworen hat. Ein ganzes Volk stand in Nürnberg, voran die Aktivisten der Bewegung, und gaben der Welt Aufschluß über die Geschlossenheit der deutschen Nation.

Von Ost und West, von Nord und Süd kamen die Männer der Bewegung nach Nürnberg. Sonderzug auf Sonderzug brachte die Marschteilnehmer zum Reichsparteitag. Hier in Nürnberg traten sie zum großen Appell an, die Männer aus den Gliederungen der Bewegung, die Männer des Spatens und die Soldaten der Wehrmacht. Sie legten Zeugnis ab von dem unbändigen Willen, der sie beseelt, von dem Glauben an die Idee und an unseren großen Führer Adolf Hitler. Wie strahlten ihre Augen beim Vorbeimarsch am Führer! Es war für sie ein erhebender Augenblick, ein Erlebnis, wie es größer und schöner nicht sein konnte.

Der Appell in der Luitpoldarena, die Vorführungen der Wehrmacht und der Schlußkongreß mit der großen Rede des Führers, in der er der Welt zu verstehen gab, daß man die Geduld des Reiches in der sudetendeutschen Frage nicht als

Schwäche auslegen sollte, bildeten den Abschluß des Reichsparteitages Großdeutschlands. Mit dieser Rede gab der Führer der gesamten Welt zu wissen, daß die sudetendeutsche Frage kein international zu lösendes Problem ist, sondern die unabänderliche Forderung der deutschen Blutsgemeinschaft:

„Ich kann aber den Vertretern dieser Demokratien nur sagen, daß uns dies nicht gleichgültig ist, und daß – wenn diese gequälten Kreaturen kein Recht und keine Hilfe selbst finden können, sie beides von uns bekommen werden. Die Rechtlosmachung dieser Menschen muß ein Ende nehmen.“

Neu gestärkt für die kommende Arbeit, erfüllt mit dem Glauben an die unbedingte Sicherheit der Nation, kehrten die Teilnehmer des Parteitages in ihre Gaue und Arbeitsstätten zurück und berichteten von den gewaltigen Erlebnissen dieser großen Tage.

Und immer wieder werden sie dem Führer beweisen, daß die Antwort, die der Stabschef der SA. Lutze bei dem großen Appell in der Luitpoldarena dem Führer gab, für alle Zeiten Bestand hat:

„Wenn Sie Idealisten brauchten, mein Führer, hier standen sie, und wenn Sie Idealisten brauchen, hier stehen sie!“



Bild oben: Fahngengruppe 1 im Lager der SA. Langwasser

Bild unten: Die Politischen Leiter auf einem Ausflug an der Burg

Sudetenland – Deutsches Land

Wir sind heute noch allzusehr von dem Tempo und der stürmischen Flut der gewaltigen Herbstereignisse ergriffen, als daß wir den Maßstab schon hätten finden können, der es uns ermöglicht, die ganze Größe der Befreiung der Sudetendeutschen durch den Führer zu erkennen.

Noch erfüllte die Heimkehr der Ostmark alle Deutschen mit stolzer Freude, als sich die Tschechenkrise zu einer drohenden Kriegsgefahr für Europa auswuchs. Heute klingt in uns die weltweite Bedeutung des 29. September und der ihm nachfolgenden Tage nach.

Die Weltgeschichte brauste in den Tagen nach dem 28. September, an dem der englische Premierminister Chamberlain seine pessimistische Rede im Unterhaus hielt, wie ein Orkan vorüber: Wenige Minuten nach seiner Rede erhielt Chamberlain die Einladung des Führers nach München mit der Mitteilung, daß der Führer auch Mussolini und Daladier eingeladen hätte. Unter dem Jubel ganz Europas erfuhr die Welt das Münchener Abkommen der vier Staatsmänner, den Sieg des Friedenswillens der autoritären Staaten.

Die Aufnahme der Münchener Ergebnisse in London und in Paris und der begeisterte Empfang, den die Völker der beiden großen Westmächte Chamberlain und Daladier bereiteten, zeigten, daß die Mehrheit der Völker hinter ihren Staatsmännern stehen und daß sie den Frieden wollen. Die praktische Friedenspolitik des Führers stieß mit der deutsch-englischen Erklärung das Tor der Verständigung auf und erteilte den Kriegsparteien die Antwort. Am 1. Oktober begann der Vormarsch der deutschen Truppen in das sudetendeutsche Land. Das Übermaß des Glückes der befreiten deutschen Menschen, die zwanzig bittere Jahre lang die tschechische Gewaltherrschaft ertragen mußten, kannte keine Grenzen, als der Führer an der Spitze seiner Wehrmacht deutsches Volk und deutsches Land unter die Oberhoheit des Großdeutschen Reiches stellte.

So ging das Jahr 1938 ein in die deutsche Geschichte, als das Jahr der Befreiung deutscher Menschen durch ihren Führer: 10 Millionen deutscher Volksgenossen sind in das Deutsche Reich heimgekehrt.



Aufn. Scherls Bilderdienst

Der Führer nach seiner Rückkehr aus München bei der Ankunft vor der Reichskanzlei am 1. Oktober 1938

Schönefeld vor 4 Jahren



Verkaufn. HFW.

Nach Abschluß der Bohrarbeiten am Probebrunnen wurde am 3. Oktober 1934 die Bohrung für den ersten Hauptbrunnen an Halle 2 heruntergebracht, und 14 Tage später arbeitete die Schlambüchse zur Senkung des Bohrrohres am zweiten Hauptbrunnen. Mit einer Tagesleistung von durchschnittlich 200 m waren am 4. Oktober die Gleise bis über die Chaussee Schönefeld—Diepensee vorgetrieben, über die am 5. Oktober der erste Waggon mit Baumaterial rollte. Am 10. Oktober wurden sämtliche Zeichnungen für die Hallen 2 und 4 vorgelegt und genehmigt. Schon traf das Rüstmaterial der Baufirma auf dem Baugelände ein. Der 15. Oktober wurde Markstein in der Baugeschichte Schönefeld:

Mit dem ersten Spatenstich an Halle 2 begannen die Erd-, Maurer- und Betonarbeiten.

Planmäßig gingen die Vorarbeiten ihrer Fertigstellung entgegen. Am 19. Oktober wurden zum erstenmal die Bauarbeiter mit der Werkbahn befördert, drei Tage später wurde der Anschluß an das Märkische Elektrizitätswerk hergestellt, und am 24. Oktober versorgte der erste Tiefbrunnen die Baustelle mit Wasser: Die Bauarbeiten in drei

Schichten waren sichergestellt. In die riesigen Gruben von der Größe eines Kleinfamilienhauses wurde der Beton für die Hauptfundamente der Halle 2 eingebracht, während im Dröhnen der Niethämmer die 20 t schweren Hauptstützen und die 32 m spannenden Halbbinder montiert wurden. Der Lärm der Arbeit empfing den Bauherrn, Oscar R. Henschel, am 25. Oktober, als er zum erstenmal zwischen knirschenden Betonmischmaschinen und klingenden Eisenhalden die Baustelle mit Dr. Fichtner und Dr. Hinz besichtigte:

Nach seinem Wunsche soll der Charakter der Henschel-Bauten gewahrt werden.

12 Tage nach dem ersten Spatenstich begannen das Ausrichten der Eisenkonstruktion und die Maurerarbeiten an Halle 2. Vom 28. Oktober an wurde das Erdreich der Fundamentgruben der Halle 5 zur Auffüllung eines alten Pfuhles auf dem Flugfeld verlost, und die Spaten hoben den Mutterboden für die Halle 4 aus.

Über dem Geschichtsblatt des Monats Oktober 1934 stehen zwei Daten: Erster Spatenstich in Schönefeld und Richtgabe des Bauherrn für die neuen Henschel-Bauten.



Herstellung von Elektron-Gesenken bei HFW.

O. Oetel

Aufn. 1 (12) HFW.

Teilansicht der Elektron-Gießerei. Im Hintergrund: Kern-Trockenöfen, links: Schmelzöfen

Im ausländischen sowie vereinzelt auch im deutschen Flugzeugbau arbeitet man seit Jahren mit umschmelzbaren Zinklegierungen, um den Gesenkwerkstoff wieder verwerten und um im eigenen Betrieb in kürzester Zeit die Gesenke herstellen zu können.

Nachdem in Deutschland Elektron in vielen Wirtschaftsgebieten Eingang gefunden hatte, wurde es im Laufe des letzten Jahres auch mit gutem Erfolg für Gesenke verwendet. Dieses Leichtmetall, mit einem spezifischen Gewicht von 1,8, das ganz aus deutschen Rohstoffen hergestellt wird, steht in unbeschränkten Mengen zur Verfügung. Die Herstellung von Elektrongesenken erfordert jedoch umfassende Betriebserfahrung, insbesondere Kenntnisse über Modellherstellung und Bearbeitungszugaben. Deshalb soll im folgenden der Werdegang vom Modell zum fertigen Gesenk betrachtet werden, wobei ausschließlich einfachwirkende Gesenke, d. h. Patrizie und Matrizie, Erwähnung finden.

Das Modell

Wie im allgemeinen Gießereibetrieb, so fällt auch hier dem Modell die größte Bedeutung zu. Da Holzmodelle, insbesondere verwinkelte For-

men, für einen einmaligen Abguß meist zu kostspielig sind, werden die Modelle aus Gips hergestellt. Am einfachsten und schnellsten erhält man einen Gipsabdruck, wenn man ein Blechmusterteil einformt. Voraussetzung sind allerdings erstklassige Treibklempner, denn die einmal durch das Blechmuster festgelegte Form ist für die ganze Serie bestimmend. Nach dem Einformen sind sodann die Schwindmaße nachzuarbeiten.

Herstellung des Gipsabdrucks nach der Bauvorrichtung

Zunächst wird die Bauvorrichtung hergestellt (Abb. 2), die mit Gips aufgefüllt wird (Abb. 3). Man erhält so das „Positiv“. Durch das Ausstraken der Form kann man gleichzeitig die einzelnen Vorrichtungsschnitte überprüfen. Damit ist die Grundlage zum Abnehmen der Gegenform („Negativ“) geschaffen. Das Negativ wird dem Schwindmaß entsprechend nach den Erfahrungswerten nachgearbeitet. Desgleichen können alle Teilgesenke für Aussteifungen und Profile von dem „Positiv“ abgenommen werden. Die Bauvorrichtung wird sodann wieder vom Gips befreit und dient dem ursprünglichen Zweck. Das auf Abb. 3 abgenommene „Negativ“

kann unmittelbar, d. h. ohne Anfertigung eines „Positivs“ eingestrichen werden, sofern die Möglichkeit gegeben ist, mit Gummikissen zu pressen. In allen Fällen ist es wichtig, das fertige Preßteil mit der Zusammenbauvorrichtung in Übereinstimmung zu bringen. Das Verfahren nach Abb. 2 und 3 stellt deshalb eine gute Lösung dar. Voraussetzung ist jedoch, daß die Vorrichtung in allen Punkten stimmt und als „Positiv“ gebaut wird.

Herstellung des Modells nach Aufrißschablonen

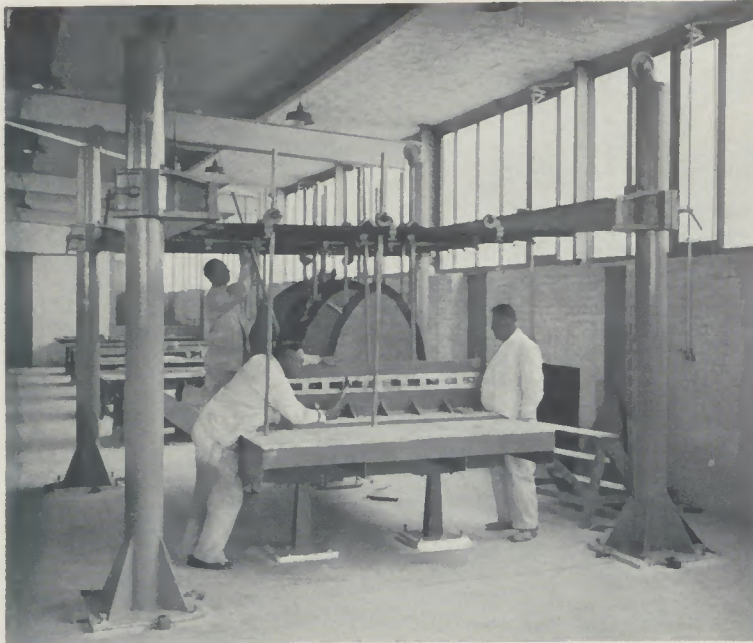
Die Schablonen werden bei diesem am meisten gebräuchlichen Verfahren unter Berücksichtigung der Schwindmaße und Bearbeitungszugaben von den Konstruktionsaufrißen übertragen. Für jeden formmäßig wichtigen Schnitt wird eine derartige Schablone angefertigt. Ausgehend von einer Bezugslinie werden nur die

Schablonen zu einem Gerüst zusammengestellt (Abb. 4). Diesem Zweck dient am besten eine genau gelegte Marmorplatte, über der ein Stützgestell mit allseitig verstellbarem Befestigungsrahmen angeordnet ist. Die Schablonen werden vor dem Aufsetzen etwa 50 mm innerhalb der Außenkante gelocht, um sie untereinander mit Eisendraht verbinden zu können. Das ganze Gerippe erhält zwischen den Schablonen ein Maschennetz, das mit Gips ausgeworfen wird. Die auf diese Weise geschaffene Gipschale hat eine Stärke von etwa 50 mm. Das ganze Modell wird nachträglich ausgestrakt, nötigenfalls erfahren da-



Bild oben: Abb. 2 zeigt eine Bauvorrichtung für Triebwerksinnenverkleidung mit aufgesetzter Urlehre

Bild unten: Abb. 3 zeigt eine Bauvorrichtung für Triebwerksinnenverkleidung zur Abnahme der Negative mit Gips aufgefüllt



bei die Schablonen eine Verbesserung. Nach dem Aufbringen einer Schellackschicht werden die Negative abgenommen.

Bei kleineren, in bezug auf genaue Maßhaltigkeit unwichtigen Modellen ist eine Berücksichtigung der Schwindmaße nicht erforderlich. Man

Legierung	Zusammensetzung in %					Mechanische Eigenschaften	
	Al	Zn	Mn	Si	Mg	Zugfestigkeit kg/mm ²	Dehnung %
AZG	6	3	0,5	—	90,5	10 bis 15	3 bis 5
AZF	4	3	0,5	—	92,5	12 bis 18	4 bis 8



kann dabei die Aufrißschablone unmittelbar als Grundlage für den Gipsabdruck benutzen.

Abb. 6 (rechts oben) und 11 zeigen den Aufbau eines Gipsmodells für eine Führerraumüberdachung, für die das gesamte Gerippe gepreßt wird (Abb. 12). Das „Positiv“ dient auch hier der Festlegung der Gesamtform und der Schnitte. Die „Negative“ werden in Form von zwei Hälften abgenommen, da eine derartige Pressung in einem Stück Schwierigkeiten bezüglich der Stabprofilierung mit sich bringt.

Sofern bei einem Konstruktionsteil, wie es die Seitenwand eines Rumpfes (Abb. 7) darstellt, schwierige Knotenpunkte in großer Zahl vorkommen, baut man das Modell

zweckmäßig erst als flache Platte und setzt dann die einzeln angefertigten Knotenpunktplastiken auf. Die Verbindung aller Punkte ergibt dann die gesamte Gerippeform.

Der Abguß

Über die Eigenarten der verschiedenen Magnesium-Legierungen gaben die Werbetagungen weitestgehend Aufschluß, so daß sich hier die genaue Beschreibung dieses Materials erübrigt. Für den Gesenkbau wählt man am zweckmäßigsten die Legierung AZG mit den in der nebenstehenden Tabelle aufgeführten Zusammensetzungen und Eigenschaften.

Zum Schmelzen dienen Stahlriegel, die elektrisch, gas-, öl- oder koksbeheizt sein können. Die Anlage in Abb. 1 zeigt ausschließlich koksbeheizte Öfen. Die Gießtemperatur liegt für Gesenke zwischen 650 bis 680° je nach Art und Größe der Werkstücke. Trotz der höheren Zähflüssigkeit gegenüber Aluminiumlegierungen genügt diese Temperatur für Gesenkguß (Abb. 5). Dadurch, ebenso wie durch Vermeidung von Werkstoffanhäufungen, werden Brandstellen verhütet.

