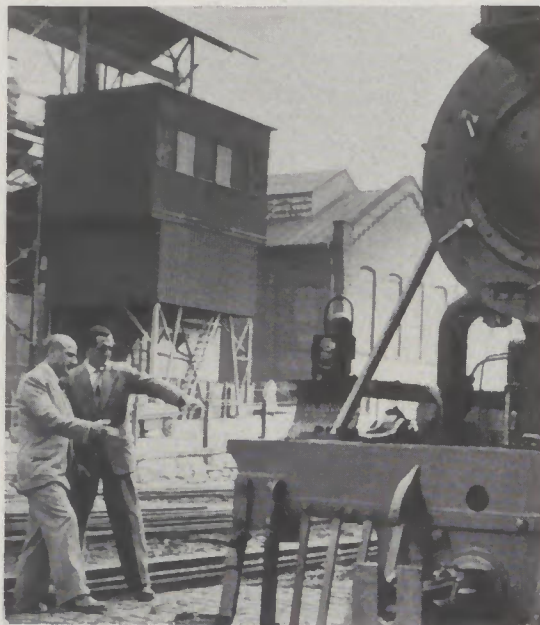




MOESTER

11. JAHRGANG
NR. 6
SEPTEMBER 1956

UNSER WERK



Der Leiter der Fertigungskontrollen und Abnahmen Dr.-Ing. Maushake. Daneben (links) der Leiter der Lokabnahme, Ing. Pörschke.

In unserem technischen Zeitalter hat wohl jeder so viel Kontakt mit Maschinen und Apparaten, daß er vielleicht ahnen kann, welch große technische, organisatorische und persönliche wie maschinelle Arbeit in jedem unserer hochentwickelten Erzeugnisse sowie in ihren Einzelteilen enthalten ist. Laien, die dies bestätigen, sei gleich gesagt, daß es vielleicht noch hundertmal so viel ist, als sie sich vorstellen.

Auf solchem technischen Glatteis ist natürlich der Fehlerteufel gern zu Hause und macht allen Beteiligten schwer zu schaffen. Seine Verbündeten sind die bekannten Mängel menschlichen Geistes, Charakters und der Geschicklichkeit. Aber auch die Tücke des Objekts, wie etwa Werkzeug, Maschine oder Transporteinrichtung, – schlechthin der böse Zufall, ja bisweilen sogar das Wetter sind mit im Bunde. Täglich könnte man jeden der vorkommenden Fehler auf irgendeines der vorstehenden Konten setzen. Leider müssen wir aber den Fehlerteufel sehr ernst nehmen und können ihn nicht im Bereich schadenfroher oder selbstironischer Betrachtung belassen, denn er bringt uns in stärkstem Maße um unser Geld. Fertigungsfehler sind nun einmal teuer und wirken sich daher auf Preise und damit auf die Konkurrenzfähigkeit der Unternehmen aus. Was aber noch viel schlimmer ist: Verlassen gar fehlerhafte Teile oder Maschinen das Werk, so wird es noch unangenehmer. Der Kunde reklamiert. Schriftwechsel,

Reisen und Transporte werden notwendig. Der Kunde hat Verdienstausschlag, da ja Erzeugnisse wie die unsrigen in den Wirtschaftsprozess des Kunden eingereiht werden sollen. Wiederholt sich so etwas einige Male, so ist es um den Ruf eines Unternehmens bald schlecht bestellt und es kann abwärts gehen.

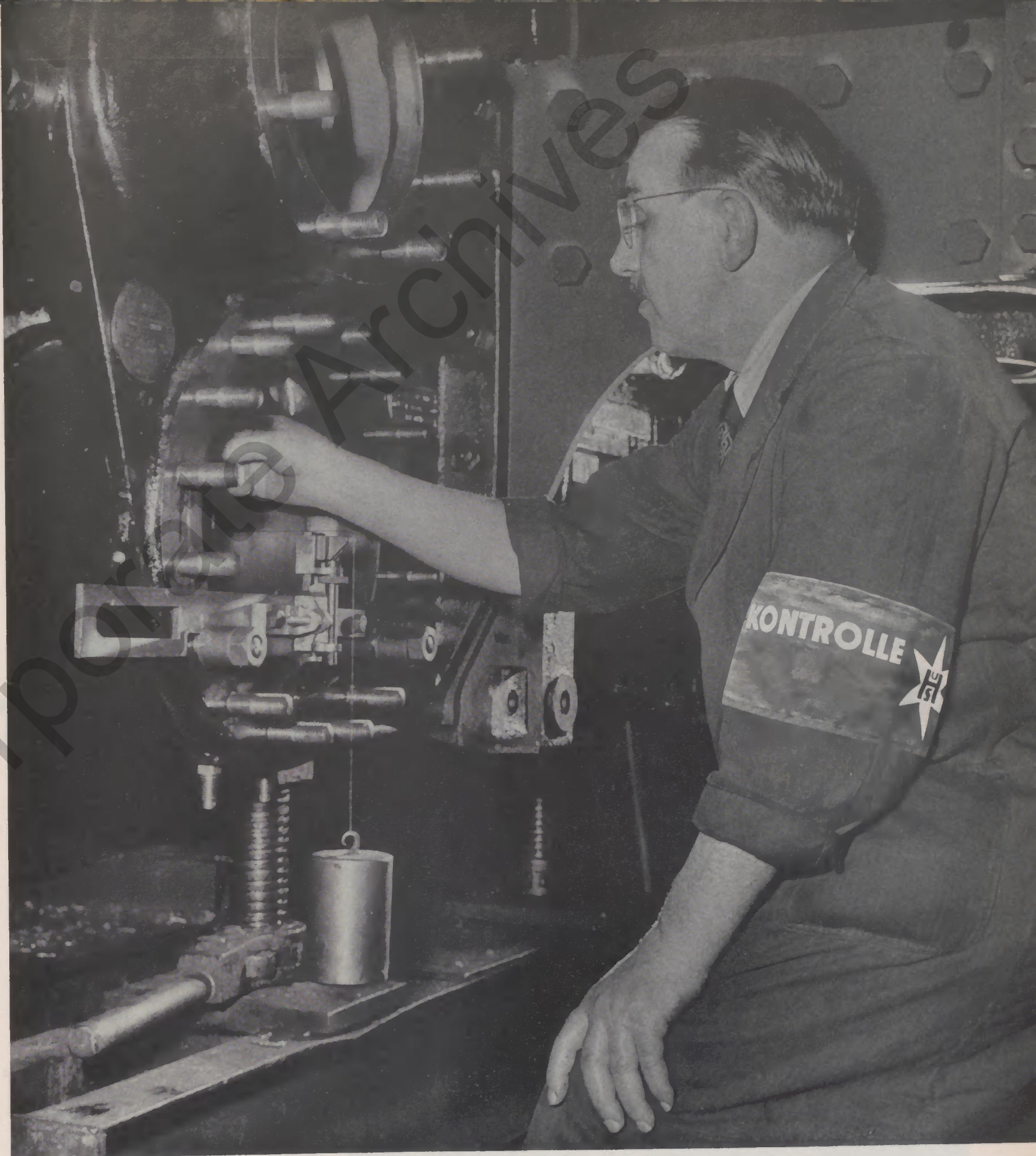
Das Haus HENSCHEL aber besteht nun seit mehr als 175 Jahren. Es ist mit ihm ständig aufwärts gegangen. Der Ruf der Qualität unserer Fertigung ist weltweit. Dieser Ruf aber ist die Säule des Bestehens und Werdens unseres Unternehmens. Eine Tatsache, die uns jedoch keineswegs beruhigen darf, da sie die große und schwere Aufgabe enthält, das Werk unserer Väter und Vorgänger entsprechend der Entwicklung der modernen Technik zu erhalten und zu fördern. Für uns alle ist das eine schwere Verpflichtung, die letztlich entscheidend für die Erhaltung der Arbeitsplätze ist. Angesichts der hier angedeuteten Vielzahl von Fehlermöglichkeiten ist daher äußerste Wachsamkeit in der Bemühung um Erhaltung und Förderung der Qualität vornehmste Pflicht.

In dieser Front steht neben dem Fertigungsbetrieb die Fertigungskontrolle und Abnahme in vorderster Linie. Ihre Aufgabe ist überwiegend technischer Natur. Sie ist der letzte Filter, der das Herausgehen mangelhafter Ware in jedem einzelnen Falle zu verhindern hat. Darüber hinaus aber soll der Kontrolleur immer auf seine Kollegen an Werkzeugmaschine und Schraubstock einwirken, um das Niveau der Qualität zu erhalten und ständig zu verbessern, wie es dem Stande der Technik entspricht.

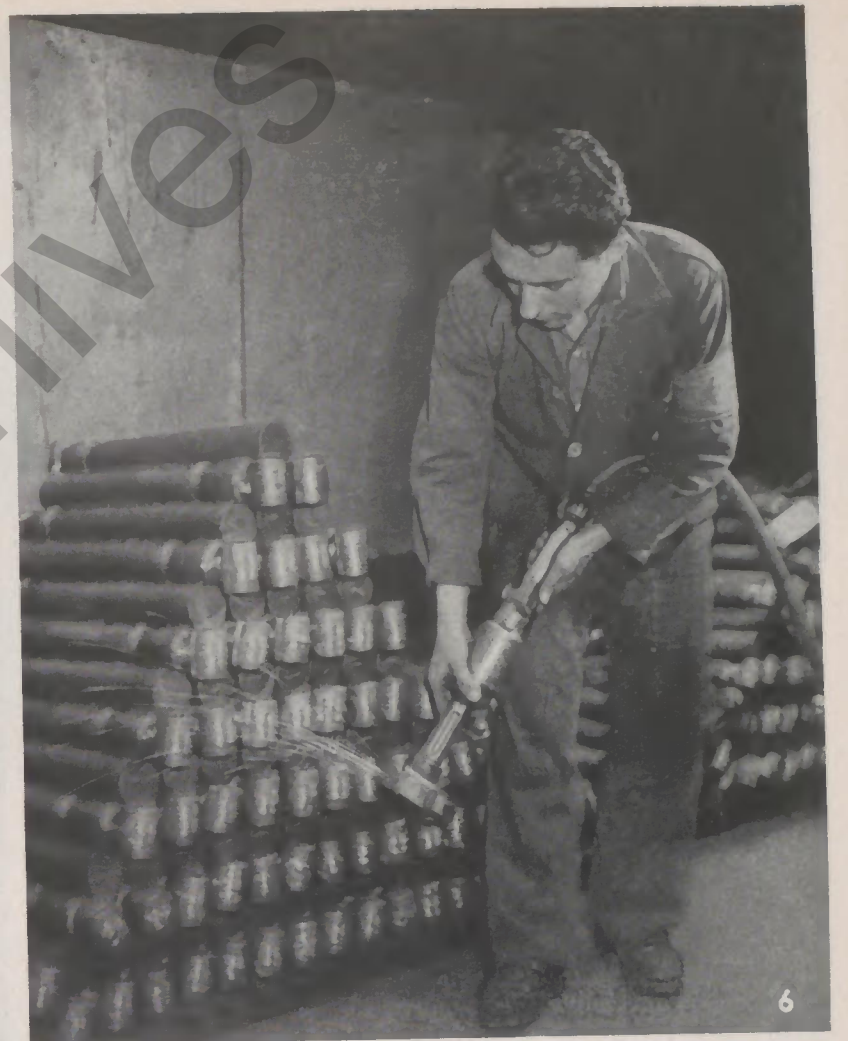
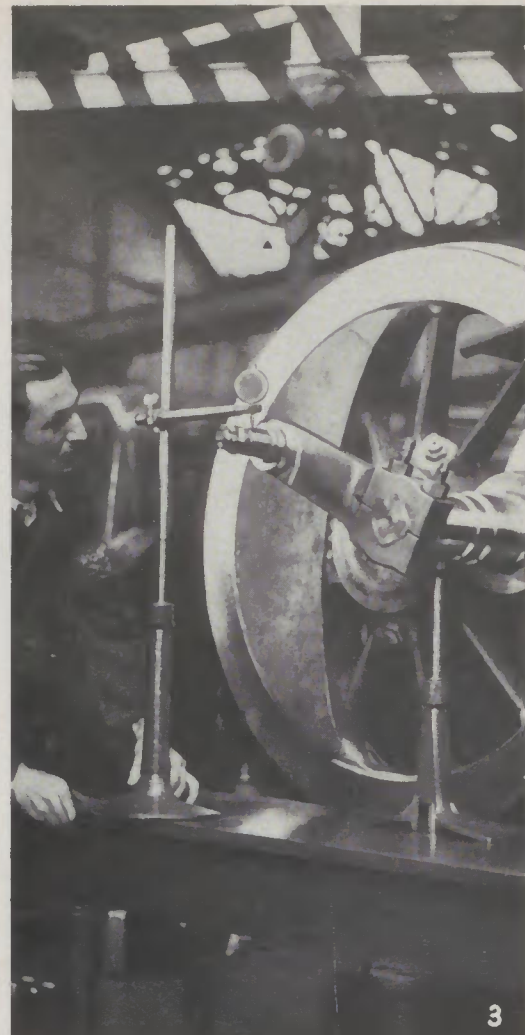
Die Kontrolle arbeitet somit als direktes Organ der Unternehmensleitung. Nur Arbeitern, die ihr gute Ware vorlegen, gibt sie die Bezahlung frei. Diese Klippe aber ist in unserem Betrieb kein Hinderungsgrund für gutes, hilfsbereites und vertrauensvolles Zusammenarbeiten, da Arbeiter und Kontrolle gleichermaßen guten Willens sind und Verständnis für ihre gegenseitigen Aufgaben und Schwierigkeiten haben.