Abb. 4 oben: Gerüst zum Aufstellen der Aufmaßschablonen eines Triebwerkmodells

Abb. 5 unten: Blick in die Elektrongießerei während des Gießens

Der zum Einformen verwendete Sand weicht von den in der Aluminiumformerei gebräuchlichen Sorten ab. Am besten eignet sich Kaiserslauterner Sand mit einem Schwefelzusatz von rund 10 v. H., der eine gute Gasdurchlässigkeit erzielt. Trichterform und Art des Anschnittes sind zu sehr von den einzelnen Formen abhängig, so daß eine Beschreibung hier zu weit gehen würde.

Die Schwindmaße liegen erfahrungsgemäß zwischen 1,2 und 1,4 v. H. je nach Form des Modells. Bei größeren Abmessungen erfordert die räumliche Form stärkste Beachtung der Schwindmaße.

Die Bearbeitung der Gesenke

Elektronmetall erfordert bei wirtschaftlicher Bearbeitung hohe Schnittgeschwindigkeiten. Auf Grund von Versuchen hat sich ergeben, daß die Bearbeitung am besten mit umlaufenden Preßluftwerkzeugen vorgenommen wird. Als Werkzeuge eignen sich alle im Handel erhältlichen umlaufenden Feilenfräser mittelgrober Hiebart für Leichtmetallbearbeitung.

Die genaue Bearbeitung selbst erfolgt am zweckmäßigsten auf Frikationsspindelpressen oder auf sogenannten Tuschierpressen (Abb. 9). Diese Maschine gestattet es, nach Fertigstellung der beiden Gesenkhälften eine Musterpressung herzustellen. Zu diesem Zweck ist der Bär, der mit den Führungshälsen fest verbunden ist, vom Demagzug abkuppelbar, so daß die Maschine dann als Fallwerk arbeitet. Mit Hilfe dieser Maschinen werden die eigentlichen Blechbearbeitungsmaschinen entlastet oder wirtschaftlich besser ausgenutzt.

Wirtschaftlichkeit

Beim heutigen Magnesiumpreis von 1,40 bis 1,50 RM./kg gegenüber Grauguß von 0,30 RM./kg verhalten sich die Gewichte wie 1 : 4. Rein theo-

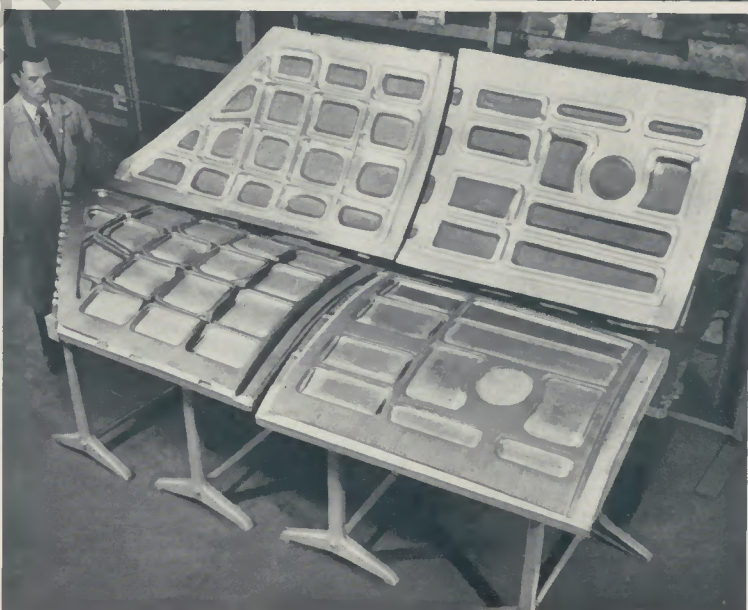
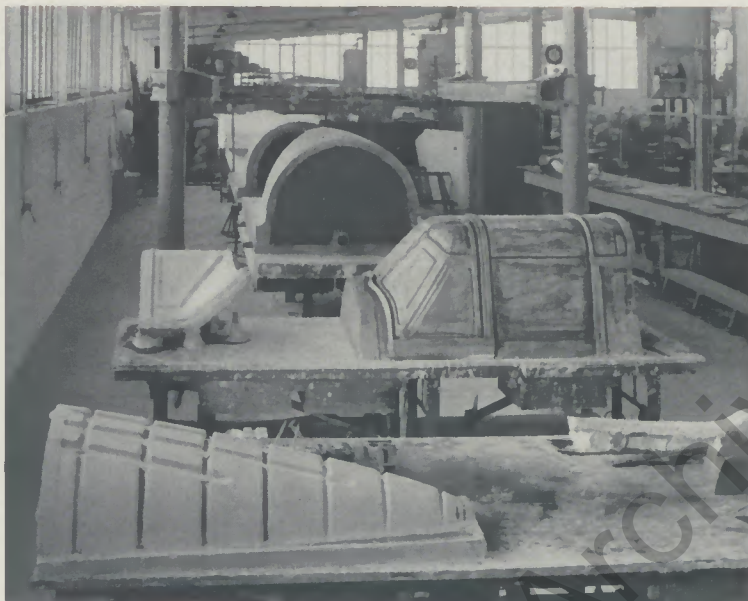


Bild 6 oben: Die Gipserei

Bild 7 Mitte: Gipsmodell für ein Seitenflüssigesenke. Sämtliche Rippen sind durch ein gepreßtes offenes Sprossensystem ersetzt.

Bild 8 unten: Im Gesenk gepreßter Rumpf. Seitenwand der Hs 126

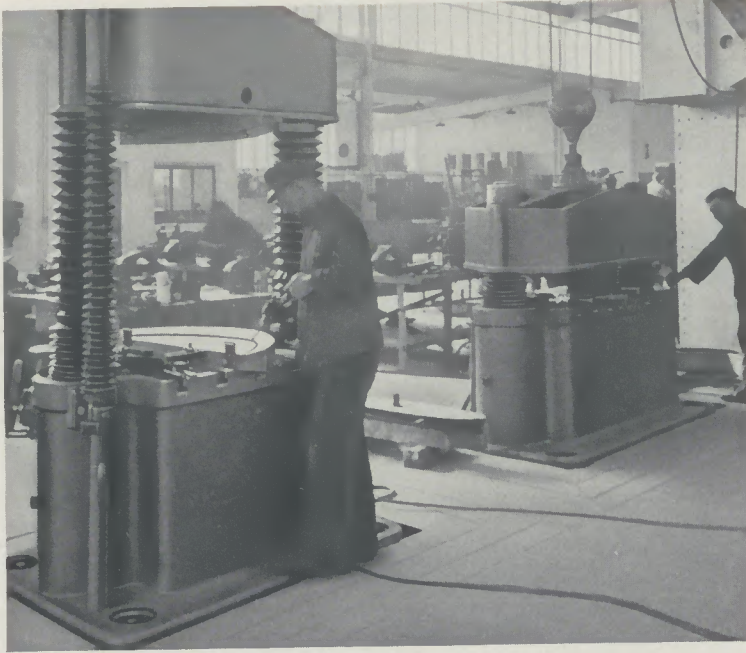


Abb. 9. Tuschierpressen

retisch wäre nun Magnesium rund 20 v. H. teurer als Grauguß. Dem steht gegenüber, daß es eine weit bessere Bearbeitbarkeit besitzt und dadurch allein den geringen Mehrpreis mehrfach rechtfertigt. Die sehr viel größeren Schnittgeschwindigkeiten ermöglichen kurze Bearbeitungszeiten; auch die Dauerhaftigkeit ist für die heutige Stückzahl des Flugzeugbaues vollkommen ausreichend (die Brinellhärte liegt bei 55). Nach vorliegenden Erfahrungen verträgt der Werkstoff 500 bis 1000 Pressungen auf dem Fallhammer oder auf der Fallpresse (s. Abb. 13). Dazu kommt noch, daß die sehr leichten Gesenke einfacher zu handhaben sind.

In Abb. 10 sind einige Erfahrungswerte zusammengestellt. Dabei ist von der im Karosseriebau üblichen Formel, die sich nur auf die Ausgangsfläche des Zuschnittes stützt, abgegangen, da diese den Belangen des Flugzeugbaues nicht immer entspricht. Ein Rippengesenk, mit dem z. B. lediglich der Bördel hochgestellt wird, erfordert denselben Zuschnitt wie eine durch ein verwickeltes Sicken system ausgesteifte Rippe, trotzdem ist in letzterem Falle der Bearbeitungsaufwand für das Gesenk weit größer.

Man muß hier also einen grundsätzlichen Unterschied zwischen Flach- und Tiefpressungen, zwischen verwickelten und einfachen Pressungen machen. Der Abb. 10 sind deshalb Skizzen beigefügt, welche die Auswahl der Kostenlinien erleichtern.

Um eine langwierige Unkostenrechnung zu umgehen, wurden die Kosten in Form von Stunden aufgetragen, und zwar in Abhängigkeit von der Gesenktiefe und der Form. Die Darstellung kann, unter verschiedenen Verhältnissen angewendet, natürlich nur Richtwerte geben.

Zusammenfassung.

Die grundsätzlichen Fragen der Elektron-Gesenkherstellung wurden erörtert. Aus einer Zwangslage heraus wurde dem Gesenkbau ein Werkstoff zugeführt, der sich im praktischen Betrieb ganz ausgezeichnet bewährt hat. Erfahrungen sind jedoch nirgends so wertvoll wie im Gesenkbau. Allein die bloße Festlegung des Blechpreßteiles auf dem Reißbrett erfordert bereits umfangreiche Kennt-

nisse. Deshalb dauert es einige Zeit, bis die verschiedenen Abteilungen, wie Modellbau, Gesenkbearbeitung und Presserei, aufeinander eingespielt sind. Einen sofortigen Erfolg kann man hierbei nicht erzwingen. Wenn alle Voraussetzungen jedoch geschaffen sind, wird durch die beschriebenen Verfahren die Bereitstellung der für den heutigen Serienbau unentbehrlichen Gesenke in kürzester Zeit ermöglicht.

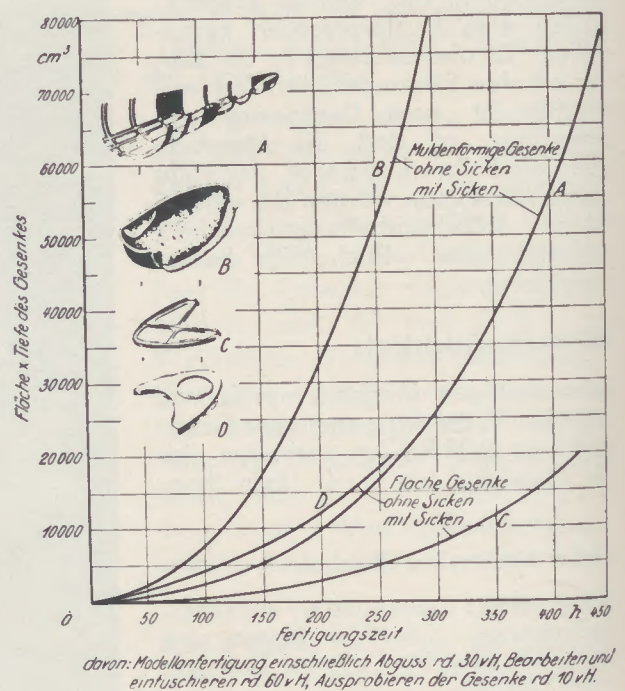
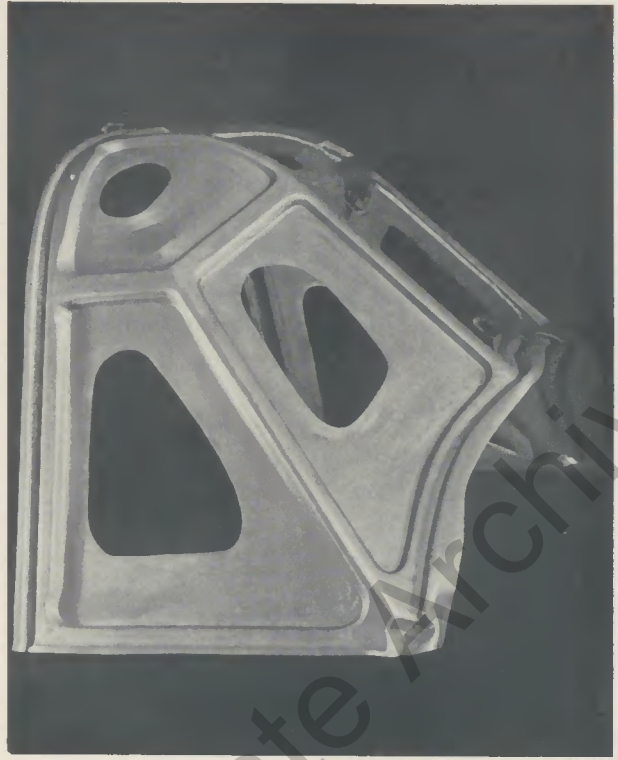


Abb. 10. Gesenkkosten für Preßteile, abhängig von Form und Größe



Von dem Gipsmodell der Führerraumabdeckung (Abb. 11) wird ein Negativ abgenommen, das in Sand eingegossen (Abb. 1, Mitte), in Magnesium abgegossen und bearbeitet wird. Abb. 12 zeigt das in dem so entstandenen Elektron-Gesenk gepreßte Fertigteil

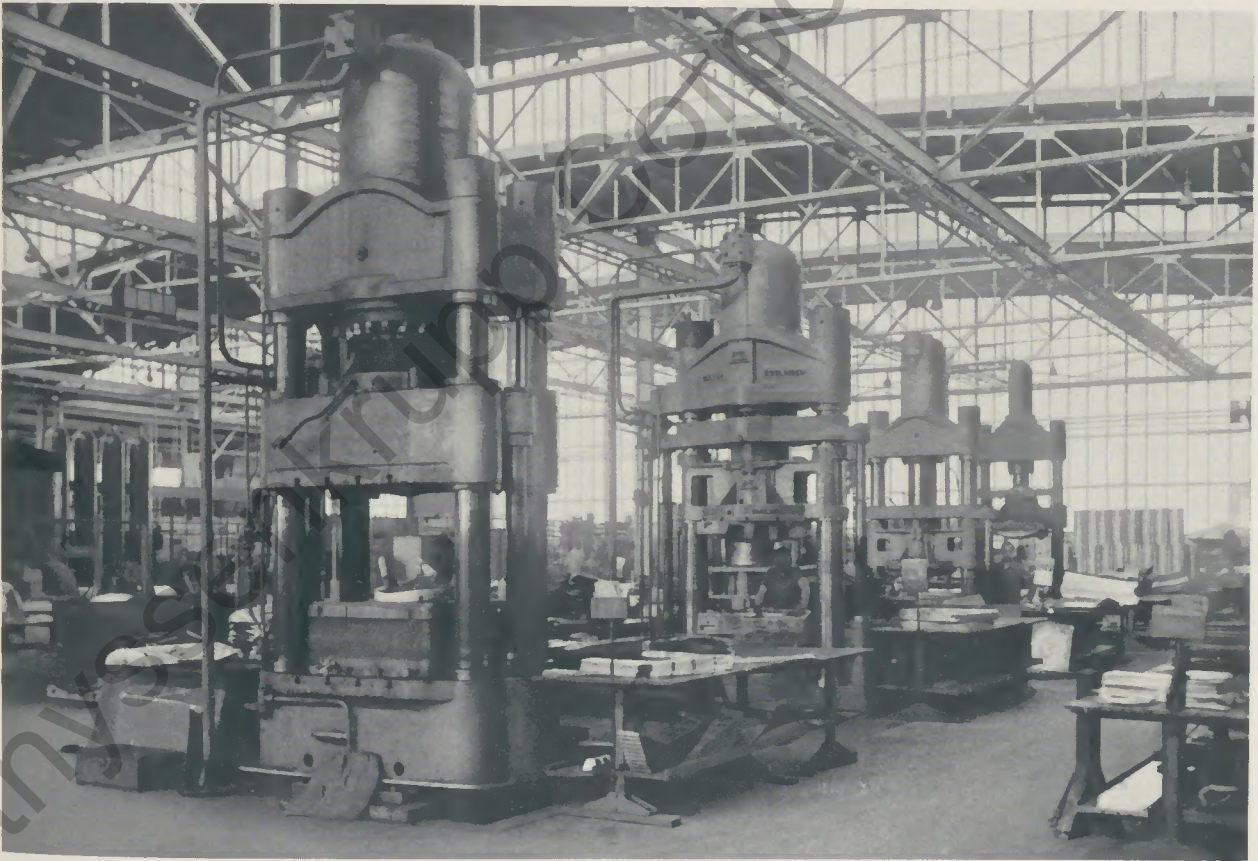


Abb. 13. Von HFW. entwickelte hydraulische Pressen und Fallpressen zur serienmäßigen Herstellung größerer Flugzeugteile. Diese Pressen wurden Schrittmacher des neuzeitlichen Metallflugzeugbaues und sind heute allgemein in der Luftfahrtindustrie in Gebrauch

Ein Beitrag zur Arbeitsschlacht

Die Verknappung der Arbeitskräfte verlangt eine systematische Auslese, Anlernung und Eingliederung in den Arbeitsprozeß. Der folgende Aufsatz soll eine Auswahl von Mitteln darstellen, die — vorwiegend der Psychotechnik entnommen — aber auch die neueren Erfahrungen der Arbeitsphysiologie und Menschenführung im Betriebe berücksichtigen.

Gliederung

Vorwort

- I. Die Psychotechnik
- II. Die Eignungsprüfung
 1. Körperliche Eignung
 2. Geistige Fähigkeiten
 3. Berufliche Fähigkeiten
 4. Charakterliche Eigenschaften
- III. Auswertungsverfahren
 1. Bewertung der Arbeitsproben (Tests)
 2. Erfast der Test die Fähigkeit?
- IV. Die Erfolgskontrolle
- V. Lehr- und Anlernmethoden
 1. Systematische Schulung
 2. Das Anlernen
- VI. Leistungssteigerung
- VII. Schlußbetrachtung.

Vorwort

Jedes Ding hat — von einer anderen Seite aus betrachtet — ein anderes Gesicht, so auch die Psychotechnik. Psychologen, Physiologen, Pädagogen, Sozialpolitiker und nicht zuletzt die Techniker waren bestrebt, der Lehre „Beziehungen des Menschen zur Arbeit“ eine eigene Richtung zu geben.

Man muß feststellen, daß das getrennte Marschieren der verschiedenen Fakultäten der Sache an sich nur genützt hat.

Gekrönt wurde die Psychotechnik erst durch die Bewegung, die den deutschen arbeitenden Menschen in den Mittelpunkt allen Geschehens rückte. Damit wurde ihr die Aufgabe zugewiesen, Förderer zu sein bei der Lösung der Aufgaben, die der Betriebs- und im weiteren Sinne der Volksgemeinschaft in so mannigfaltiger Weise in unserem Kampf um die Wirtschaftsfreiheit gestellt worden sind.

I. Die Psychotechnik

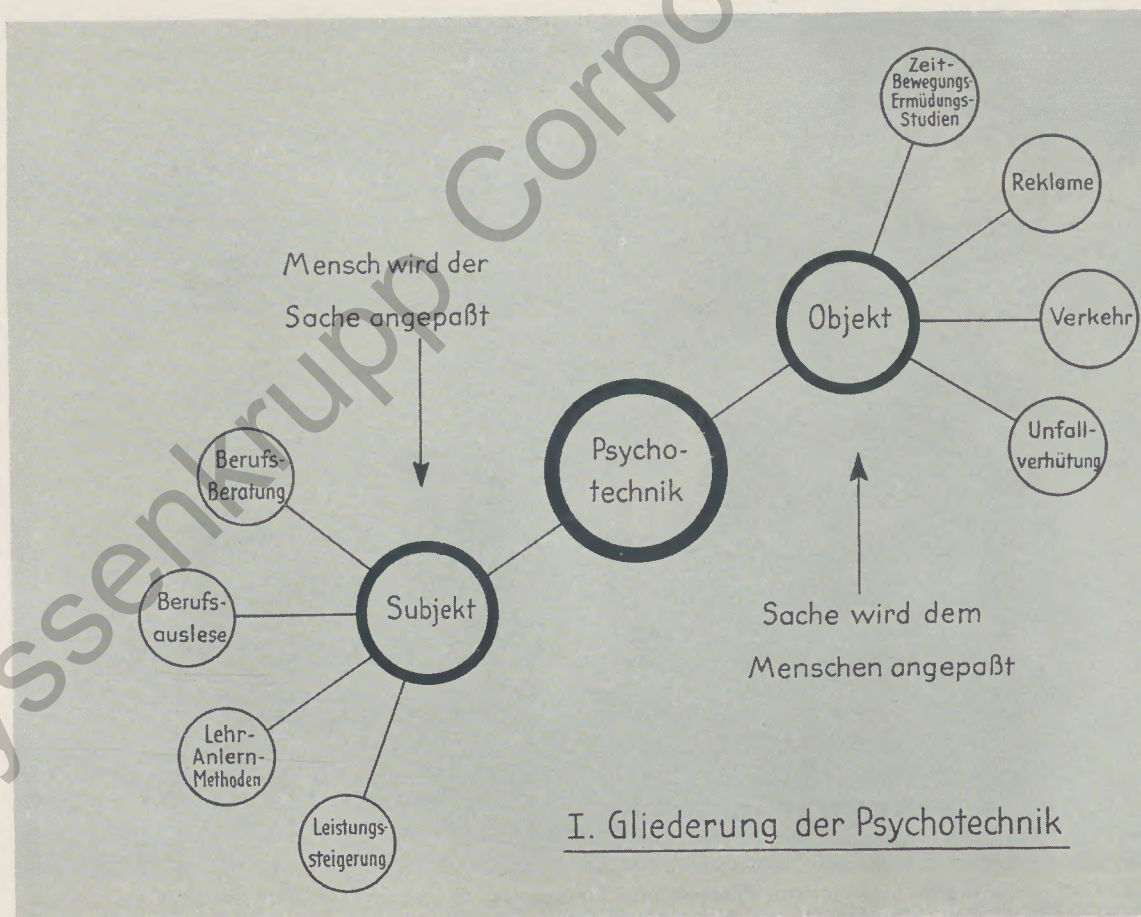


Abb. 1

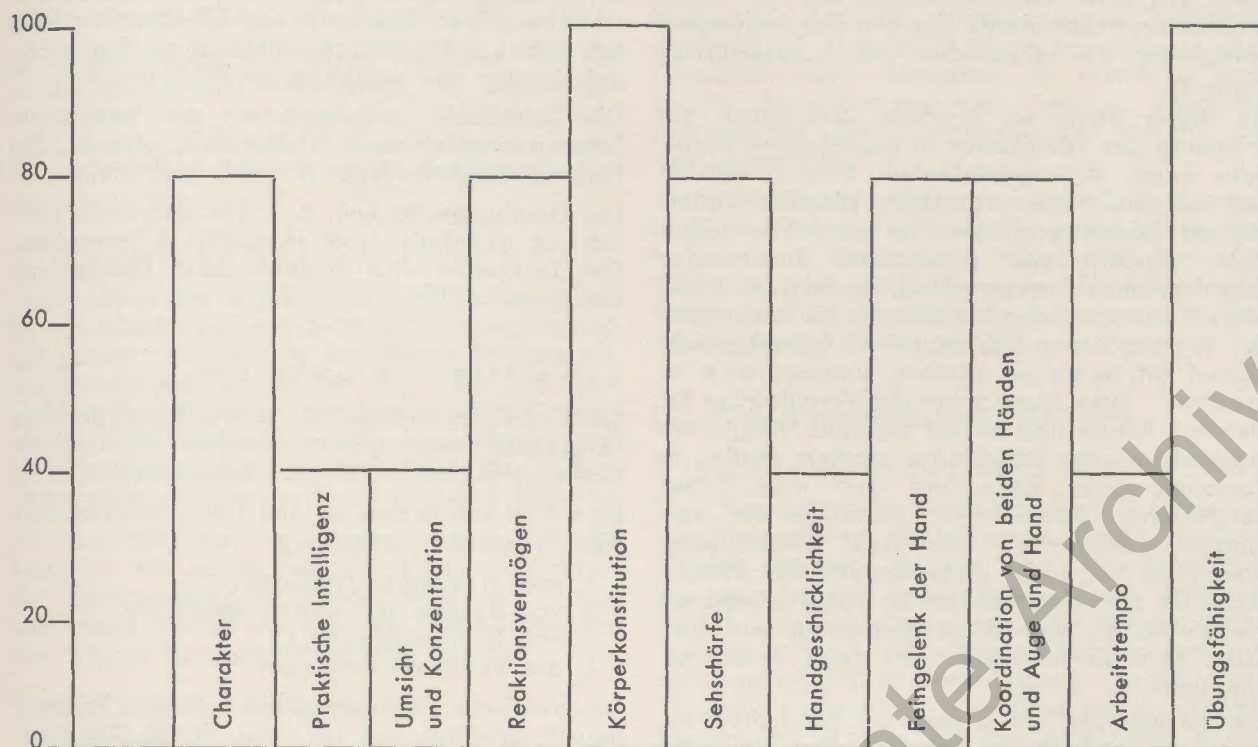


Abb. 2. Berufsprofil einer Revolver-Dreherin

II. Die Eignungsprüfung

Ein gut funktionierender Produktionsapparat verlangt Werkstoffe von immer gleichbleibender und bekannter Güte und Beschaffenheit. Zur Bearbeitung werden Werkzeuge und Maschinen von höchster Präzision und Leistung verwendet. Der Teil der menschlichen Tätigkeit als Anteil der Produktion wird wohl von der Kalkulation ermittelt; diese setzt aber immer eine mittlere Tüchtigkeit voraus. Eine Prüfung der Fähigkeiten von Arbeitern und Arbeiterinnen und Feststellung der Höhe der Veranlagung, ähnlich wie die Prüfung von Werkstoffen, Werkzeugen und Werkzeugmaschinen, ist bei dem wertvollsten Faktor der Produktion, dem Menschen, nötig, sonst operiert man gerade hier mit einer Zahl unbekannter Größe und schadet somit dem Unternehmen und der einzelnen Arbeitskraft, zusammengefaßt der Betriebsgemeinschaft.

Durch die Maschine hat eine Verschiebung der Inanspruchnahme der Fähigkeiten stattgefunden. Der Facharbeiter ist in vielen Fällen durch die Maschine ersetzt worden, die von angelernten oder ungelernten Leuten bedient wird. Wurden früher Handfertigkeit und Handgeschicklichkeit für eine von Hand herzustellende Arbeit vorausgesetzt, so übernimmt heute viel präziser und schneller die Maschine diese Arbeit, z. B.:

- | | |
|---|---------------------------|
| Schaben, tuschieren | — planschleifen |
| Gewindeschneiden auf der Drehbank | — Gewindeschleifen |
| Rundschleifen auf der Rundschleifmaschine | — spitzenloses Schleifen. |

Die menschliche Tätigkeit bewegt sich dabei in anderen Bahnen. Handfertigkeit und Handgeschicklichkeit sind teilweise überflüssig geworden, dafür wird „Kopfarbeit“ verlangt: Höchstes Verantwortungsgefühl, Umsicht und Konzentration, Reaktionsvermögen, Arbeitstempo. Wie werden diese Fähigkeiten ermittelt?

Durch Vornahme einer Eignungsprüfung vor der Einstellung aller ungelernten und anzulernenden Arbeiter und Arbeiterinnen.

Die Eignungsprüfung stellt die körperliche Eignung, die geistigen und beruflichen Fähigkeiten und charakterlichen Eigenschaften fest.

Bei eingehender Betrachtung der menschlichen Tätigkeit in den verschiedensten Berufen erkennt man bald für jeden Beruf charakteristische Arbeitsoperationen, die bestimmte Fähigkeiten voraussetzen. Bei der Prüfung werden jetzt keine Arbeiten für eine bestimmte Arbeitsoperation ausgeführt, sondern es wird eine Prüfung der Fähigkeiten vorgenommen, entweder durch Anfertigung von allgemeinverständlichen Arbeitsproben oder mit Hilfe von Apparaturen, zu deren Anfertigung oder Bedienung die verlangten Fähigkeiten in Anspruch genommen werden.

Man verlangt von solchen Testmethoden, daß sie einen möglichst hohen und breiten Symptomwert besitzen, für die Prüflinge keine Belästigung darstellen, die Aufstellung einer Rangreihe gestatten und für einen großen Personenkreis unter relativ vergleichbaren Bedingungen geeignet sind.

Die Eignung für einen Beruf läßt sich also nachweisen durch den Besitz der von ihm verlangten Fähigkeiten, der körperlichen und charakterlichen Eignung.

An dieser Stelle sei erwähnt, daß durch die Trennung der Fähigkeiten in geistige und berufliche keine Artverschiedenheit betont werden soll, die eine Wertung darstellt. Wertliche Unterschiede bestehen nämlich an und für sich nicht, sondern erst durch den Zusatz der charakterlichen Inanspruchnahme oder wie der Führer das so treffend definiert: „Es kommt bei der Wertschätzung des deutschen Arbeiters nicht darauf an, was er arbeitet, sondern wie er arbeitet.“ Jeder Mensch hat die Veranlagung für mehrere Berufe und besitzt mehrere Fähigkeiten in gleichem oder verschieden starkem Maße. In Konjunkturzeiten kann und muß man daher Berufsfremde übernehmen, wenn sie die verlangten Fähigkeiten aufweisen (Umschulung, Anlernung auf neuen Anlernberuf). Die Hauptsache ist, daß eine genügende Fähigkeitsanlage vorhanden ist, die Fähigkeitsschulung und faktische Kenntnisvermittlung muß dann im Betrieb einsetzen.

Die vorstehende Abb. 2 zeigt ein Berufsprofil für eine Revolver-Dreherin. Die Grundlinie zeigt die Anzahl und die Senkrechte die verlangte Mindesthöhe der Fähigkeiten. Die Berufsprofile bilden die Grundlage für die möglichst immer wieder unter gleichen Bedingungen stattfindenden Prüfungen.

1. Körperliche Eignung

Von körperlichen Mängeln ganz abgesehen, erfordern viele Berufe eine besondere körperliche Veranlagung. Für die Reinigung z. B. kann man keine dicken Frauen verwenden. Arbeiten, die im Stehen oder Laufen verrichtet werden, erfordern gesunde Beine und Füße. Die Arbeit in einem feuchten Raum läßt sich mit einer relativ größeren Lunge besser verrichten als mit einer kleinen. Leute mit großer Atmungstiefe sind leistungsfähiger, denn aus der Sauerstoff- und Nahrungsmittelaufnahme und der Erholungspause ergibt sich das physische Energiequantum. Man ordnet den Körper gesetzmäßig immer wiederkehrenden Typen zu, deren Leistungen je nach der Konstitution innerhalb ihrer Grenzen schwanken. In den seltensten Fällen werden reine Typen angetroffen. Der Durchschnitt wird durch Mischtypen oder schwach ausgeprägte Typen verkörpert.

Geprüft werden:

- Körperkonstitution,
- Gebrauch der Gliedmaßen (sehr wichtig bei der Eingliederung Verletzter und Schwerbeschädigter),
- Sehschärfe (Unfallgefahr!),
- Farbentüchtigkeit (sehr wichtig für unterschiedliche Werkstoffe),
- Reaktionsvermögen (s. Abschnitt II, 2),
- Hautbeschaffenheit,
- Tastgefühl.

Die Prüfung der Körperkonstitution ist oben beschrieben. Der Gebrauch der Gliedmaßen läßt sich prüfen durch Inaugenscheinnahme, Befragen, bei Händen und Armen durch Händedruck.

Die Sehschärfe stellt man mit der bekannten Sehschärfentafel nach Snellen fest, ebenso die Farbentüchtigkeit, ergänzt durch Farbtafeln.

Die Hautbeschaffenheit, d. h. Handschweiß, läßt sich roh ebenfalls durch Händedruck feststellen. Das Tastgefühl wird ermittelt durch Feststellung der Reizschwelle.

2. Geistige Fähigkeiten

Ohne Zweifel müssen für jeden Beruf geistige Fähigkeiten vorausgesetzt werden. In welchem Maße zeigt das betreffende Berufsprofil.

Man wird sich in den meisten Fällen beschränken können auf die Feststellung

1. von praktischer Intelligenz,
2. von Umsicht und Konzentration,
3. von Raumanschauung,
4. des Reaktionsvermögens.

Als praktische Intelligenzprobe sei der „Tannenbaum“ erwähnt, ein Lot, das durch Gewichtsvorstellung aus der Lotrechte gebracht wird und dann lotrecht einzustellen ist. Arbeitsproben, die zum Teil dazu gehören, sind im folgenden Absatz erwähnt.