Die folgenden Seiten sollen nunmehr einen kurzen Einblick in das große Gebiet der technischen Kontrolle und Abnahme geben.

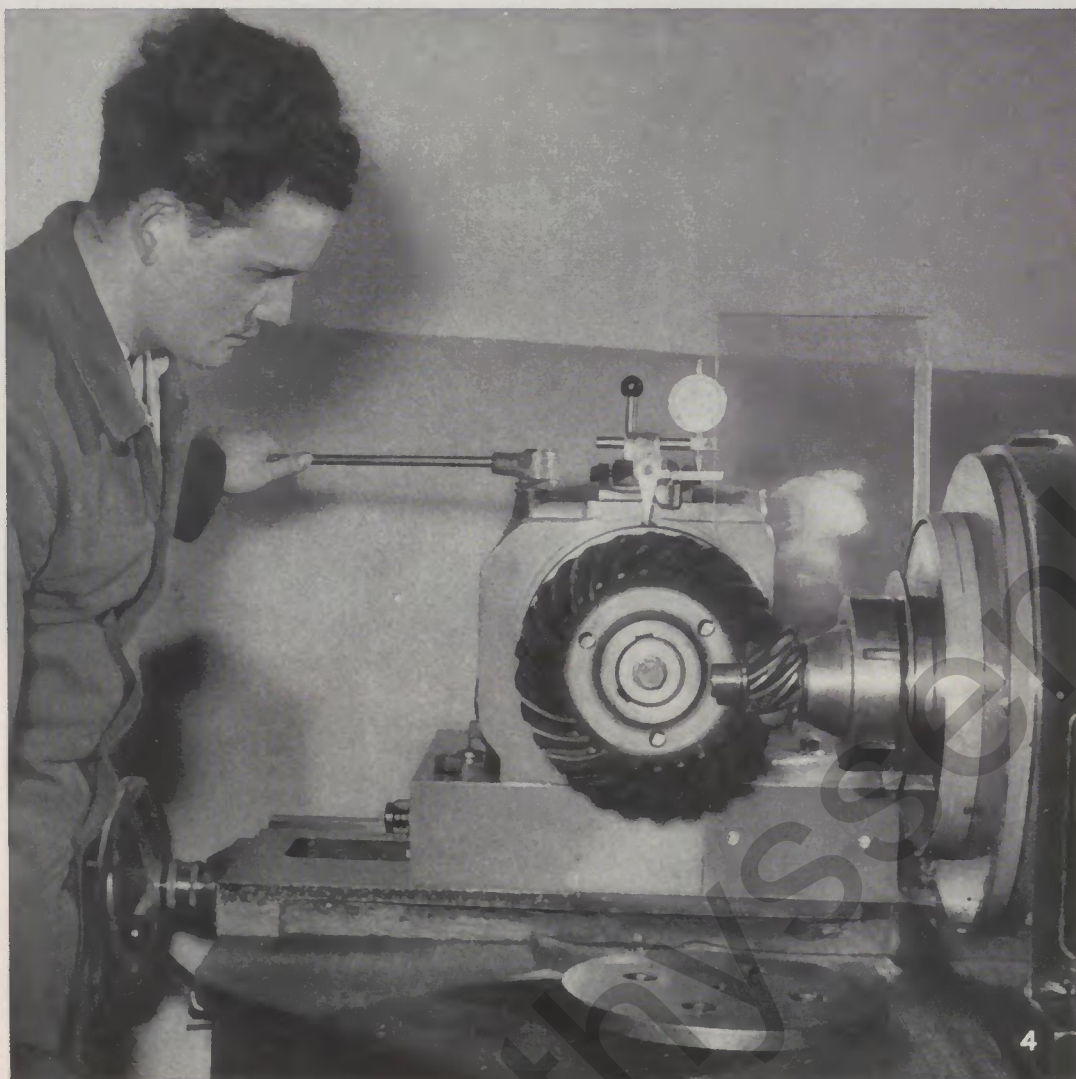
Dr.-Ing. Wilhelm Maushake



DIE FERTIGUNGSKONTROLLE



»DAS BESSERE IST DES GUTEN FEIND!«



1. Genaue Werkzeugmaschinen sind Voraussetzung für einwandfreie Fertigung. Dieses in unserer Abnahme sorgfältigst geprüfte Zylinderbohrwerk wird demnächst beim Kunden zu besserer Rentabilität und Qualität beitragen. Kontrolleur Reuting befaßt sich gerade mit der Messung des Rundlaufes einer Spindel.

2. Optische Meßmethoden unterstützen das Auge und machen selbst kleinste Fehler von Form und Maß auf dem Bildschirm deutlich sichtbar, auch dann noch, wenn es sich nur um tausendstel Millimeter handelt. Mehrere solcher Präzisionsinstrumente sind in unserem Werk zur Qualitätssicherung eingesetzt.

3. Im Radsatzbau ist Präzision in starkem Maße mit der Sicherheit der zum Einsatz kommenden Lokomotiven verbunden. Hier ist deshalb besondere Sorgfalt und Gewissenhaftigkeit nötig. Unser Bild zeigt einen Meßstand für Lokomotivradsätze. Kontrolleur Fehling richtet gerade eine Gegenkurbel aus.

4. Besonders wichtig ist die Laufprüfung von Zahnradern mit Spezialverzahnung. Hier verrät das Laufgeräusch das Vorhandensein von Verzahnungsfehlern oder Härteverzug. Der Kontrolleur muß ein geübtes Gehör haben, um gute und schlechte Sätze erkennen zu können.

5. Kontrollarbeit mit dem Rad-Standmeßgerät. Unser Kontrolleur Krück prüft damit Sturz, Spreizung, Vor- und Nachlauf der Vorderachse. Der Fachmann weiß Bescheid. Auch hier sind Verant-

wortung und Gewissenhaftigkeit für die Betriebssicherheit unserer Kraftfahrzeuge erforderlich.

6. Materialverwechslungen können schwere Folgen haben. Um sie zu verhüten, sind mehrfache Sicherungen eingebaut. Die letzte der Prüfungen ist die Funkenprobe. Hier ist ein geübtes Auge, sowie Kenntnis der Funkenbilder der verschiedenen Stähle erforderlich. Wir haben unserem Kontrolleur Keim ausnahmsweise erlaubt, für unser Foto die sonst bei dieser Arbeit erforderliche Schutzbrille abzunehmen.