Der Bobertag-Test, eine Frage und Antwortaufgabe, gibt sehr objektive Ergebnisse.

Umsicht und Konzentration lassen sich am Zahlenquadrat ermitteln. Es sind mit einem Zeigestock die Zahlen von 1 bis 25 zu suchen, zu zeigen und laut anzusagen. Diese Leistung, in etwa 30 Sekunden vollbracht, entspricht der Konzentrationsarbeit eines 100-m-Läufers.

2	39	33	20	38	4	41
17	47	26	48	9	10	22
45	8	14	16	35	12	30
34	29	31	1	27	49	44
23	5	19	25	15	7	37
36	40	13	42	32	11	24
46	6	21	3	18	43	28

Zahlenquadrat

Papierfaltproben und Ergänzungszeichen ergeben Aufschluß über Raumanschauung.

Zu jeder reproduzierenden Tätigkeit ist ein Reaktionsvermögen erforderlich, es vermindert außerdem die Unfallgefahr. Schnellaufende Maschinen erfordern hohe Reaktionsgeschwindigkeiten. Messen läßt sich die Reaktionsgeschwindigkeit mit der Falluhr.

3. Berufliche Fähigkeiten

Jeder Mann am rechten Platz. Gilt dieser Satz für die körperliche und geistige Veranlagung, so gilt er erst recht für die beruflichen Fähigkeiten. Die beruflichen Fähigkeiten sind aber nicht gesondert zu betrachten, sondern nur das harmonische Zusammenklingen der körperlichen und geistigen Veranlagung und der beruflichen Fähigkeiten ergeben erst die faktische Eignung.

Als rein berufliche Fähigkeiten wollen wir die Tätigkeit des Auges und der Hand betrachten, die Zusammenarbeit (Koordination) von Auge und Hand, soweit sie nicht als Sinnestüchtigkeit zum Kapitel körperliche Eignung gehören.

Geprüft werden Fähigkeiten, wie:

Augenmaß,
Feingelenk der Hand,
Treffsicherheit der Hand,
Handfertigkeit, Handgeschicklichkeit,
Koordination zwischen beiden Händen,
Arbeitstempo,
Übungsfähigkeit.

Das Augenmaß wird geprüft durch das Teilen von Strecken, Einstellen von Winkeln, Ordnen von verschiedenen Größen usw.

Das Feingelenk der Hand läßt sich prüfen durch Vergleichen von Drahtspannungen.

Die Treffsicherheit der Hand prüft man durch Ankörnproben.

Die Handfertigkeit zeigt sich bei einfachen Arbeitsproben aus Papier oder Draht, ebenso die Handgeschicklichkeit ergänzt durch Stempeln.

Die Koordination zwischen beiden Händen und den Augen prüft man mit dem Kreuzsuppert durch Nachzeichnen von Figuren.

Das Arbeitstempo läßt sich sehr zahlreich messen. Sehr klar und deutlich läßt es sich beim Stempeln von Quadraten feststellen. Man läßt mit einem Gummistempel $3 \times \frac{1}{2}$ Min. bis 1 Min. lang Karos stempeln. Dann zeigt sich klar das Anfangstempo, die Übungsfähigkeit und das Endtempo bei Fortsetzung der Probe. Die Güte wird getrennt beurteilt (s. Abschnitt III).

4. Charakterliche Eigenschaften

Die körperliche Eignung und der Besitz geistiger und beruflicher Fähigkeiten sind wertlos bei mangelhaften Charaktereigenschaften, wozu auch Arbeitsunwilligkeit gehört.

Kann man die Höhe der erstgenannten Fähigkeiten mit beinahe 100prozentiger Sicherheit ermitteln, so ist es sehr schwer, zuverlässig den Charakter eines Menschen zu ermitteln, weil exakte Feststellungen viel Zeit in Anspruch nehmen, die bei Industrieprüfungen fast nie zur Verfügung steht.

Geprüft werden Willigkeit, Ehrlichkeit, Persönlichkeitswerte und sittliches Verhalten durch Befragen und Beobachten. Wertvolle Hinweise erhält man durch Prüfung der Einstellung zur Volksgemeinschaft oder der Mitarbeit an Einrichtungen von Partei und Staat.

III. Die Auswertungsverfahren

1. Bewertung der Arbeitsproben

Das Auswerten der Arbeitsproben besteht aus zwei getrennten Operationen, dem Erkennen (Zählen, Messen, Wägen) und dem Bewerten. Die persönliche Beobachtung liegt zwischen beiden. Der Grundsatz eines guten Auswertungsverfahrens heißt: „Bewerte objektiv und mache dich von subjektiver Beeinflussung unabhängig.“ Objektiv auswertbar sind Tests durch Zählen, Messen und Wägen. Bei der persönlichen Beobachtung ist das Urteil meistens subjektiv gefärbt. Prüfverfahren, die nur eine subjektive Auswertung zulassen, sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

Während für das Erkennen keinerlei Erfahrungswerte vorhanden zu sein brauchen, muß man für die Bewertung Erfahrungswerte oder Standards besitzen. Die erhält man durch Aufstellung von Rangreihen aus möglichst viel Versuchen, mindestens 100. In solcher Rangreihe sind alle Werte von sehr gut bis ungenügend vorhanden. Bezeichnet man sehr gut mit 1, ungenügend mit 5, so verteilen sich die Noten nach Rupp, Betriebs-hütte, in Versuche v. H.:

Note	1	2	3	4	5
Versuche in v. H.	10	20	40	20	10

Es ist ratsam, bei der Prüfung von Fähigkeiten durch Arbeitsproben nur die Güte zu beurteilen und das Tempo unberücksichtigt zu lassen, um zu sehen, ob überhaupt eine Fähigkeitsanlage vorhanden ist. Das Arbeitstempo ist dann in einem besonderen Versuch, wo hervorragend nur das Tempo erfaßt wird, zu bewerten.

Ein praktisches Beispiel:

Um die Handfertigkeit festzustellen, wird das Drahtbiegen in einer Ebene vorgenommen. Die Arbeitsproben werden nur der Güte nach bewertet. In einem nächsten Versuch mit einem Karostempel in 3×1 Min. sind soviel Karos auf kariertes Papier zu stempeln, wie möglich sind. Durch einen Abzug von der Güte bei einer langen Zeit und durch Zuschlag zur Güte bei Anfertigung der Probe innerhalb einer kürzeren Zeit trägt man eine Unsicherheit in die Bewertung. Denn

mathematisch würde das letztere Verfahren gleichbedeutend sein mit einem Ausdruck:

$\frac{\text{Arbeit}}{\text{Zeit}}$ wobei für Arbeit in unserem Falle Güte

zu setzen wäre. Bei diesem Quotient ist es infolge des Divisors „Zeit“ möglich, bei einer geringen Güte, aber einer kurzen Zeit eine hohe Leistung zu erzielen und umgekehrt. Das widerspricht dem Begriff des Fähigkeitsnachweises, denn es ist nicht gleich, ob man eine durchschnittliche Handfertigungsgüte innerhalb einer durchschnittlichen Zeit erzielt, oder ob man eine schlechte Handfertigungsgüte innerhalb einer kürzesten Zeit besitzt. Im ersteren Fall ist man zu qualifizierter Handarbeit befähigt, im letzteren Falle nicht.

Diese Betrachtung möge genügen zur Klärung der Frage: Beurteilung der Fähigkeit als Leistung oder getrennte Erfassung der Güte und des Arbeitstempo.

2. Erfasst der Test die Fähigkeit?

Ehe man an die Bewährungsuntersuchung herangeht, bei der man auf die Mitarbeit der Werkstatt angewiesen ist, kann man die Testmethode von der Prüfstelle aus kontrollieren, ob der Test der geeignetste ist.

Hier soll der Begriff der Korrelation nach Stern definiert werden. Zwei Merkmale stehen dann in Korrelation, wenn bestimmte Varianten des einen, bestimmten Varianten des anderen mit einer gewissen Wahrscheinlichkeit zugeordnet sind.

Bei 100 und mehr unter stets gleichen Versuchsbedingungen vorliegenden Arbeitsproben (Tests), sind wie an anderer Stelle schon erwähnt, alle Werte von sehr gut bis ungenügend vorhanden.

Versuche in v. H.	10	20	40	20	10
Wertziffer	1	2	3	4	5

Ergibt jetzt eine Testmethode eine andere Zuordnung der Häufigkeiten zu den Wertziffern als die prozentische Verteilung der Ruppschen Rangreihe, so ist der Grad der Wahrscheinlichkeit des Zusammenhangs kleiner als 1. Er kann alle Werte von 0 bis 1 annehmen. Bei positivem Zusammenhang bewegen sich die Korrelationsgrade — der Grad der Wahrscheinlichkeit des Zusammenhangs — zwischen 0 bis +1, bei negativem Zusammenhang zwischen 0 bis —1.

IV. Die Erfolgskontrolle

Die Erfolgskontrolle soll Aufschluß geben über den Grad der Richtigkeit des Einstellungsurteils. Man kann da zwei Wege beschreiten, die Benutzung der statistischen Methode, das andere Mal durch Anfertigung von Probestücken.

Die statistische Methode geht so vor sich:

Nach drei- bis fünfwöchiger Tätigkeit des Neueingestellten im Betriebe gibt die Werkstatt, der Meister mit dem Betriebsingenieur, ein Urteil über den Anzulernenden ab. Erwünscht ist ein

Urteil über Pünktlichkeit, Fleiß, Arbeitsgüte, Arbeitstempo und Gesamturteil.

Um den Betrieb nicht zu belasten, genügen Beurteilungen in den Stufen sehr gut, brauchbar, nicht brauchbar.

Die Anfertigungen von Probestücken eignet sich nur für kleinere Gruppen mit absolut gleicher Arbeit. Sie ist mehr für den Schul- und Lehrbetrieb gedacht und besitzt mehr wissenschaftlichen Wert.

Vergleicht man die Einstellungs- mit den Bewährungsurteilen, hat man bei der statistischen Methode eine treffsichere Versagerkontrolle.

Bei 25 v. H. Versagern geht die Methodik der Prüfung noch in Ordnung. Der Verfasser kann aus seiner Praxis berichten von einer Übereinstimmung der Urteile von 97 v. H. oder 3 v. H. Versagern.

Dieses gute Ergebnis setzt aber einwandfreie Eignungsprüfungen voraus von 15 bis 20 Minuten Prüfdauer, einen Psychotechniker, geeignete Apparaturen und zweckentsprechende Räume. Diese Voraussetzungen werden nicht leicht zu erfüllen sein, wenn man bedenkt, daß die Arbeitskräfte größtenteils durch Besuche bei den Arbeitsämtern in Schnellprüfungen bis zu 8 Minuten Prüfdauer angeworben werden.

V. Lehr- und Anlern-Methoden

1. Systematische Schulung

Die Methode ist jedem bekannt, der durch irgendeine Schule gegangen ist. Erreicht wird durch sie neben der systematischen Kenntnisvermittlung in Form von Lehrgängen die Übung der intellektuellen Fähigkeiten und charakterlichen Eigenschaften. Die Methode führt, Begabung vorausgesetzt, sicher zum Ziel, dauert aber ihre Zeit und befähigt zu vielseitiger Beschäftigung. Als Beispiele seien erwähnt die Grundschule, der Umschulungskursus und die Facharbeiterlehre.

2. Das Anlernen

Das Anlernen, ebenso alt wie die Schulung, erfolgt „unsystematisch“. Durch Übung spezieller manueller Fertigkeiten an richtigen Arbeitsstücken werden die nötigen Kenntnisse beigebracht.

Diese Methode ist mit Erfolg anwendbar bei leichten Arbeiten gleicher Art und ruhigem Betrieb. Sie wird überall da angebracht sein, wo es an der nötigen Zeit für eine systematische Schulung und an geeigneten Räumen und Einrichtungen fehlt.

Eine verfeinerte Methode stellt das planmäßige Anlernen dar und liegt auf der Mitte beider oben beschriebenen Methoden. Z. B.: Vor dem achtwöchigen Anlernen einer Revolver-Dreherin wird ihr in einem Meß- und Zeichenkursus das Messen und Zeichnungslesen beigebracht. Die faktische Eignung für den Beruf wird beim Anlernen, weil nur bestimmte Handgriffe geübt werden, schneller erzielt als beim Schulen — ist aber nur für einseitige Beschäftigungen gedacht.

Auf alle Fälle macht die Ausbildung schnellere Fortschritte, wenn bei der Bezahlung das Leistungsprinzip angewendet und darüber Statistik geführt wird.

VI. Leistungssteigerung

Jede Maschine arbeitet mit einem kleineren Wirkungsgrad als 1. Von der menschlichen Arbeit wird man kein günstigeres Verhältnis erwarten dürfen. Uns soll es nicht darauf ankommen den Wirkungsgrad zu erhöhen, sondern nur eine günstigere Verwendung der menschlichen Kraft zu produktiver Tätigkeit zu erzielen. Die vorhandenen Möglichkeiten sollen optimal erschöpft werden. Die wirtschaftlichste Kraftabgabe dividiert durch die geeignetste Kraftaufnahme ergibt den optimalen Wirkungsgrad.

Zur ständigen Erneuerung seiner Kräfte muß sich der Mensch seelisch, geistig und körperlich erfrischen. Die Zeit des Tages muß so eingestellt sein, daß bei der täglichen Arbeitsleistung noch genügend Zeit zur Erneuerung der Kräfte außerhalb der Arbeitszeit vorhanden ist. Diese Zeit nutzbringend zur Kräfteerneuerung zu verwerten, ist Aufgabe des einzelnen, ja, er besitzt der Betriebs- und Volksgemeinschaft gegenüber sogar die Pflicht dazu. Durch Propaganda und Sozialpolitik kann man fördernd eingreifen, erwähnt seien KdF., Betriebssport, Wehrsport usw. Die Kräfteerneuerung und Erhaltung während der Arbeitszeit und Vermeidung schädlicher Ermüdung ist unser Gebiet. Durch Einlegung von Pausen zur rechten Zeit, Empfehlung von Getränken, wie z. B. Bohnenkaffee oder Tee, die beide anregend wirken, ohne die schädlichen Nebeneinwirkungen alkoholischer Getränke zu haben, kann man die Ermüdungserscheinungen hinausschieben. Vom Alkoholgenuß in jeder Form ist während der Arbeitszeit abzuraten. Die Untersuchungen von Kraepelin zeigen, daß die sensorischen und intellektuellen Vorgänge im Zentralnervensystem bei der Einnahme von Alkohol erschwert werden, die motorischen werden nur anfangs erhöht. Außerdem bilden Alkoholiker immer eine Unfallgefahr für den Betrieb.

Um Ermüdungsschäden und damit ein Sinken der Leistung zu vermeiden, ist eine rechtzeitig eintretende Pause am Platze. Heizung, Lüftung und Beleuchtung müssen der Tages- und Jahreszeit entsprechend abgestimmt sein, größte Beweglichkeit der verantwortlichen Stellen ist hier angebracht. Wenn es die Arbeit irgendwie gestattet, soll sie sitzend verrichtet werden. Die Sitzgelegenheiten müssen so beschaffen sein, daß die Blutzufuhr zu den unteren Extremitäten nicht erschwert wird, daß die Bauch- und Rückenmuskulatur entspannt ist, damit unnütze, statische Muskelarbeit vermieden wird. Ein Arbeitsrhythmus wirkt leistungssteigernd.

Gezeigt haben wir oben die physischen Voraussetzungen zur Leistungssteigerung. Parallel zu ihnen muß psychisch die Hebung der Lust und

Liebe zur Arbeit einsetzen. Dazu gehört mit ein gutes, vertrauensvolles Verhältnis zwischen Vorgesetzten und Mitarbeitern, eine ideale Betriebsgemeinschaft.

Bei vorkommenden Fehlern — bei menschlicher Arbeit ist mit einem bestimmten Prozentsatz von Fehlern zu rechnen — darf eine Rüge nicht zu persönlichen Schmähungen oder Beleidigungen ausarten. Ermahnungen anderer Art, schlimmstenfalls Drohung von Entlassung verfehlen nie ihren Zweck, töten aber nicht die Arbeitslust, verderben nicht den Charakter und bringen vor allen Dingen keine Aufregung in den Betrieb. Erregungszustände sind oft der Anlaß zu Fehlleistungen und Unfällen.

Die Vermeidung von Leerlauf, der eigentlich zur Objektpsychologie gehört, sei der Vollständigkeit halber erwähnt, weil die Vermeidung von Leerlauf kraftsparend wirkt.

Die Art des Arbeitens darf dem Arbeiter keinen Schaden zufügen, Schutz- und Sicherheitsmaßnahmen müssen getroffen werden, um Unfälle und Berufskrankheiten zu verhüten. Fortgesetzte Untersuchungen auf Berufskrankheiten verhüten Arbeitsaussetzung und Invalidität.

Über Sport während der Arbeitszeit wäre noch zu bemerken, daß es empfehlenswert ist, nach der Methode R. W. Schulze — Arbeitstherapie — während der Arbeitszeit ab und zu ein paar Übungen zur Korrektur der Körperhaltung vorzunehmen. Diese Übungen sollen nicht werkstattweise in einem Turnsaal vorgenommen werden. Dadurch entstehen Zeitverluste, auch würden die Übungen bald als Zwang und damit als lästig erscheinen. Zwanglos müssen die Übungen von einzelnen vorgenommen werden. Durch Aushang in den Werkstätten sind entsprechende Übungen zu empfehlen. Man denke nicht, daß diese individuelle Ausführung der Übungen etwas Neues sei, instinktiv wird sie schon lange von Schwerarbeitern und Arbeitern, die in gekrümmter Körperhaltung arbeiten müssen, ausgeführt. Sie „räkeln“ sich, um ihre Körperhaltung zu korrigieren. Ein ästhetischer Anblick ist es nicht, dieses Räkeln hat aber auch nichts mit Faulheit oder Bequemlichkeit zu tun. Es ist eine Abwehrbewegung gegen Ermüdungserscheinungen, hervorgerufen einesteils durch die produktive Tätigkeit, andernteils durch Aufbringen statischer Arbeit, die nicht immer vermieden werden kann, nach Möglichkeit aber ausgeschaltet werden sollte, um den Zeitpunkt der Ermüdung recht weit hinauszuschieben.

VII. Schlußbetrachtung

Der Zweck des Aufsatzes ist erreicht, wenn bei den Arbeitskameraden, die aktiv und passiv am letzten Arbeitseinsatz beteiligt sind, das Verständnis für alle im Zusammenhang damit auftretenden Fragen geweckt wird.

Vom Werk aus ist alles geschehen, es wird methodisch gearbeitet. HFM. hat damit wieder einen Beitrag zur Arbeitsschlacht geleistet.



Geländewagen werden gefilmt!

H. Vonndorf

Der Diesel- und der Vergaserwagen eröffnen die Vorführungen mit einer Steilauffahrt

Nur ein kleiner Kreis von Arbeitskameraden wird Gelegenheit haben, die geländegängigen Lastkraftwagen unseres Werkes im praktischen Betrieb draußen kennenzulernen. Für alle sei deshalb im folgenden eine Schilderung von Filmaufnahmen gegeben, deren Durchführung der

Werbeabteilung unseres Werkes oblag. Für die Aufnahmen war ein Berliner Kameramann, ein Fachmann auf seinem Gebiet, verpflichtet worden. Gewicht auf Gewicht stapelte sich im Ballastaufbau der Geländefahrgestelle, bis 4000 kg Belastung erreicht waren, eine Belastung, die den später im täglichen Betrieb üblichen Beanspruchungen entspricht. Erstes Ziel des Tages, der mit gutem Wetter unser Vorhaben begünstigte, war das von den Einfahrern „Sauloch“ genannte Sumpfgelände bei Calden an der Straße Kassel—Warburg. Nach kurzer Besichtigung des Geländes und Festlegung der Aufnahmefolge traten die Wagen, von erfahrenen Geländefahrern gesteuert, in Tätigkeit. Sie kletterten in flotter Fahrt einen Steilhang empor, durchfuhren mit Schwung einen „Sprengtrichter“, d. h. eine starke Bodenvertiefung, und bezwangen die Anhöhe. Die Filmkamera verfolgte den Vorgang und hielt das große Steigvermögen des Wagens, das 40 % übersteigt, im Bilde fest. — Der Aufnahmestandpunkt wurde an eine sumpfige Wasserdurchfahrt verlegt. An dieser Stelle sollte der Geländewagen seine „Waffähigkeit“, das ist die größtmögliche Eintauchtiefe in Wasser, ohne Unterbrechung der Fahrt, unter Beweis stellen. Der Leiter unserer Einfahrabteilung erteilte die letzten Anweisungen, und in rascher Fahrt näherten sich



Links: Der „Schlachtplan“ wird entworfen. Von links nach rechts: Dr. Düesberg, Kameramann Walter Fuchs und der Leiter der Einfahrabteilung, H. Walper.

zwei Wagen, der eine mit einem Diesel-, der andere mit einem Vergasermotor, beide je 100 PS, ausgerüstet. Ohne Verzögerung des Tempos tauchte der erste Wagen in das von Sumpfpflanzen durchwucherte Schlammloch, warf mit mächtiger Bugwelle Wassermassen zur Seite und kletterte wie ein Seeungeheuer, unter dem Kühler mit Algen und Schlinggewächsen behangen, aus diesem kühlen Bade wieder heraus. Dreck spritzte auf, so daß sich unser ebenfalls eifrig bei der Arbeit befindliche Werkphotograph in Sicherheit bringen mußte. Schon wiederholte sich das gleiche Bild mit dem zweiten Wagen. Wir sahen, daß eine solche Wasser- und Schlammdurchfahrt, soweit der Wasserstand geeignet und ein einigermaßen fester Grund vorhanden ist, unseren Geländewagen keine ernstlichen Schwierigkeiten bereitet. Sollte jedoch wirklich einmal der Wagen in zu lockerem Gelände steckenbleiben, so steht ihm zur Fortbewegung aus eigener Kraft auch noch eine besondere Spillvorrichtung zur Verfügung. Ein langes Stahlseil wird auf festem Boden, z. B. an einem Baum, einem stehenden Wagen oder dergleichen verankert und in einigen Windungen um die vom Getriebe bewegte „Spilltrommel“ gelegt. Der eigene Motor zieht nun mittels der Trommel den Wagen am Seil entlang vorwärts. Ein weiteres Hilfsmittel zur Fortbewegung auf lockerem Gelände stellen die sogenannten Gleis- und Raupenketten dar, die auf die hinteren Radpaare aufgelegt werden und mit ihrer breiten Auflagefläche die Bezwingung der Hindernisse ermöglichen.

Der Nachmittag des Tages führte uns in das stark hügelige und zerklüftete Gelände in der Nähe von Friedrichsbrück, das der Tummelplatz unserer Einfahrer ist. Hier zeigte sich an Steilhängen, langen Steigungen und auf unwegsamen „Wegen“, was im Henschel-Geländewagen steckt. In einer kurzen Pause hatten wir Gelegenheit, von den Geländefahrern einiges über ihre Fahrtechnik zu hören. Das Geländefahren ist nicht eine Angelegenheit des wildverwegenen Darauflosbrausens, sondern erfordert zur Schonung des Fahrzeugs sehr viel Verständnis und Erfahrung. Man kann kurz und

Von oben nach unten:

Die Steigung des Steilhanges wird gemessen

In flotter Fahrt durchfährt der Geländewagen Schlamm und Sumpf

Tiefend und mit Sumpf- und Schlinggewächsen behangen, klettert der Wagen wieder auf festen Boden

Starke Bodenunebenheiten zwingen die Achsen zu weiter Verschränkung



Rechts: In engem Bogen schwenkt der Wagen in eine weite Grube und setzt zur Bezwingung eines Steilhanges an, von der Filmkamera aufmerksam verfolgt

Unten: Der Steilhang ist genommen

kennzeichnend sagen: „Köpfchen“. Die Geländeschwierigkeiten werden überlistet, und die Kraft des Motors wohlüberlegt an der richtigen Stelle eingesetzt. Nichts ist irriger als die Meinung, jeder Wagenfahrer könne nun auch einen Geländewagen unter Erzielung einer langen Lebensdauer und stetiger Betriebssicherheit fahren. An erster Stelle steht der Grundsatz: Höchstleistung unter größtmöglicher Schonung des Materials. — Nach weiteren Belehrungen über Gasgeben, Lenken, Schalten und Bremsen im richtigen Augenblick, Beachtung der Bodenfreiheit, Wendigkeit und Motorleistung in den verschiedenen Gebirgsgängen und Geschwindigkeiten, den richtigen Luftdruck der Reifen und die Belastungsverhältnisse in verschiedenen Lagen, begannen die Vorführungen für den zweiten Teil des Filmes. Die Wagen hatten eine lange Steigung des von Baum und Strauch entblößten Geländes zu befahren. Scheinbar mühelos näherten sie sich, ein Bild geschlossener, ruhiger Kraft. Auf der Höhe stellte ein zerfahrener und ungleichmäßig zerklüfteter Weg hohe Aufgaben an Fahrkunst und Federung. Weit verschränkten sich die Achsen zueinander, von kräftigen Federpaketen geführt

und gehalten. Auf und ab tanzten die Räder, Rahmen und Aufbau folgten langsam und ausgeglichen in geringem Maße den Neigungen. Es schien, als saugten sich die Räder in alle Bodenunebenheiten hinein, es war ein sehr lebendiges Bild, die Federarbeit zu beobachten. Zum Schluß wurde eine weite Grube mit lockerem Boden und Steilhang bewältigt.

Ohne die geringste Störung verliefen die Vorführungen, dazu bestimmt, im Film festgehalten, den Besuchern und Gästen unseres Werkes die Leistungsfähigkeit des geländegängigen Henschel-Lastkraftwagens zu zeigen. Im Gleichmaß eines Uhrwerkes liefen die Motoren, als die Wagen zum Abschluß auf uns zubrausten und seitab schwenkten.



Aufgabe und Ziel des Deutschen Volksbildungswerkes

Viele Arbeitskameraden und Arbeitskameradinnen haben in den vergangenen Jahren die Leistungen der Deutschen Arbeitsfront und deren Unterorganisation, der NSG. „Kraft durch Freude“, sei es nun durch Reisen, Theater- und Veranstaltungsbesuche oder aber etwa durch Belegen eines Fortbildungskurses in Anspruch genommen.

Und doch wird so manch einem unter uns auch heute noch nicht die schier unerschöpfliche Fülle der Möglichkeiten, sich mit Hilfe der Einrichtungen der DAF- und KdF.-Organisationen weiterzubilden, zu erholen, um somit neue Fähigkeiten und neue Kräfte für die Alltagsarbeit zu erlangen, so recht klar geworden sein.

Um diesem tatsächlichen Mangel abzuhelpen, wollen wir von Zeit zu Zeit unsere Werkzeitschrift zum Mittler von Aufgaben und Zielen verschiedener Abteilungen der DAF.-Gauverwaltung sowie der KdF.-Gaudiendienststelle machen, um den Angehörigen unserer Betriebsgemeinschaft weitestgehend Einblick in deren Arbeiten zu geben.

Denn je größer das allseitige Verständnis für die Aufgaben und Ziele der Organisation der Schaffenden ist, desto eher wird der einzelne in dieser Gemeinschaft sich in allen Möglichkeiten auskennen und in die Lage versetzt sein, sich das für sein Fortkommen Nützliche sowie das für seine Erholung und Erbauung Notwendige in geeigneter Form zugänglich zu machen.

Es besteht hierbei durchaus die Möglichkeit, wenn diese Berichte in Zukunft ein großes Echo finden, sie weiterhin auszubauen und dem besonderen Interesse entsprechend zu erweitern und zu vervollkommen.

Die Schriftleitung

Das Deutsche Volksbildungswerk wurde am 10. Juni 1936 als Amt in die NSG. „Kraft durch Freude“ eingegliedert. Das neue Amt stellte die Zusammenfassung der Aufgaben der bis dahin getrennt bestehenden „Hauptstelle für Volksbildung“ im Hauptschulungsamt der NSDAP. und der DAF. sowie des „Amtes für Schulung und Volksbildung“ in der NSG. „Kraft durch Freude“ dar.

Es war nach der Eingliederung dieses Amtes zunächst notwendig, eine klare Abgrenzung seiner Arbeitsgebiete zu den Ämtern mit ähnlich gelagerten Aufgaben, so vor allem dem „Amt für Berufserziehung und Berufsführung“, vorzunehmen.

Auf Grund einer gegenseitigen Vereinbarung übernahm das Deutsche Volksbildungswerk die Durchführung von Kursen und Arbeitsgemeinschaften, die der Vermittlung einer zusätzlichen Allgemeinbildung dienen, während dem „Amt für Berufserziehung und Betriebsführung“ alle Kurse übertragen wurden, die betont fachlichen Charakter haben.

Ein ähnliches Übereinkommen wurde mit dem Amt „Feierabend“ getroffen. Dem Amt „Feierabend“ fällt hiernach die mehr abstrakte Darbietung der Werke deutscher Kultur in Konzert, Oper und Ausstellung zu; das Deutsche Volksbildungswerk übernimmt dafür sämtliche Arbeitsgebiete innerhalb der NSG. „Kraft durch Freude“, die als ausgesprochen volksbildend anzusehen sind, z. B. den Führungsdienst, Photo- und Schachkurse und die Einrichtung und Betreuung von Büchereien und Feierabendheimen und Arbeitslagern.

Der Auftrag des Deutschen Volksbildungswerkes beschränkt sich nicht in der Vermittlung einer formalen Wissensbildung. Vor Beginn seiner praktischen Arbeit steht das Erlebnis und die Formulierung eines neuen Bildungsbegriffes. Auf der Volksbildungsstätte wird nicht

mehr das verstaubte Wissen alter professoraler Eigenbrötler an ebenso verstaubte Hörer weitergegeben. Nein! Wir wenden uns an den Menschen unserer Zeit, wie er tätig und schaffend im Leben steht, und versuchen, seinen geistigen und bildungsmäßigen Forderungen an die Zeit gerecht zu werden, ebenso wie wir ihm die Forderungen mitteilen, die die Zeit an ihn stellt.

Der Volksbildung in unserem Sinn geht es um den Einbau des Menschen in die Gegebenheiten seiner Umwelt, seiner Zeit, seiner Heimat, seines Volkes und seiner eigenen blutsmäßigen Bedingtheit.

Ein aktueller Vortragsdienst zeigt allmonatlich einen Lebensausschnitt auf, der in der gegenwärtigen politischen, kulturellen oder wirtschaftlichen Situation des Volkes oder der Welt besonders hervorsticht und allgemeines Interesse findet.

Zu einer weltpolitischen Tagesschau werden von einem berufenen Fachmann in regelmäßigen Zeitabschnitten die neuesten Ereignisse der Weltpolitik in ihren tieferen Ursachen und Zusammenhängen aufgezeigt und durchgesprochen.

Darüber hinaus gilt es, den Volksgenossen zur Vertiefung seiner völkischen Verantwortung tief und bewußt in die Lebensbedingungen seines Volkes hineinzustellen. In laufenden Arbeitsgemeinschaften über Weltanschauung, Geschichte, Rassenkunde usw. bringen wir ihn in Verbindung mit dem Pulsschlag des völkischen Lebens, der nicht zu ihm dringt, solange er ohne Tiefenverwurzelung nur an der Oberfläche des völkischen Lebensorganismus treibt.

Der eigentlichen Freizeitgestaltung dient die Durchführung von Photo- und Schachkursen. Als neueres Gemeinschaftsspiel haben wir „Go“, das große japanische Nationalspiel, in diesen Aufgabenkreis aufgenommen und hoffen, ihm viele Anhänger zu gewinnen.

Der Führer hat einmal gesagt: „Wir können uns keinen Aufstieg des deutschen Volkes denken, wenn nicht wiederersteht auch die deutsche Kultur und vor allem die deutsche Kunst.“ Dieser Wiederaufstieg der deutschen Kultur kann sich aber nur vollziehen, wenn die Gemeinschaft sich als ihr Träger fühlt.

Um hier wirklich grundsätzliche Aufbauarbeit zu leisten, wird es nicht genügen, irgendwelche theoretischen Vorstandesunterweisungen über Sinn und Zweck der Kultur und ihrer einzelnen Ausdrucksformen zu geben.