7. Unser Maschinenbau hat ein besonderes Abrollprüfgerät für Großzahnäder entwickelt. Das Gerät hat auch außerhalb unseres Werkes guten Anklang gefunden und ist auch bereits mehrfach verkauft worden. Das Bild zeigt Kontrolleur Wenningmann bei der Arbeit an diesem neuen Gerät im Meßraum des Getriebebaues, wo es sich sehr bewährt hat.

8. In der Hammerschmiede muß ebenfalls streng kontrolliert werden. Hier wird jedoch nicht in kleinsten Bruchteilen von Millimetern gemessen, wie das in der mechanischen Fertigung der Fall ist. Das Schmiedeverfahren ist eben eine grundsätzlich andere Fertigungsmethode und unterliegt somit auch ganz anderen Prüfgesetzen. Hier prüft Kontrolleur Meithe, ob sich aus dem Schmiederohling das künftige Teil auch später herausdrehen lassen wird und nicht etwa „schwarze Stellen“ verbleiben. Auf der einen Seite muß aus Sparsamkeitsgründen mit geringem Materialeinsatz geschmiedet werden, andererseits muß aber auch das geforderte Teil bei der spanabhebenden Bearbeitung „herauskommen“!





Der Leiter der Kontrollabteilung im Sektor „M“ Ing. Gustav Ludwig (54) im Feinmeßraum für Verzahnungsteile mit dem Kontrollmeister Walter Heubach (48)

DAS FEINMESSWESEN

Die Kontrolle, insbesondere die Maßkontrolle, ist eine aus dem modernen Betrieb nicht mehr fortzudenkende Ergänzung der Fertigung. Sie dient der Überwachung der Personen, Fertigungsmitteln erstellter Einzelteile und fertiger Erzeugnisse, damit Verluste und Schäden materieller und ideeller Art vermieden werden und im Endergebnis sichergestellt wird, daß nur wirklich brauchbare, den beabsichtigten Zweck erfüllende und das Ansehen der Firma erhaltende und fördernde Erzeugnisse das Werk verlassen.

Das gesamte Kontrollwesen ist deshalb einheitlich unter einer Leitung zusammengefaßt, unmittelbar der Geschäftsleitung unterstellt und allein ihr verantwortlich. Damit ist gewährleistet, daß die Kontrolle völlig unbeeinflußt von den Fertigungsleitungen ihre fachlichen Entscheidungen treffen kann.

Je nach den Bedürfnissen eines Betriebes und der Berücksichtigung des Fertigungszweiges wird die Maßkontrolle etwa folgendermaßen aufgebaut sein:

- a) Eingangskontrolle für Werkstoffe, Halbzeuge und von auswärts bezogener Fertigfabrikate,
- b) Kontrollstellen in den Fertigungsbetrieben als fliegende oder ortsgebundene Meßstellen,
- c) Endkontrollstellen, möglichst in geschlossenen Räumen,
- d) Prüfstände für Radsätze, Getriebe, Maschinen,
- e) Feinmeßraum für Messungen höchster Genauigkeit mit angeschlossenen Lehrenprüfstellen in den Betrieben.

Während in der Eingangskontrolle verhältnismäßig grobes Messen mit Hilfe von Zollstock, Bandmaß und Schieblehre die Regel sein wird, steigert sich die Genauigkeit in den Meßstellen der Fertigungsbetriebe und in den Endkontrollen zum Feinmessen und findet ihre höchste Präzision im Feinmeßraum, der seine Aufgaben nur noch unter Einsatz hochempfindlicher mechanischer und optischer Meßmaschinen erfüllen kann.

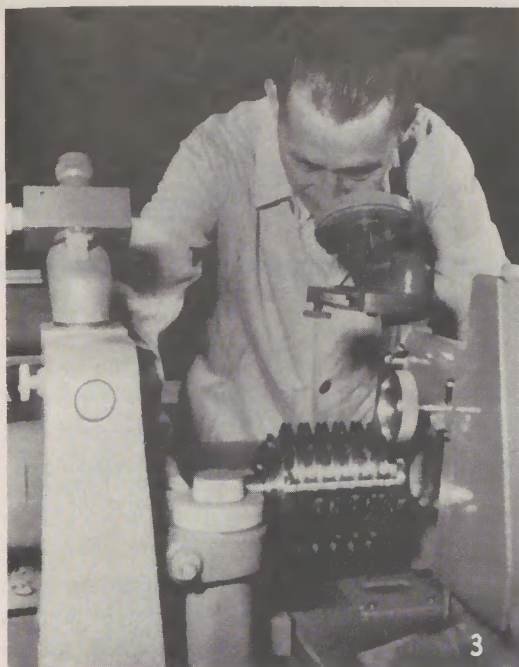
Dieser Aufbau der meßtechnischen Aufgaben der Kontrolle und die Eigenart unserer Fertigungen erfordern den Einsatz bester Fachkräfte, die weitgehendst zu selbständigem Arbeiten befähigt sein müssen. Gerade die Vielfalt unserer Erzeugnisse läßt die Anschaffung kostspieliger Meßeinrichtungen in vielen Fällen wirtschaftlich nicht vertretbar erscheinen, selbst wenn damit die Voraussetzungen zum Einsatz billigerer Hilfskräfte in der Kontrolle geschaffen würden. Anders als in der Serienfertigung, muß bei uns das fachliche Können und das Improvisationsvermögen des Kontrolleurs der Garant dafür sein, daß mit behelfsmäßigen Mitteln meßtechnisch der gleiche Zweck erreicht wird, wie beim Einsatz von Sondermeßeinrichtungen, die nur einem Erzeugnis eigentümlich und daher nur einseitig verwendbar sind.

Zeichnungsgerechte Fertigung setzt für den Betrieb das Vorhandensein brauchbarer, zweckentsprechender und genauer Werkzeuge, Vorrichtungen und Meßgeräte voraus.

Wenn, wie das bei uns der Fall ist, diese Fertigungs- und Meßmittel in einem eigenen Werkzeug- und Lehrenbau hergestellt werden, ist ein besonderer Feinmeßraum als zentrale Meßstelle unentbehrlich, und zwar um so mehr, je genauer in der Fertigung und in den Kontrollstellen gemessen werden muß, und je schwierigere und kompliziertere Messungen erforderlich sind.

Der Feinmeßraum als zentrale und neutrale Meßstelle ist die höchste meßtechnische Instanz des Werkes, deren Entscheidungen für alle Stellen bindend sind und unter allen Umständen durchgesetzt werden müssen.