Nicht allein Wissen gilt es zu vermitteln, sondern den praktischen Arbeitseinsatz in der Wiederbetätigung der selbstschöpferischen Kräfte des deutschen Volksgenossen zu bewirken. Daraus wird sich sehr bald ein stärkeres, unmittelbares Verhältnis der Menschen zur Kunst ergeben, als das theoretische Unterweisungen je vermögen. Nicht reden über die Dinge, sondern Erziehung zur Ehrfurcht vor dem Werk, das ist die Aufgabe! Durch Betätigung der eigenen Gestaltungsfähigkeit sollen die Volksgenossen Zugang gewinnen zu den Hochformen künstlerischer Gestaltung! „Nur wer selbst gestaltet, kann Gestaltetes verstehen.“ (Schiller.)

So ermöglichen wir dem Volksgenossen in vielen Arbeitskreisen die Betätigung und Ausbildung seiner eigenen schöpferischen Kräfte. Wir geben ihm Gelegenheit zur Erlernung von Instrumenten aller Art; wir regen ihn an zur eigenen Gestaltung in Form und Farbe. In einem Laienspielkreis entwickeln wir die natürliche Spiellust des Menschen zur eigenen schöpferischen Ausdrucksgestaltung. Volksbildung wird so zum Sprachrohr der Zeit, dabei den Forderungen des Tages ebenso dienend, wie denen des ewigen Volkes. Sie wird zu einer hohen nationalen Aufgabe.

Sorgen wir zu unserem Teil dafür, daß nicht nur ein Reich besteht, das in den Fundamenten eines Staates ruht, sondern ein Reich der deutschen Seele, erbaut und getragen von der Gemeinschaft eines starken und selbstbewußten Volkes!

Schwarzes Brett

Der Betriebsführer Kassel

Urlaub. Es besteht Veranlassung darauf hinzuweisen, daß es für unsere Firma nicht tragbar ist, daß zu irgendwelchen Zwecken erteilter Urlaub ohne vorherige Genehmigung der Firma überschritten wird. Auch in Fällen, in denen auf Veranlassung von Partei oder ihren Gliederungen, Behörden usw. eine Urlaubsverlängerung angefordert wird, erwarte ich, daß die Genehmigung vorher, notfalls telegraphisch, nachgesucht wird.

Obwohl ich weiß, daß das einzelne Gefolgschaftsmitglied in ein oder anderen Falle in seinen Entschlüssen nicht frei ist, muß ich darauf hinweisen, daß die uns gestellten Aufgaben derart sind, daß eigenmächtiges Eingreifen, das unter Umständen die von uns getroffenen Dispositionen umwirft, auf jeden Fall vermieden werden muß.

In Zukunft sehe ich mich gezwungen, in Fällen des Zuwiderhandelns einzuschreiten.

Kassel, den 10. Oktober 1938.

Der stellv. Betriebsführer: gez. Dr. Hinz.

Das Direktorium Kassel

Leistungsprämien. In der 13. Löhnung, d. h. für den Monat Juni, wurde in den Werkstätten vom Werk Rothenditmolde und in der Gießerei erstmalig eine Leistungsprämie für die Lohnempfänger bezahlt. In der 15. Löhnung (für Monat Juli) wurde diese Prämie auch in den übrigen Werkstätten erstmalig ausbezahlt.

I.

Wesen der Leistungsprämie:

Dem Akkordarbeiter war es in den letzten Jahren möglich, durch die Steigerung unserer Produktion, durch die Erhöhung der Stückzahlen und durch das Anspannen seiner Arbeitskraft seinen Verdienst wesentlich zu erhöhen. Bei den Lohnempfängern war eine ähnliche Steigerung des Verdienstes nicht möglich, weil sie unabhängig von der Produktionssteigerung fest besoldet sind. Die Leistungsprämie soll durch indirekte Beteiligung der Lohnempfänger am Umsatz und hiermit auch an der Produktionssteigerung eine höhere Verdienstmöglichkeit schaffen. Die Leistungsprämie ist demnach genau wie der Umsatz und wie die volle Leistung der betreffenden Werkstatt keine feste Summe, sondern eine veränderliche Größe nach unten oder oben. Die Lohnempfänger in den Betriebsabteilungen sind bei richtigem Einsatz produktionsfördernd. So haben z. B. Reparaturschlosser, Werkzeugmacher, Kranführer, Ofenheizer, Transportarbeiter usw. erheblichen Einfluß auf den schnellen Ablauf der Betriebsaufgaben und können bei richtigem Einsatz zu gesteigerter Produktion beitragen. Alle diese Berufsgruppen sollen mithelfen, die großen Aufgaben, die an uns gestellt sind, zu erfüllen und erhalten als Anerkennung für die Lieferleistung ihrer Werkstatt in dem betreffenden Monat die Leistungsprämie.

II.

Die Leistungsprämie wird an diejenigen Lohnempfänger ausbezahlt, die unmittelbar produktionsfördernd sind. Die Prämie erhalten nur Lohnempfänger, welche mindestens 80% Lohnarbeit und höchstens bis zu 20% im Akkord bezahlte Arbeit verrichtet haben. Die bisherigen Sonderzulagen fallen bei Bezahlung der höheren Leistungsprämie fort. Grobe Verstöße gegen die Betriebsordnung haben den Verlust der Leistungsprämie zur Folge.

III.

Die Höhe der zur Auszahlung gelangenden Leistungsprämie pro Monat ist von verschiedenen Wertungsfaktoren abhängig. Sie soll ein Anreiz sein:

1. für die Leistungssteigerung der betreffenden Werkstatt. Die Leistung der Werkstätten wird nach Tonnen (an brauchbarer Lieferung) gewertet.
2. für die Geringhaltung der Hilfskräfte. Die Tonnenprämie wird als Gesamtsumme für die betreffende Werkstatt errechnet. Bei zahlreichen Hilfskräften wird der Anteil für den einzelnen demnach geringer als bei weniger Hilfskräften.
3. für die Geringhaltung des Ausschusses. Die Kontrolleure haben ebenfalls Anteil als produktionsfördernd an der Leistungsprämie. Durch rechtzeitige und richtige Kontrolle kann der Ausschuß wesentlich vermindert und damit die Leistung der Werkstatt gesteigert werden.
4. zur termingemäßen Gesamtlieferung. Es soll damit vermieden werden, daß zur Erreichung größerer Gewichtsleistungen die kleineren Zubehöre in der Lieferung vernachlässigt werden.
5. zur Sauberkeit und Ordnung der Werkstatträume. Daß bei größerer Sauberkeit und Ordnung die Werkstätten leistungsfähiger sind, ist bekannt.
6. zur Instandhaltung der Einrichtung, Maschinen und Werkzeuge. Ebenso ist bekannt, daß auch geschontes Werkzeug, gut gepflegte Maschinen leistungssteigernd sind.
7. zum Gemeinschaftsgeist und zur Diszipliniertheit.

Die hohen Anforderungen, die die Produktion an den einzelnen stellt, können nur erfüllt werden, wenn Kameradschaft, Disziplin, Zusammengehörigkeitsgefühl gepflegt werden. Die Leistungsprämie ist deshalb nicht für den einzelnen errechnet, sondern errechnet sich für die ganze Abteilung als Gesamtsumme. Diese Gesamtsumme wird auf den einzelnen gleichmäßig verteilt.

IV.

Nach den Punkten 1 bis 7 wird jede Werkstatt durch eine Kommission gewertet, bestehend aus

1. dem Betriebsdirektor,
2. dem Betriebsobmann,
3. einem Ober-Ingenieur des Betriebes,
4. einem Meister des Betriebes und
5. einem Vertrauensratsmitglied.

Dabei ist bei der letzten Auszahlung der Leistungsprämie von der Annahme ausgegangen worden, daß die Betriebsabteilungen 70%ig den Anforderungen der Punkte 1 bis 7 zur Zeit genügen, d. h. die bisher bezahlte Leistungsprämie ist nur 70% der erreichbaren Prämie. Durch Erfüllung der Anforderungen der Punkte 1 bis 7 ist eine Steigerung der Prämie um weitere 30% möglich. Die ausgehend von 0,7, 0,8, 0,9 und 1,0, d. h. bei dem Wertfaktor 1,0 sind die Punkte 1 bis 7 in der betreffenden Betriebsabteilung 100%ig erfüllt.

V.

Die Auszahlung der Leistungsprämie geschieht nur einmal im Monat, und zwar jeweils in der ersten Löhnung für den Vormonat. Die Bezahlung im Tarif erfolgt wie bisher. Die Verdienstsparnisse, die im Tarif vorgesehen sind durch Leistungszulagen und Qualitätszulagen, bleiben bestehen und ermöglichen eine verschiedene Bezahlung je nach Arbeitsleistung des einzelnen.

Die Leistungsprämie wird nicht bezahlt:

1. wenn der Lohnempfänger weniger als 80 % im Zeitlohn beschäftigt ist,
2. bei groben Verstößen gegen die Betriebsordnung,
3. wenn die Punkte 1 bis 7, Abs. III, in der betreffenden Werkstatt nicht mindestens 70 %ig erfüllt werden,
4. bei ungenügender Arbeitsleistung des einzelnen,
5. bei Krankheit,
6. an Wochenlöhner und Jugendliche.

Die Leistungsprämie bietet demnach die Möglichkeit, die Verdienstspanne zwischen den Akkordarbeitern und den Lohnempfängern zu überbrücken. Wir hoffen, daß durch die indirekte Beteiligung am Umsatz unsere Gefolgschaftsmitglieder freudig mithelfen, die uns gestellten Aufgaben in der Produktion zu erfüllen.

Kassel, den 23. September 1938.

gez. Dr. Hinz. gez. ppa. Cambeis.

Außendienst. Herr Ober-Ingenieur Ruge wird ab 1. Oktober 1938 für den Bereich des Kraftwagenbaues der Firma Henschel für den Außendienst beschäftigt; insbesondere obliegt ihm die technische und kaufmännische Vertretung der Firma gegenüber Behörden, Verbänden und Organisationen, in engstem Einvernehmen mit der Leitung der technischen und kaufmännischen Kraftwagenabteilung.

Kassel, den 1. Oktober 1938.

gez. Dr. Rothe. gez. Dr. Hinz.

Versetzungen. Gefolgschaftsmitglieder und Kraftfahrzeuge, die dienstlich oder aus anderen Gründen nach anderen Orten zeitweise oder für ständig versetzt werden, sind der Wirtschaftsabteilung zu melden.

Bei Versäumnis dieser Meldung treten persönliche und den Betrieb treffende Benachteiligungen ein.

Kassel, den 5. Oktober 1938.

gez. Dr. Hinz. gez. ppa. Dr. Albrecht.

Der Betriebsführer Berlin

Berufsschulpflichtige Jugendliche. Dauernde Beanstandungen und wiederholte Strafandrohungen seitens der Berliner Berufsschulen geben mir Veranlassung, im nachfolgenden nochmals auf einige streng einzuhaltende Berufsschulbestimmungen hinzuweisen.

1. Die Abteilungen sind verpflichtet, den Jugendlichen die zum Besuch der Berufsschule nötige freie Zeit zu gewähren und sie zum pünktlichen und regelmäßigen Schulbesuch anzuhalten.
2. Die Abteilungen haben, wenn ein Berufsschulpflichtiger durch Krankheit am Besuch des Unterrichts verhindert ist, umgehend der Abteilung AA/I (Apparat 266) hiervon Kenntnis zu geben, damit die Schule entsprechend benachrichtigt werden kann. Beim Wiedereintritt in die Schule hat der Schüler eine schriftliche Bescheinigung der Firma über die Dauer der Krankheit beizubringen.
3. Berufsschulpflichtige dürfen ohne vorhergehende Entschuldigung bei der betreffenden Berufsschule oder ohne seitens letzterer erteilte Genehmigung auch in dringenden Fällen nicht eigenmächtig vom Besuch des Unterrichts zurückgehalten werden.
4. Nach den Bestimmungen des Reichserziehungsministers ist für Berufsschulpflichtige vor Antritt ihres Betriebsurlaubs auch Urlaub bei der Schule über Abteilung AA/I nachzusehen. Der Urlaub wird nur dann verweigert, wenn sich aus Schulbesuch, Führung und Leistung des Schülers erhebliche Bedenken ergeben.

Die Abteilungsleiter haben entsprechende Vorkehrungen zu treffen, daß die ordnungsmäßige Ausführung vorgenannter Bestimmungen gewährleistet ist.

Schönefeld, den 20. September 1938.

gez. Hormel.

Werkluftschutz. Wer hat sich während der Spannung der vergangenen Wochen nicht mit der Frage „Luftschutz“ befaßt, — und was folgern wir?

- a) Dank an alle, die an dem Auf- und Ausbau des Werkluftschutzes mitarbeiteten,
- b) Verpflichtung für die, die noch nicht zur Ausbildung aufgerufen wurden.

Schönefeld, den 3. Oktober 1938.

gez. Hormel.

Pauschalauslösung bei längerer Außentätigkeit.

Ist beim Antritt einer Dienst- bzw. Montagereise eine Abwesenheit über 8 Wochen am gleichen Orte vorauszu sehen, so wird statt der täglichen Auslösung an Gehalts- und Lohnempfänger eine monatliche Pauschalauslösung gezahlt, und zwar

für Verheiratete RM. 150,—,
für Ledige RM. 100,—.

Für den Fall, daß eine längere Außentätigkeit nicht vor auszusehen war, die Dienstreise sich jedoch auf eine Tätigkeit am gleichen Orte über 8 Wochen hinaus erstreckt und noch mindestens 4 Wochen dauern wird, werden nach Ablauf von 8 Wochen statt der täglichen Auslösungssätze nur noch die vorgenannten monatlichen Pauschalsätze gezahlt.

Verheiratete haben unbeschadet ihres gesetzlichen Urlaubsanspruches das Recht, viermal im Jahre zu ihrer Familie zu fahren. Hierzu sind nach Möglichkeit die Feiertage zu benutzen. Für Hin- und Rückfahrt wird das Fahrgeld ersetzt, und für die Reisetage die Auslösung gezahlt.

Schönefeld, den 18. Oktober 1938.

gez. Hormel.

Trink- und Gebrauchswasser. Die jährliche Untersuchung des Leitungswassers im Werk Schönefeld ist am 5. Oktober 1938 durch Herrn Prof. Dr. Kröhnke, Berlin-Schlachtensee, vorgenommen worden. In diesem Bericht heißt es wörtlich:

„Nach diesen analytischen Befunden ist das Wasser der drei Wasserstationen, wie auch das Leitungswasser, als solches für Trink- und Hausgebrauchszwecke durchaus geeignet. Die Wässer sind klar und farblos, von mittlerer Härte, technisch eisenfrei . . . Vor allen Dingen sind nach den erhaltenen Untersuchungsergebnissen irgendwelche hygienischen Bedenken gegen die Verwendung der Wässer zu Trink- und Hausgebrauchszwecken nicht zu erheben, denn die Wässer sind, wie sich aus den gefundenen Werten für salpetrig saure Salze ergibt, frei von zersetzungs-fähigen, organischen Stoffen. Die bakteriologischen Befunde der Wässer bestätigen ihre Kennzeichnung als hygienisch einwandfreie Versorgungswässer.“

Hieraus geht hervor, daß unser Wasser für Genuß- und Trinkzwecke sehr gut ist. Wir möchten nicht verfehlen, unsere Gefolgschaftsmitglieder nochmals vor zu schnellem und hastigem Trinken zu warnen, da das Wasser aus Tiefbrunnen gepumpt wird. Es ist sehr kühl und dieses kann leicht zu Magen erkältungen führen.

Schönefeld, den 24. Oktober 1938.

gez. Hormel.

Werkplaketten. Gemäß § 2 der Betriebsordnung ist jedes Gefolgschaftsmitglied verpflichtet, die ihm übergebene Werkplakette während der Dienstzeit sichtbar zu tragen.

Da gegen diese Verfügung in der letzten Zeit offensichtlich verstoßen wird, sind Streifen des Wachdienstes eingesetzt, welche Zuwiderhandelnde feststellen. Dieselben haben mit entsprechenden Maßnahmen zu rechnen.

Schönefeld, den 26. Oktober 1938.

gez. Hormel.

Familiennachrichten

H. & S., Kassel, September 1938

Todesfälle:

Gefolgschaftsmitglieder:

Albrand, Karl, Metallgießerei, am 3. 9. 1938 — Biermann, Jakob, Werkstatt M 9, am 25. 9. 1938 — Klee, Theodor, Eisengießerei, am 23. 9. 1938 — Pfitzing, Otto, Eisengießerei, am 30. 9. 1938 — Rode, Karl, Revolverdreherei, am 21. 9. 1938 — Seipel, Friedrich, Eisengießerei, am 30. 9. 1938.

Familienmitglieder:

Ehefrau Clara des Duthe, Willi, Werkstatt M 10, am 21. 9. 1938 — Ehefrau Frieda des Fischmann, am 26. 9. 1938 — Ehefrau Marie des Flammer, Adolf, am 6. 9. 1938 — Ehefrau Florentine des Hobein, Friedrich, am 29. 9. 1938 — Sohn Rolf des Idler, Bernhard, Gießerei, am 29. 9. 1938 — Ehefrau Marie des Kalk, Wilhelm, am 3. 9. 1938 — Ehefrau Johanna des Linz, Wilhelm, Lackiererei, am 14. 9. 1938 — Sohn Jakob des Marth, Willi, Werkstatt CS, am 3. 9. 1938 — Ehefrau Lina des Nolte, Friedrich, Kesselschmiede, am 16. 9. 1938 — Tochter Hannelore des Trube, Wilhelm, Zwischenlager M 9, am 11. 9. 1938 — Ehefrau Wilhelmine des Weymann, Heinrich, am 15. 9. 1938.

Vermählungen:

Appelhans, Hermann, ZV I, mit Margareta geb. Beer, am 17. 9. 1938 — Bänisch, Gustav, Werkstatt K, mit Sophie geb. Meiß, am 7. 9. 1938 — Bald, Emil, Betriebsbuchhaltung, mit Luise geb. Schäfer, am 10. 9. 1938 — Becker, Wilhelm, Werkstatt K, mit Gertrud geb. Reißner, am 17. 9. 1938 — Bolz, Kurt, Einkauf, mit Elli geb. Eckhardt, am 24. 9. 1938 — Bruchhäuser, August, TB 2, mit Käthe geb. Erbskorn, am 17. 9. 1938 — Engel, Heinrich, Werkstatt WZ, mit Maria geb. Hofmann, am 3. 9. 1938 — Funke, Karl, Einrichtungsbüro, mit Adalgisa geb. Woekener, am 3. 9. 1938 — Grajewsky, Emil, Werkstatt L, mit Marie geb. Gundlach, am 17. 9. 1938 — Hidenreich, Heinrich, Werkstatt M 6, mit Marie geb. Damm, am 17. 9. 1938 — Kiel, Karl, Werkstatt M 10, mit Maria geb. Bobbert, am 14. 9. 1938 — Krah, Josef, Werkstatt K, mit Auguste geb. Kröning, am 12. 9. 1938 — Kröger, Hermann, Lokomotiv-Kontrolle, mit Erika geb. Stephan, am 25. 9. 1938 — Lasse, Kurt, Werkstatt Berlin, mit Hedwig geb. Hempel, am 8. 9. 1938 — Ledderhose, Heinrich, Werkstatt H, mit Marie geb. Gerhold, am 10. 9. 1938 — Meineke, Heinrich, Werkstatt M 9, mit Maria geb. Landefeld, am 28. 9. 1938 — Messerschmidt, Wilhelm, Vorrichtungsbüro, mit Minna geb. Gude, am 11. 9. 1938 — Möller, Johannes, Werkstatt G, mit Henriette geb. Schäfer, am 24. 9. 1938 — Obermann II, Heinrich, Terminbüro, mit Liselotte geb. Hildebrandt, am 3. 9. 1938 — Rumpf, Arthur, Einkauf, mit Lilly geb. Eberle, am 3. 9. 1938 — Schmuck, Philipp, Werkstatt M 9, mit Elsa geb. Henning, am 10. 9. 1938 — Schroth, Heinrich, Werkstatt M 6, mit Marie geb. Blumenstein, am 24. 9. 1938 — Siebert, Adam, Werkstatt M 31, mit Anna geb. Fingerling, am 7. 9. 1938 — Stiebing, Robert, Werkstatt WZ, mit Wilhelmine geb. Bachmann, am 24. 9. 1938 — Thiel, Wilhelm, Werkstatt M 9, mit Wilhelmine geb. Krug, am 26. 9. 1938 — Walczak, Wilhelm, Werkstatt M 1, mit Anna geb. Rühl, am 7. 9. 1938 — Wimmel, Karl, Motoren-Reparaturwerkstatt, mit Maria geb. Skibbe, am 10. 9. 1938 — Zill, Kurt, Versand, mit Käthe geb. Dublitz, am 3. 9. 1938.

(Nachtrag August 1938)

Fröhlich, Reinhard, TB, mit Elisabeth geb. Bleck, am 27. 8. 1938 — Henrichs, Ferdinand, Hammerschmiede, mit Luise geb. Bruchhausen, am 31. 8. 1938 — Völker, Albert, Hauptbuchhaltung, mit Annemie geb. Becker-Blättel, am 27. 8. 1938.

Geburten:

Zwillinge:

Lake, Wilhelm, HFM., Edgar Willi und Marion Antonie, am 6. 9. 1938.

Ein Sohn:

Damm, Karl, Werkstatt M 9, Werner, am 9. 9. 1938 — Deis, Wilhelm, HFM., Helmut Wilhelm, am 10. 9. 1938 — Dülcher, Friedrich-Wilhelm, Kesselhaus, Ottfried, am 13. 9. 1938 — Eskuche, Wilhelm, HFM., Heinrich, am 3. 9. 1938 — Ewert, Adam, Härterei, Herbert Georg, am 19. 9. 1938 — Fischer, Adolf, Kesselschmiede, Berthold Ernst Adolf, am 10. 9. 1938 — Fischer, Otto, Motor-Reparaturabteilung, Hans, am 17. 9. 1938 — Gernershausen, Eduard, Werkstatt IP, Werner, am 8. 9. 1938 — Hoase, Ernst, Lackiererei, Eduard Günther, am 14. 9. 1938 — Hassenpflug, Wilhelm, Werkstatt M 3, Helmut, am 7. 9. 1938 — Helwig, August, Bauabteilung, Hans Reinhard, am 25. 9. 1938 — Herbst, Alwin, Werkstatt M 32, Alwin, am 8. 9. 1938 — Kahl, Heinrich, Gießerei, Robert, am 24. 9. 1938 — Koch, Josef, Werkstatt M 9, Wolfgang, am 6. 9. 1938 — Kühlborn, Georg, HFM., Georg, am 18. 9. 1938 — Leszinski, Georg, OBM, Rolf-Werner, am 7. 9. 1938 — Ludwig, Engelbrecht, Hammerschmiede, Karl Konrad, am 17. 9. 1938 — Lüders, Albrecht, Einbauteilung, Manfred, am 7. 9. 1938 — Magard, Heinrich, Hammerschmiede, Walter Philipp, am 24. 9. 1938 — Muhl, Adam, TB 12, Lothar, am 9. 9. 1938 — Pilz, Georg, Lackiererei, Hubert, am 13. 9. 1938 — Rommeis, Wilhelm, Lackiererei, Martin, am 29. 9. 1938 — Schlegel, Willi, Eisengießerei, Friedel, am 25. 9. 1938 — Schmutzler, Adolf, HFM., Adolf, am 2. 9. 1938 — Schumann, Erich, HFM., Günter, am 5. 9. 1938 — Sinning, Christoph, Konrad Valentin, am 23. 9. 1938 — Sünemann, Josef, Lackiererei, Herbert, am 24. 9. 1938 — Vogt, Hans, Kesselschmiede, Heinrich, am 9. 9. 1938 — Werner, Karl, Kesselschmiede,

Hans Herbert, am 5. 9. 1938 — Weselein, Karl, Werkstatt G 3, Manfred, am 12. 9. 1938 — Wiegand, Wilhelm, Werkstatt A, Herbert, am 7. 9. 1938 — Zierenberg, Karl, Werkstatt M 9, Karl Heinz, am 5. 9. 1938.

(Nachtrag August 1938)

Albrecht, Dr., Eckhard, am 30. 8. 1938 — Brand, Erich, Modell-Kontrolle, Peter, am 31. 8. 1938.

Eine Tochter:

Bork, Heinrich, Kesselschmiede, Anneliese, am 13. 9. 1938 — Döring, Emil, Maschinenbau, Ingrid, am 19. 9. 1938 — Fehr, Balthasar, HFM., Hilde, am 24. 9. 1938 — Flammer, Adolf, Werkstatt M 9, Ingrid, am 5. 9. 1938 — Harndorf, Julius, Werkstatt A, Vera, am 13. 9. 1938 — Heintz, August, Werkstatt A, Anna, am 9. 9. 1938 — Kistner, August, FÜ-Schreiner, Emmi, am 26. 9. 1938 — Klaus, Wilhelm, Stangen-Fabrik, Marlit, am 28. 9. 1938 — Langer, Heinrich, Hammerschmiede, Elfriede, am 25. 9. 1938 — Lumm, Hermann, Kontrolle M 10, Elfriede, am 19. 9. 1938 — Ohms, Heinrich, Werkstatt WL, Elisabeth, am 16. 9. 1938 — Peter, Philipp, Heinrich, Werkstatt M 1, Irene Ingeborg, am 19. 9. 1938 — Pötter, Heinrich, Gießerei, Margarete, am 4. 9. 1938 — Raabe, Franz, Kesselschmiede, Ingrid, am 24. 9. 1938 — Range, Friedrich, Werkstatt M 11, Marion, am 26. 9. 1938 — Rodebach, Hans, HFM., Eleonore, am 19. 9. 1938 — Schäfer, Ernst, Kesselschmiede, Anna, am 10. 9. 1938 — Schedler, Wilhelm, Lokomotiv-Montage, Rosmarie, am 23. 9. 1938 — Schröder, Heinrich, Kesselschmiede, Hannelore, am 13. 9. 1938 — Starreck, Franz, HFM., Elfriede, am 25. 9. 1938 — Thener, Hans, TB 12, Marianne, am 25. 9. 1938 — Trischmann, Wilhelm, Karl, Werkstatt M 3, Edeltraut Minna, am 25. 9. 1938 — Zizmann, Hermann, HFM., Anneliese, am 10. 9. 1938.

(Nachtrag August 1938)

Reuter, Heinrich, HFM., Helga, am 28. 8. 1938.

HFW., Berlin, September 1938

Todesfälle:

Familienmitglieder:

Sohn Klaus des Sturzbecher, Erwin, am 9. 9. 1938.

Vermählungen:

Anton, Dr., Leo, TSB, mit Berta geb. Ackermann, am 25. 9. 1938 — Baca, Kurt, Abt. 7/20, mit Erna geb. Thiede, am 8. 9. 1938 — Bartel, Hans, Abt. 5/24, mit Frieda geb. Bohrenfeldt, am 17. 9. 1938 — Bliß, Hans, Abt. 52/55, mit Anna geb. Rojewitz, am 29. 9. 1938 — Brauer, Walter, TFN, mit Lieselotte geb. Brindmann, am 10. 9. 1938 — Budholz, Paul, Abt. 2/21, mit Margarete geb. Bendig, am 24. 9. 1938 — Dünow, Georg, Abt. 59/34, mit Lucie geb. Paul, am 15. 9. 1938 — Erl, Fredi, Abt. 1/10, mit Edith geb. Schulze, am 24. 9. 1938 — Grosch, Arthur, Abt. 59/54, mit Pauline geb. Holombeck, am 1. 9. 1938 — Hasdke, Rudolf, Abt. 59/34, mit Margarete geb. Obermayer, TFL, am 10. 9. 1938 — Jurga, Franz, Abt. 3/08, mit Frieda geb. Schuler, am 10. 9. 1938 — Knittel, Herbert, Abt. 63/26, mit Johanna geb. Otto, am 24. 9. 1938 — Leder, Bruno, Abt. 59/34, mit Johanna geb. Nowak, am 24. 9. 1938 — Linnstädt, Berta geb. Müller, Abt. 57/24, mit Robert, am 10. 9. 1938 — Pauly, Wilhelm, Abt. 61/14, mit Gerda geb. Jünger, am 30. 9. 1938 — Petr, Ernst, Abt. 55/25, mit Anna geb. Tersch, am 24. 9. 1938 — Pohlreich, Wenzel, Abt. 55/19, mit Margarete geb. Riha, am 3. 9. 1938 — Preuß, Joachim, Abt. 56/21, mit Charlotte geb. Gottschalk, am 10. 9. 1938 — Reschke, Wilhelm, Abt. 91, mit Helene geb. Holstein, am 24. 9. 1938 — Ritsche, Willi, Abt. 9/46, mit Charlotte geb. Schmidt, am 17. 9. 1938 — Schoeler, Heinz, Abt. 30/16, mit Edith geb. Lösch, am 10. 9. 1938 — Schuler, Paul, Abt. 3/08, mit Elisabeth geb. Fiala, am 3. 9. 1938 — Süring, Walter, Abt. 3/22, mit Martha geb. Zimmermann, am 10. 9. 1938 — Tiesler, Willi, Abt. 59/34, mit Margarete geb. Rohfeldt, am 3. 9. 1938 — Unger, Fritz, Abt. 51/07, mit Erna geb. Eckelt, am 3. 9. 1938 — Werbeck, Ferdinand, Abt. 55/19, mit Eugenie geb. Panzenböck, am 3. 9. 1938 — Zielke, Ernst, KRL, mit Elisabeth geb. Laut, am 17. 9. 1938.

Geburten:

Ein Sohn:

Adolph, Herbert, Abt. 7/20, Helmut, am 20. 9. 1938 — Biesdke, Wilhelm, Abt. 59/54, Dieter, am 7. 9. 1938 — Czopp, Wilhelm, Dreherei, Claus, am 28. 9. 1938 — Ebert, Hermann, Abt. 5/25, Horst, am 6. 9. 1938 — Günther, Karl, TKR, Rainer, am 20. 9. 1938 — von Kalinowski, Kurt, KV, Gerriet, am 2. 9. 1938 — Kirsch, Johannes, Abt. 7/20, Günter, am 25. 9. 1938 — Kretschmer, Felix, Abt. 61/34, Alfons, am 6. 9. 1938 — Krüger, Kurt, Abt. 1/10, Wolfgang, am 12. 9. 1938 — Meusel, Hermann, WBK, Peter, am 11. 9. 1938 — Perski, Leonhard, TFL, Hans, am 21. 9. 1938 — Rothkirch, Ferdinand, Abt. 5/25, Klaus-Dieter, am 27. 9. 1938 — Rothkirch, Ferdinand, Abt. 7/20, Helmut, am 24. 9. 1938 — Stein, Willi, Abt. 59/34, Reiner, am 9. 9. 1938 — Wackenfuß, Gerhard, Abt. 2/21, Rolf, am 20. 9. 1938 — Wurmund, Herbert, WII, Rüdiger, Herward, am 20. 9. 1938 — Wolpert, Friedrich, Abt. 5/60, Reinhold, am 18. 9. 1938.

Eine Tochter:

Boné, Werner, WE, Ragehild, am 7. 9. 1938 — Breithaupt, Robert, WBK, Brigitte, am 24. 9. 1938 — Dziadek, Paul, Abt. 61/14, Dorothea, am 8. 9. 1938 — Gomser, Friedrich, Abt. 10/28, Hildegard, am 22. 9. 1938 — Hedrich, Arthur, Abt. 3/08, Helga, am 18. 9. 1938 — Höhns, Otto, Abt. 7/20, Ingrid, am 23. 9. 1938 — Niegel, Hubert, TKK, Nanna, am 30. 9. 1938 — Pitschk, Heinz, Abt. 9/46, Helga, am 10. 9. 1938 — Richter, Arthur, Abt. 2/14, Erika, am 8. 9. 1938 — Scheibe, Adolf, TKS, Eveline, am 1. 9. 1938 — Zingel, Kurt, Abt. 7/20, Anneliese, am 9. 9. 1938.

BETRIEBSZELLE HFW.

Unterstützungen. Im Monat September 1938 wurden durch die Werkunterstützungskasse 1403 RM. und im Monat August durch die Deutsche Arbeitsfront 1877 RM. ausbezahlt.

„Kraft durch Freude“. Im Monat September 1938 wurden 1645 Theater- und Veranstaltungskarten im Betrage von 1507,40 RM. abgesetzt.

Insgesamt betrug in diesem Monat der Umsatz für Reise- und Sonntagsfahrten, Karten, Reise- und Autosparkarten und Programme 6363,40 RM.