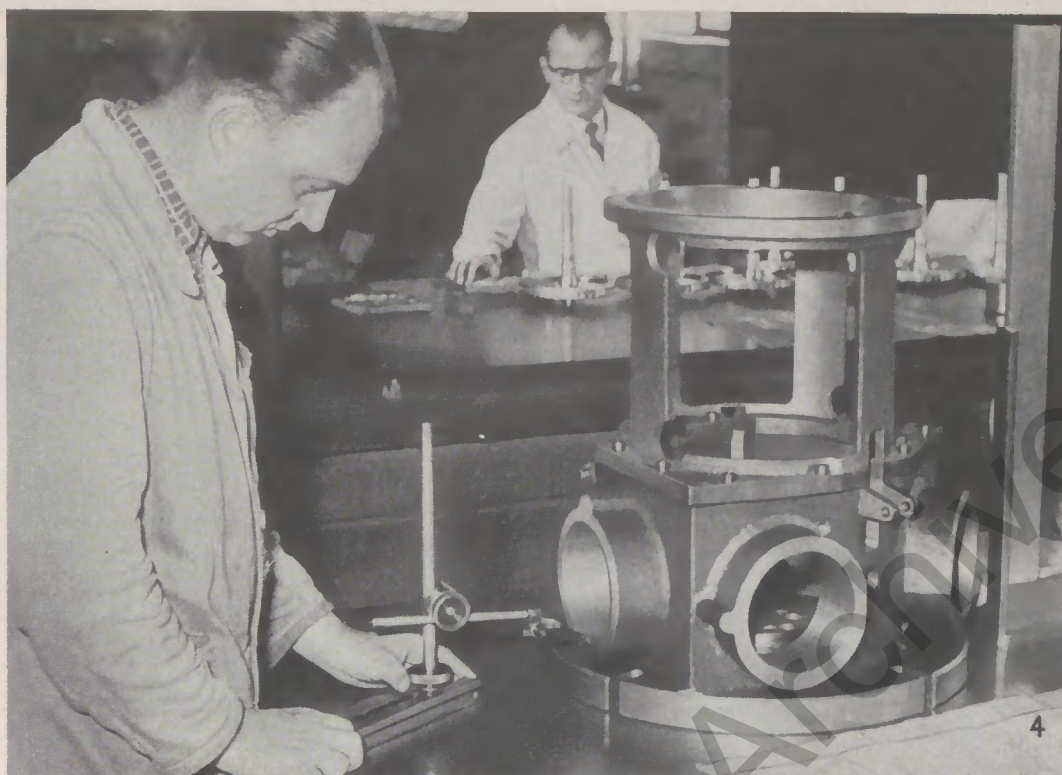
Die Arbeitsweise des Feinmeßraumes ist von entscheidender Bedeutung für die Güte unserer Erzeugnisse und die Wirtschaftlichkeit der Fertigung. Genaues Messen in der Fertigung verhindert einmal die Überschreitung der gestatteten Toleranzen, wobei vorausgesetzt wird, daß diese von der Konstruktion richtig gewählt sind. Zum anderen wird durch genaues Messen aber auch eine Einengung der Toleranzen und eine Verteuerung der Fertigung vermieden.

Der Feinmeßraum soll in besonderem Maße erzieherisch auf den Betrieb wirken. Deshalb können in ihm nur die besterfahrenen Meßfachleute tätig sein, die neben der fachlichen Eignung den besonders hohen Anforderungen in bezug auf Genauigkeit, Zuverlässigkeit, Wahrheitsliebe, Sorgfalt, Ordnung und Sauberkeit genügen müssen.

Alle aus der Eigenfertigung stammenden, aber auch die von auswärtigen Spezialfirmen bezogenen Schneidwerkzeuge, Lehren und Meßgeräte passieren nach ihrer Fertigstellung, beziehungsweise nach ihrer Anlieferung, grundsätzlich den Feinmeßraum (Bild 1). Das ist notwendig, weil einmal nur hier die zur Prüfung geeigneten Meßeinrichtungen vorhanden sind, deren Beschaffung in mehrfacher Ausfertigung vermeidbar ist und wirtschaftlich auch nicht vertretbar wäre, zum anderen aber die an dieser Stelle ermittelten Meßwerte in Reklamationsfällen unanfechtbares Beweismaterial darstellen. Neben den meßtechnischen Prüfungen werden im Feinmeßraum im Bedarfsfalle auch andere Untersuchungen, wie z. B. die Ermittlung der Standfestigkeit von Schneidwerkzeugen, Oberflächenhärten usw. durchgeführt.

Haben die dem Feinmeßraum zugeführten Fertigungsmittel und Meßgeräte, deren Toleranzen sich immer nur in den für den Laien schwer vorstellbaren Bruchteilen von Hundertsteln, Tausendsteln und Zehntausendsteln eines Millimeters bewegen, allen Bedingungen genügt, werden sie freigegeben und dem Werkzeuglager zur Ausgabe an die Fertigungsbetriebe zugeführt.

Der Betrieb ist nunmehr in der Lage, in die Fertigung einzutreten, und es kann erwartet werden, daß er mit Hilfe dieser sorgfältigst geprüften Fertigungsmittel, Werkzeuge und



Meßgeräte zeichnungsgerechte, in den gestatteten Toleranzen liegende Werkstücke erzeugt (Bild 2 und 3).

Zur Bearbeitung hochwertiger Maschinenteile sind entsprechende Vorrichtungen aus wirtschaftlichen Gründen in der heutigen Fertigung unentbehrlich. Die Herstellungstoleranzen dieser Vorrichtungen müssen so eng liegen, daß sie die Toleranzen des Werkstückes noch mit Sicherheit gewährleisten. Diese Forderung stellt an die mit der Kontrolle betrauten Meßstellen sehr hohe Ansprüche, die nur von Spezialkräften mit langjähriger Erfahrung im Vorrichtungsbau erfüllt werden können.

Bild 4 zeigt das Aufmessen einer solchen Vorrichtung. Es handelt sich um eine Bohrvorrichtung für den Motorenbau.

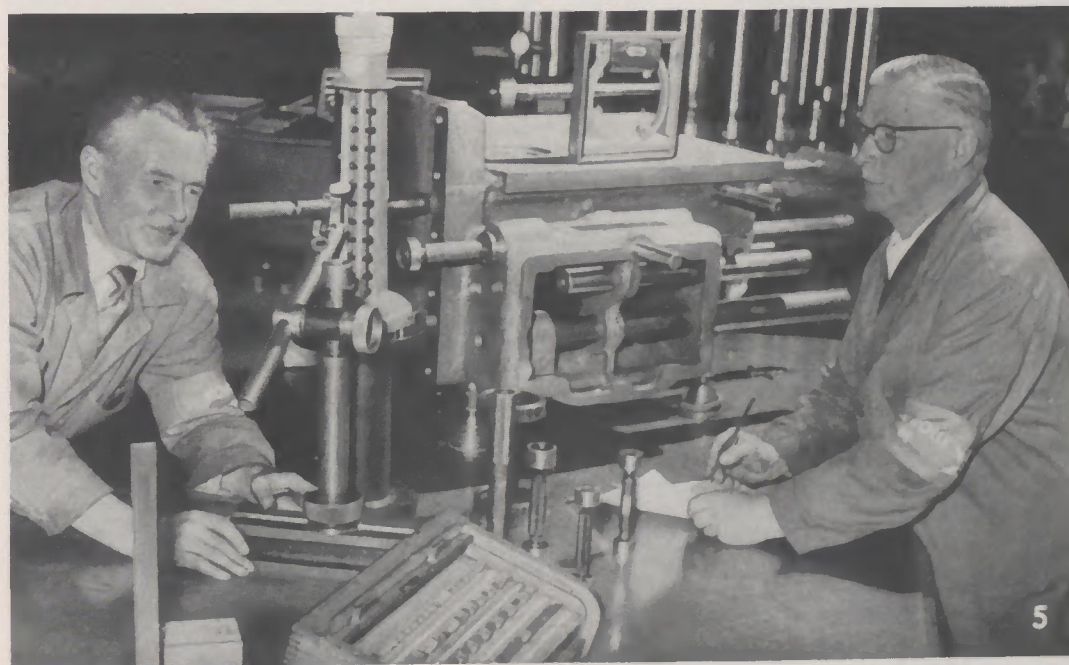
Trotz sorgfältigster Prüfung der Fertigungsmittel und der dem Betrieb zur Verfügung stehenden Meßgeräte, ist die Maßprüfung der erzeugten Werkstücke unerlässlich, weil durch diesen Prüfungsvorgang nicht nur die tatsächliche maßliche Beschaffenheit der Werkstücke ermittelt wird, sondern gleichzeitig fortlaufend der Zustand der Fertigungs-

mittel überwacht und auf eine Weise sichergestellt wird, daß dem Fertigteillager und damit der Montage nur wirklich zeichnungsgerechte Bauteile zufließen.

Bild 5 stellt die maßliche Prüfung einer Konsole für eine Werkzeugmaschine dar. Dieser Meßvorgang ist ein eindrucksvolles Beispiel für die oben erwähnte meßtechnische Gewandtheit des Prüfers, der mit einfachen Mitteln genaueste Funktionsmaße feststellt. Um auch diese Prüfarbeiten möglichst zeitsparend und wirtschaftlich zu gestalten, sind zweckmäßige, universell verwendbare Prüfgeräte beschafft worden, wie z. B. das auf dem Bild zu sehende Höhenmikrometer. Dieses Gerät ersetzt das zeitraubende Zusammensetzen von Endmaßsäulen und bringt bei geschickter Verwendung bei derartigen Meßvorgängen bis zu 70 % Zeitersparnis.

Beim Aufmessen der Konsole kommt es vor allem auf die Istmaße der Achsabstände an. Solange diese Maße in den zulässigen Toleranzen liegen, ist auch die Bohrvorrichtung, mit deren Hilfe diese wichtigen, sehr eng tolerierten Funktionsmaße erzeugt werden, in

Fortsetzung auf Seite 17



DER KONTROLLEUR

„Der Mann, der keine Fehler macht, der ist nicht hier.
Der Mann, der zu viel Fehler macht, ist auch nicht hier.“

Diesen Spruch las ich einmal in einem amerikanischen Betrieb, und er sagt eigentlich schon, warum es den Kontrolleur geben muß – nämlich, um die Firma vor solchen Schäden und Verlusten zu bewahren, die aus Fertigungsfehlern entstehen können. Er soll letzter Garant dafür sein, daß die Qualität der gelieferten Arbeit den Ruf, und damit auch das Geschäft des Unternehmens sicherstellt. Eine Forderung, die gerade im Zeichen des heutigen Wettbewerbs unabdingbar ist. Aus diesen Forderungen ergibt sich bereits, was man von einem guten Kontrolleur erwartet. Seine wichtigsten Eigenschaften müssen Umsicht und Gewissenhaftigkeit sein. Aber das allein genügt nicht immer, denn je nach der Eigenart des Betriebes muß von ihm auch oft großes fachliches Können gefordert werden.

Wir wollen dabei einmal die beiden möglichen Grenzfälle betrachten: Da ist der Betrieb, der eine ausgesprochene Massenfertigung mit genau unterteilten Arbeitsfolgen und einer damit größeren Anzahl von Zwischenprüfungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen hat. Hier ist die Arbeit des Kontrolleurs verhältnismäßig einfach und es wird von ihm vor allem Gewissenhaftigkeit und ein wacher Blick für die Fehlermöglichkeiten verlangt, die in seinem begrenzten Produktionsabschnitt liegen. Je mehr wir uns jedoch von dieser Art der Herstellung entfernen und uns der Fertigung geringerer Stückzahlen oder sogar der Einzelfertigung nähern, um so mehr Können und Wissen ist erforderlich. Zu den eingangs erwähnten Eigenschaften kommt dann noch perfektes Zeichnungslesen der oft recht verwickelten Darstellungen, fachliches Können zum Verständnis der Arbeitsvorgänge und Kenntnis der Funktion des Teiles, um schließlich auch entscheiden zu können, worauf es ankommt. Man könnte nun den Einwand machen, daß dies alles überflüssig sei, wenn nur alle Teile genau nach Zeichnung geprüft werden, das heißt, wenn sie mit der Zeichnung übereinstimmen, denn dann müssen sie ja in jeder Hinsicht in Ordnung sein. In Wirklichkeit sind aber nur die wenigsten Zeichnungen – sofern es sich nicht um ausgefeilte Massenproduktion handelt – mit allen erschöpfenden Angaben versehen. Außerdem zeigt jedes Teil aus den verschiedensten Gründen Abweichungen von den Sollmaßen, die seine Verwendungsfähigkeit unter Umständen beeinträchtigen können.

Der Kontrolleur muß sich bei der Abwicklung seiner Arbeit dem Rhythmus des Betriebes anpassen und kann nicht unbegrenzt an seinen Teilen „herummessen“. Die Praxis zeigt sogar, daß diese Methode nur Unsicherheit erzeugt und nicht vor dem Übersehen von Fehlern schützt. Der beste Kontrolleur ist eben der, der auf Grund seines umfangreichen Wissens und Könnens genau weiß, worauf es ankommt, das heißt, er muß den richtigen „Kontrollgriff“ haben, um seine Arbeit schnell und gut zu erledigen.