Betriebssportgemeinschaft. Die eigentliche Aufgabe einer Betriebssportgemeinschaft, einer möglichst großen Anzahl von Arbeitskameraden die Möglichkeit zu bieten, irgendeinen Sport zu treiben und sich dabei von der meist einseitigen Arbeit zu erholen, ist auch in unserer Sportgemeinschaft mit Erfolg angefaßt worden. In den Übungsgemeinschaften Leichtathletik, Schwimmen, Schießen, Tennis und Kegeln haben sich viele Männer und Frauen unseres Werkes zusammengefunden und lernen da die Wohltat kennen, regelmäßig Sport auszuüben und dabei die Kameradschaft zu pflegen.

- 40 Männer in jeder Woche auf dem Schießstand,
 - 100 Schwimmer und Schwimmerinnen im Schwimmbad,
 - 40 Frauen und Männer auf dem Sportplatz in der schönen Wuhlheide,
 - 40 Kameraden, die sportlich kegeln, nicht — wie vielleicht mancher meint — in Rauch und Dunst,
 - 40 Tennisspielerinnen und -spieler, die diesem Sport neu gewonnen sind und ihn nun regelmäßig ausüben,
- das sind Zahlen, die für sich sprechen.

Die einzelnen Abteilungen im September:

Schwimmen: Durch Überführung der SV. Henschel in die BSG. Henschel stieg die Mitgliederzahl der Schwimmabteilung von 150 auf 250. Es wurde somit notwendig, die Übungsabende von der kleinen in die große Halle des Stadtbades „Horst Wessel“ zu verlegen, was sich durch die späteren Beteiligungsziffern von 60 bis 100 Kameradinnen und Kameraden als richtig erwies. Der Übungsbetrieb konnte trotz der großen Beteiligung, durch Einteilung der Schwimmer in einzelne Riegen, reibungslos abgewickelt werden. Einige mit Erfolg durchgeführte Klubkämpfe sowie mit wechselndem Erfolg gestartete Wasserballspiele gaben der Winterbadezeit ein wechselvolles Bild. Der große Schlager aber waren die Henschel-Schwimmmeisterschaften (s. „Der Henschelstern“ Nr. 6, Monat Juni 1938). War schon das Meldeergebnis hierzu gegenüber den vorherigen Jahren mit 100 abgegebenen Meldungen ein weitaus günstigeres, so war die Durchführung des Abends selbst bei echter Kameradschaft, Disziplin und Sportbegeisterung aller Aktiven und auch der Zuschauer ein voller Erfolg. Als Auszeichnungen für die Sieger wurden Urkunden vergeben. Den Beschluß der Winterbadezeit bildete ein mit Jubel begrüßter volkstümlicher Badeabend. Mit Beginn des Sommers wurde innerhalb der Schwimmabteilung eine Gruppe von Kameradinnen und Kameraden zusammengestellt, die es sich zum Ziel setzten, im kommenden Sommer das Reichssportabzeichen zu erwerben. Nach Bekanntwerden der ersten Trainings- und Abnahmetage strömten aus allen Abteilungen der Werke I und II die Teilnehmer herbei, so daß deren Zahl in Kürze auf 100 stieg. Von den Teilnehmern erfüllten 50 Männer und Frauen alle Bedingungen.

Am letzten Badeabend der Sommerschwimmzeit im „Deutschen Bad“ wurden die Abzeichen bei einem kameradschaftlichen Beisammensein von Betriebssportwart Gerbaulet an die Erwerber verliehen. Die Sommerschwimmzeit stand im Zeichen eifriger Trainingsarbeit. Der Besuch zu den Übungsabenden stieg bis auf 90 Teilnehmer an. Parallel mit dem Training für die Schwimmübungen des Reichssportabzeichens liefen die Kämpfe um die Wanderpreise im Zehnkampf der Männer und Fünfkampf der Frauen. Bei den Männern siegte nach scharfem Endsprint M. Falkenhan mit 198,6 Punkten vor H. Weine mit 193,4 Punkten, bei den Frauen Fr. E. Jander mit 113,9 Punkten, zweite wurde Fr. U. Meißner mit 92,2 Punkten.

Die Sieger erhielten je ein auf Marmorsockel montiertes silbernes Modell der Hs 123.

Der Wettbewerb um die festgesetzte Bestzeit in den einzelnen Schwimmlagen hat folgenden Stand:

Festgesetzte Zeit:	Bereits erreichte Zeit:
100 m Brust für Frauen 1,43 Min.	Fr. Jander 1,55,9 Min.
100 m Rücken für Frauen 1,42 Min.	Fr. Lehrum 1,56 Min.
100 m Kraul für Frauen 1,38 Min.	Fr. Lehrum 1,47 Min.
100 m Brust für Männer 1,33 Min.	Baier 1,33,5 Min.
100 m Rücken für Männer 1,30 Min.	Peris 1,44 Min.
100 m Kraul für Männer 1,15 Min.	Weine 1,18 Min.

Der Übungsbetrieb des Jahres 1937/38 hatte folgende Teilnehmerzahlen:

Im Stadtbad „Horst Wessel“ an 34 Badetagen 2136 Teilnehmer, im „Deutschen Bad“ an 34 Badetagen 1227 Teilnehmer, zusammen an 68 Badetagen 3363 Teilnehmer.

Im Winter wird an jedem Dienstag von 10 bis 20.30 Uhr in der großen Halle des Stadtbades „Horst Wessel“ (Nähe Schlesischer Bahnhof) geschwommen.

Fußball: Am Ende des Monats stehen die 1. bis 4. Mannschaft an der Spitze ihrer Gruppe. Die Gegner sind alle sehr stark. Für alle Fußballspieler gilt die Mahnung: Kommt fleißig und regelmäßig zum Training. Es findet statt an jedem Donnerstag von 18 bis 20 Uhr in der Turnhalle Oberschöneweide, Wattstr. 69/70. Ohne Training keine Mannschaftsleistung — ohne Mannschaftsleistung keine Erfolge!

Leichtathletik: Für die Erwerbung des Reichssportabzeichens — im ganzen haben 50 Henschelaner das Abzeichen in diesem Sommer erworben — haben sich viele Kameraden zum regelmäßigen Üben auf dem Sportplatz Wuhlheide zusammengefunden. An euch alle geht der Aufruf: Bleibt auch im Winter zusammen! Laßt eure Glieder nicht einrosten, sondern kommt zum Waldlauf (an jedem Mittwoch von Pickert aus durch die Wuhlheide) und zum Wintertraining in der Turnhalle Frischenstraße 8 an jedem Freitag von 17 bis 19.30 Uhr. Vom Bahnhof Schöneweide ist die Turnhalle in zehn Minuten Fußweg zu erreichen.

Handball: Unsere Handballmannschaften kämpfen mit wechselndem Erfolg. Kameradschaft und nochmals Kameradschaft muß hier die Parole lauten. Alle Handballspieler der Henschel Flugzeug-Werke — ob sie nun schon Mitglieder der Abteilung sind oder nicht — müssen zum Training erscheinen. Wer regelmäßig zur Turnhalle kommt, wer pünktlich zu den Wettspielen erscheint, der übt Kameradschaft. Dann können die Erfolge nicht ausbleiben.

Betriebssportwart Gerbaulet.

Übungsplan der Betriebssportgemeinschaft HFW. für das Winterhalbjahr 1938/39

Sportart	Zeit	Ort	Fahrverbindung	Leitung	Treffpunkt	Bemerkungen
Schwimmen	Dienstag 19 bis 20.30 Uhr	Stadtbad „Horst Wessel“ Schillings- brücke 2	S-Bahn Schles. Bahnhof 5 Min. Fußweg	Schwimmwart Otto Wuske u. Riegenführer	19 Uhr Vorhalle	
Allgemeines Wintertraining für Frauen	Montag 20 bis 22 Uhr	Turnhalle Wattstr. 69/70	S-Bahn Schöneweide	Übungsleiter A. Finger und H. Meißner	20 Uhr Turnhalle	Laufschule, Körper- schule, Turnen usw. für alle weiblichen Mitglieder der BSG.
Allgemeines Wintertraining für Männer	Freitag 17 bis 19.30 Uhr	Turnhalle Frischenstr. 8/9	S-Bahn Schöneweide	Sportlehrer Gerbaulet, Übungsleiter Labrenz/Meißner	17 Uhr Turnhalle	Körperschule, Hallenspiele, Turnen und Laufschule
Handball (Männer)	Freitag 17 bis 19.30 Uhr	Turnhalle Frischenstr. 8/9	S-Bahn Schöneweide	Sportlehrer Gerbaulet	17 Uhr Turnhalle	
Fußball	Donnerstag 18 bis 20 Uhr	Turnhalle Wattstr. 69/70	S-Bahn Schöneweide	Sportlehrer Gerbaulet und Übungsleiter Johow	18 Uhr Turnhalle	
Kegeln	Freitag ab 20 Uhr	Rest. „Mittel- punkt der Erde“ An der Wuhl- heide	Straßenbahn 87, 187, 95	Sportwart R. Pilz	20 Uhr Kegelhalle	
Waldlauf	Mittwoch ab 17.45 Uhr	Wuhlheide	Rest. Pickert S-Bahn Schöneweide	Übungsleiter Labrenz und Meißner	Rest. Pickert Griechische Allee 16	Bei Pickert ist Gelegenheit zum Umkleiden
Schießen	Termine werden durch besondere Anschläge bekanntgegeben					
Werkschar	Montag 17 bis 19.30 Uhr	Turnhalle Frischenstr. 8/9	S-Bahn Schöneweide	Sportlehrer Gerbaulet	17 Uhr	

Freizeitheime in den Betrieben

Dr. Appuhn, Gaupressewartler der DAF.

Als der Reichsorganisationsleiter die NSG. „Kraft durch Freude“ gründete, hat er von vornherein eindeutig festgestellt, daß die „Kraft-durch-Freude“-Arbeit immer nur einen Sinn haben wird, wenn sie bei allen ihren Leistungen in engster Verbindung mit dem einzelnen Betrieb bleibt. Aus dem Betrieb gestalten sich die neuen Kräfte der sozialpolitischen Tätigkeit ebenso wie die der kulturellen Betätigung.

Der nationalsozialistische Arbeitsmensch weiß auch seinen Feierabend sinnvoll zu verbringen, indem er sich nicht wie ein Eigenbrötler von seinen Mitmenschen abschließt, sondern freudig an den Ereignissen in der Gemeinschaft teilnimmt. Wir wissen es heute: die bewußte Pflege der Kameradschaft am Feierabend ist in früher ungeahnter Weise dazu angetan, die gemeinsame Tätigkeit am Arbeitstag und das gegenseitige Verständnis in der Arbeit zu fördern.

Feierabend im Betrieb — man hüte sich davor, dieser Forderung einen falschen Sinn zu geben. Es ist bestimmt eine originelle Idee, etwa einen „Feierabend zwischen Maschinen“ zu veranstalten, also mitten in einem Werk eine Bühne zu errichten, um von hieraus der Gefolgschaft künstlerische Darbietungen zu bringen. Ein solcher Abend

im Betrieb hat bestimmt seinen Reiz, wenn er hin und wieder veranstaltet wird, und die Maschinen den wirkungsvollen Hintergrund für ein Werkspiel abgeben. Auf die Dauer wird das jedoch niemals als eine ideale Lösung angesehen werden können. Der Betrieb braucht heute einen richtigen Festraum, der den Gefolgschaftsmitgliedern als ein Ort der inneren Sammlung dient. Dieser Raum soll nach Möglichkeit im Betrieb liegen und so ganz seinen Männern und ihren Dingen dienstbar sein. In ihm soll der heitere Betriebsabend ebenso aufnahmebereite Hörer finden, wie die Feierstunden der Bewegung. Ferner sollen ernste dichterische und musikalische Darbietungen Kraft und innere Sammlung vermitteln. Gefolgschaft und Betriebsführer sollen sich im Freizeitheim vereinen im Anschluß an ihre Arbeit und im gemeinsamen Erleben einer über den Achtstundentag hinausreichenden Verbundenheit, um ohne den unmittelbaren betrieblichen Zusammenhang auch das Ringen der deutschen Seele zu spüren, das sie dann auch im Alltag begleiten wird. Aus diesem Wesensinhalt wird sich ohne Schwierigkeiten die richtige bauliche Form des Freizeitheimes gestalten lassen. Es wird einfach und in jeder Weise seinem Zweck untertan sein müssen.

Unsere Jubilare im Monat Oktober 1938



28. Oktober
Konrad Geule



Lackierer, Lok.-Montage
Ihringshausen

Zum zweiten Male nach der Wiedererrichtung der deutschen Wehrhoheit kehrten junge Soldaten an ihre Arbeitsplätze in unseren Werkhallen und Büros zurück. Sie brachten den Geist des grauen Rockes mit, den Geist, den eine Generation vor ihnen einstmals zur Richtschnur ihres Lebens machte: Es

sind unsere Werkjubilare, die in treuer Pflichterfüllung und einsatzbereiter Kameradschaft über ein Menschenalter hinaus als Werksoldaten für die Werkgemeinschaft kämpften. Die jungen Soldaten des Dritten Reiches werden weiterkämpfen im Zeichen der Deutschen Arbeitsfront und dahin streben, es unseren Jubilaren gleich zu tun.



25. September 1938
Dietrich Behrens
Büroangestellter, BB 7
Kassel-Wilhelmshöhe



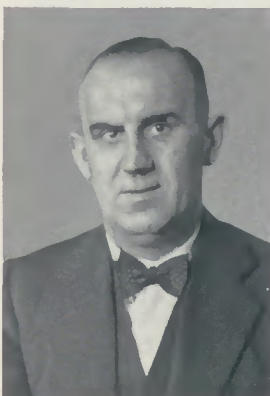
1. Oktober 1938
Johannes Klimm
Stemmer, Lokomotivmontage
Fürstenwald



3. Oktober 1938
Karl Staub
Dreher, Werkstatt M 9
Kassel-Wolfsanger



9. Oktober 1938
Hermann Wendt
Werkmeister, Lok.-Montage
Kassel-R.



12. Oktober 1938
Friedrich Annacker
Dreher, Werkstatt M 5
Kassel



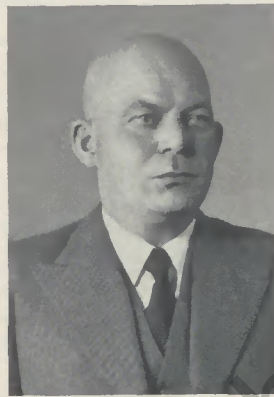
13. Oktober 1938
Wilhelm Feuring
Häuer, Zeche Herkules
Dörnberg



13. Oktober 1938
Peter Kleinen
 Werkmeister, Kesselschmiede
 Kassel



13. Oktober 1938
Konrad Weinreich
 Schlosser, Lokomotivmontage
 Dörnhausen



15. Oktober 1938
Philipp Dippel
 Schlosser, Lokomotivmontage
 Kassel-Wolfsanger



19. Oktober 1938
Karl Fricke
 Sattler, Werkstatt M 31
 Kassel



19. Oktober 1938
Paul Ressel
 Schweißer, Kesselschmiede
 Kassel



21. Oktober 1938
Albert Brandenstein
 Schreibhilfe, Lager
 Kassel



22. Oktober 1938
Eduard Böttinger
 Presser, Werkstatt E
 Ochshausen



25. Oktober 1938
Justus Eberhardt
 Blechrichter, Kesselschmiede
 Ihringshausen



31. Oktober 1938
Johann Schmidt
 Bohrer, Lokomotivmontage
 Kassel

Inhalt

Die Heimkehr der sudetendeutschen Brüder

Reichsparteitag 1938 — Parteitag Großdeutschlands

G. Göbel

Sudetenland — Deutsches Land

Schönefeld vor 4 Jahren

Herstellung von Elektron-Gesenken bei HFW. . . O. Oeckl

Berufseignungsprüfungen O. Eckardt

Geländewagen werden gefilmt! H. Ponndorf

Aufgabe und Ziel des Deutschen Volksbildungswerkes

Schwarzes Brett

Der Betriebsführer Kassel

Urlaub

Das Direktorium Kassel

Leistungsprämien

Außendienst

Versetzungen

Der Betriebsführer Berlin

Berufsschulpflichtige Jugendliche

Werkluftschutz

Pauschalauslösung bei längerer Außerstätigkeit

Trink- und Gebrauchswasser

Werkplaketten

Familiennachrichten

Mitteilungen der Deutschen Arbeitsfront

Betriebszelle HFW.

Freizeitheime in den Betrieben

Unsere Jubilare