Viele Kontrolleure können nicht verstehen, daß die Kontrolle in der Betriebsabrechnung als Unkostenfaktor gewertet wird. Das ist buchmäßig durchaus begründet, und sie teilt dieses Schicksal mit anderen Abteilungen, zum Beispiel mit der Konstruktion oder dem Werkzeugbau, ohne die eine Produktion ja überhaupt nicht möglich wäre. Dies alles ist aber kein Grund zu Minderwertigkeitskomplexen, denn die Kontrolle ist, genau wie alle anderen Abteilungen, ein gleichwertiges Glied in der Produktionskette. Durch das rechtzeitige Erkennen von Fehlern kann unter Umständen mehr Geld eingespart werden als die Herstellung der Teile selbst kostet. Immerhin ist verständlich, daß die Anzahl der Kontrolleure begrenzt und möglichst gering sein muß, dafür aber auch nur aus Spitzenkräften bestehen sollte. Die Erreichung dieses Zieles hängt aber auch in starkem Maße mit vom Qualitätsniveau sowie vom Geist des erzeugenden Betriebes ab. Er muß sich der Kontrolle gegenüber positiv einstellen. Hierzu ein Wort von Robert Bosch:

„Es war mir immer ein unerträglicher Gedanke, es könne jemand bei der Prüfung eines meiner Erzeugnisse nachweisen, daß ich irgendwie Minderwertiges leiste. Deshalb habe ich stets versucht, nur Arbeit hinauszugeben, die jeder sachlichen Prüfung standhielt, also sozusagen vom Guten das Beste war. Ich habe immer nach dem Grundsatz gehandelt: Lieber Geld verlieren als Vertrauen. Die Unantastbarkeit meiner Versprechungen, der Glaube an den Wert meiner Ware und an mein Wort standen mir stets höher als vorübergehender Gewinn.“

Der Kontrolleur beanstandet ja nicht, um den anderen zu ärgern, sondern weil die Firma von ihm erwartet, daß er nicht wortlos Arbeiten zur Bezahlung und Ablieferung weitergibt, die seiner Ansicht nach besser sein könnten. Niemand freut sich mehr als er, wenn ihm gute Arbeit durch die Hände geht. Wenn er aber ständig mit seinem Gewissen Kompromisse schließen muß, weil er weiß, daß die Teile zwar verwendbar, aber nicht gut sind, und wenn er dabei sieht, daß er nur als „Meckerer“ betrachtet und seine

Beanstandungen bagatellisiert werden und obendrein nicht einmal Aussicht auf Abhilfe besteht, dann wird er verbittert und sucht sich sein Recht auf anderen Wegen. Die Folgen davon sind unliebsame Auseinandersetzungen, die er auch noch in Kauf nehmen könnte, wenn wenigstens ein Erfolg dabei herauschauen würde. Aber der permanente Termindruck ist meistens das Gift, das beim Betrieb den Qualitätsgedanken zu Gunsten der Quantität unterdrückt und die Beanstandungen der Kontrolle hoffnungslos werden läßt.

Mängel lassen sich nicht durch Reden beseitigen, sondern nur durch Taten. Sollten jedoch schon Mängel vorhanden sein, so muß unbedingt versucht werden, sie für die Zukunft abzustellen. Es kann nicht angehen, daß der Kontrolleur für seine gelieferte Arbeit zwar verantwortlich gemacht wird, aber selbst keine Möglichkeit hat, erkannte Mängel zu ändern und dazu nicht einmal sicher sein kann, daß solche auch endgültig abgestellt werden. Nicht ohne Grund hat man in vielen Betrieben die Einrichtung des „Selbstkontrolleurs“ geschaffen, das heißt, man schenkt guten und zuverlässigen Arbeitern das Vertrauen, ihre Arbeit selbst zu kontrollieren. Das hebt die Qualität zum Vorteil aller und ermöglicht der Kontrolle mit wenigen, aber guten Kräften zu arbeiten, wodurch das Risiko des Übersehens von Fehlern weitgehend vermindert wird. Denn – auch Kontrolleure sind nur Menschen. Ihre Arbeit wird nach dem Negativen bewertet, das heißt, je weniger Beanstandungen sich an der gelieferten Ware ergeben, um so besser hat der Kontrolleur gearbeitet. Dabei tritt aber nie in Erscheinung, wie viele Beanstandungen er bereits durch seine Arbeit verhindert hat.

Wenn der Kontrolleur als „Filter“ dienen soll, so weiß zwar heute jeder Laie, daß ein Grobfilter niemals als Feinfilter dienen kann. Beim Menschen jedoch übersieht man das meist und ist über Mißerfolge erstaunt. Die Leistung dieses Filters hängt eben auch davon ab, was hineingeschickt wird. Hier kann schon die Arbeitsvorbereitung bei der Planung der Teile sehr viel mithelfen, denn die Prüfungsvorgänge sind Arbeitsvorgänge wie jeder andere und müßten daher genau so sorgfältig geplant und in die Arbeitspläne eingesetzt werden.

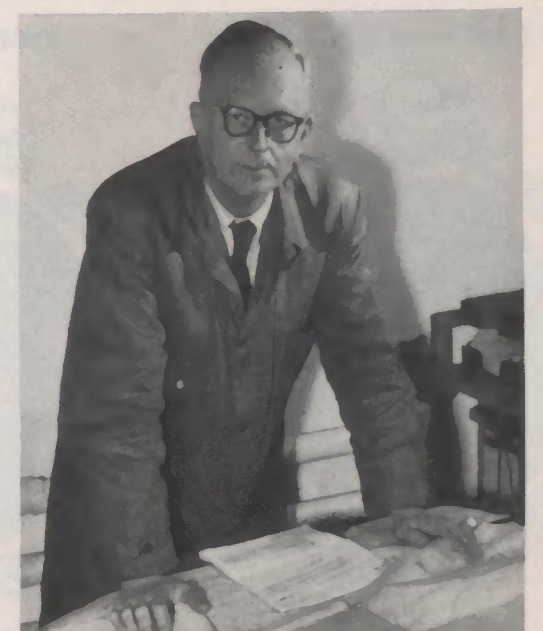
Die Arbeit des Kontrolleurs wäre nicht erschöpfend behandelt, wenn wir nicht auch seine charakterlichen Eigenschaften erwähnen würden. Es kommt außer der bereits schon erwähnten Umsicht und Gewissenhaftigkeit auch noch Verantwortungsfreudigkeit hinzu, wobei der Kontrolleur genau

wissen muß, wann er selbst entscheiden kann und in welchen Fällen er seine vorgesetzten Dienststellen einschalten muß. Darüber hinaus muß er Takt und Fingerspitzengefühl besitzen, um seine Beanstandungen so anzubringen, daß sie nicht zu Streitigkeiten führen. Nicht zuletzt soll er aber nicht nur an der Arbeit seiner Kollegen Kritik üben, sondern dabei immer so sachlich bleiben, daß er auch eigene Fehler erkennt und bekennt und daraus die Nutzenanwendung für die Zukunft zieht. Auch muß er an sich selbst unablässig arbeiten, um das Bestmögliche aus seiner Arbeit herauszuholen.

Aus all dem Genannten geht hervor, daß es nicht einfach ist, ein guter Kontrolleur zu sein. Es gehört Veranlagung, Lust und Liebe dazu und – wenn die Arbeit erfolgreich sein soll – auch das erforderliche Echo im Betrieb.

Abschließend wäre noch zu sagen, daß die Kontrolle eine ausgezeichnete Schule für die Heranbildung von Betriebsvorgesetzten darstellt. So sind mir erfolgreiche Betriebe bekannt, die ihre Vorarbeiter und Meister weitgehend dem Kontrollpersonal entnehmen und damit beste Erfahrungen gemacht haben. Zumindest wäre es empfehlenswert, wenn zukünftige Vorarbeiter und Meister einmal – wenn auch nur vorübergehend – ihr künftiges Arbeitsgebiet durch das Fenster der Kontrolle betrachten könnten, um dann die gesammelten Erfahrungen und Beobachtungen zum Nutzen des ganzen Werkes auszuwerten.

Karl Bock, Kontrolleiter



Karl Bock (55) Kontrolleiter im Sektor Rohbetriebe

Ein Kontrolleur bei der Kontrolle eines schwierigen Gußstückes, das in unserer Gießerei in Mittelfeld hergestellt wurde. Es handelt sich um eine Grundplatte für einen 6 Zylinder Motor mit 4,5 t Gewicht, die unser Hamburger Werk, die Henschel Maschinenbau GmbH bestellte.

WIR FEIERN MIT IHNEN

ERNST AMMANN



SCHLOSSER

LUIS WINZENBORN



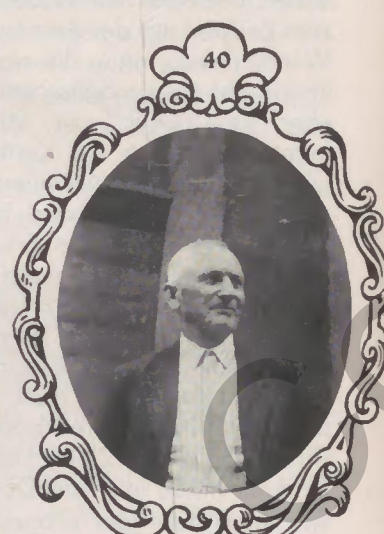
SCHLOSSER

WILLI WURZLER



SCHLOSSER

KARL GIBHARDT



DREHER

GEORG MACKENROTH



SCHLOSSER

HEINRICH NOLTE



SCHREINER

ROBERT OBERENDER



WERKZEUGDREHER

KARL OPPER



SCHWEISSER

KARL GROSS



SCHLOSSER

OTTO MÖLLER



SCHLOSSER

LUDWIG WIENECKE



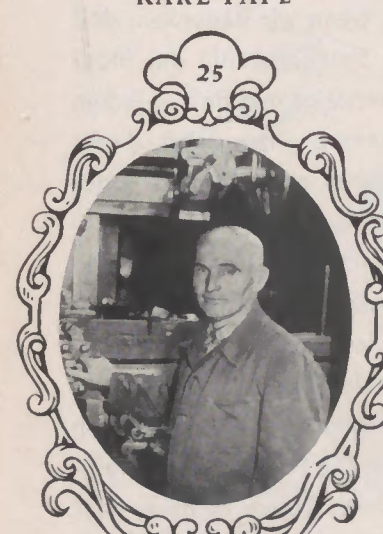
PRÜFER

BERNHARD FRENZEL



FRÄSER

KARL PAPE



DREHER

HERMANN PFEIFFER



SCHLOSSER

WILHELM RÖSE



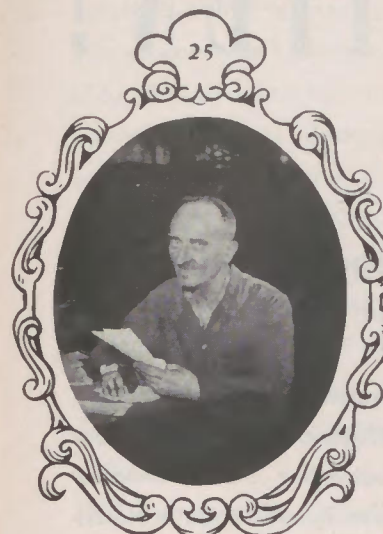
SCHLOSSER

HERM. WENNINGMANN



PRÜFER

WILHELM HUCKE



KLEMPNER

KARL HUMBURG



SCHLEIFER

KARL KÖLSCHBACH



HILFSARBEITER

HEINRICH KOLBE



SCHLOSSER



Sicherheitsingenieur Th. Franz (54),
Leiter der Sicherheitsabteilung

SICHER ARBEITEN!

Arbeitsschutz

Gedanken zur Unfallverhütungsaktion der Berufsgenossenschaften von Sicherheitsingenieur Th. Franz

In einer Zeit, in der die Technik den Ablauf unserer Arbeit und unseres Lebens immer weitgehender beeinflußt und in der wir zwangsläufig immer mehr in den Bereich der fortschreitenden Technisierung und Automation hineingedrängt werden, spielt die Erhaltung der Gesundheit und Arbeitsfähigkeit der werktätigen Menschen eine ebenso bedeutende Rolle wie zur Zeit der Einführung der staatlichen Gewerbeaufsicht und der technischen Überwachung vor 100 Jahren.

Die Konzentration von Maschinen und anderen Produktionseinrichtungen auf begrenztem Raum, ihre Handhabung und oftmals nicht ungefährliche Bedienung, die Auswirkung des Ineinandergreifens technischer, physikalischer und chemischer Vorgänge bringen erhöhte Gefahren mit sich. Wir alle sind verpflichtet, diese Gefahren durch rechtzeitiges Erkennen und durch die Einführung geeigneter Schutzmaßnahmen so zu verhindern, daß unsere eigene Arbeitsfähigkeit und Existenzgrundlage, und somit auch das Wohlergehen unserer Familie nicht in Mitleidenschaft gezogen wird.

Erfolge können aber nur dann erzielt werden, wenn dieser Gedanke innerhalb eines Betriebes richtig verstanden und vor allen Dingen in jedem Falle danach gehandelt wird. Denn alle technischen Schutzmittel gegen die Unfallgefahr verlieren an Bedeutung, wenn die persönliche Wachsamkeit durch gleichgültigen Leichtsinns ersetzt wird. Mehr als achtzig Prozent aller Unfälle sind auf diese Ursache zurückzuführen. Es ist deshalb höchste Pflicht der Betriebsleitung, wie auch der Betriebsvertretung und der Helfer des Arbeitsschutzes, alle an gefährlichen Arbeitsplätzen schaffenden Werks-

angehörigen zu erhöhter Wachsamkeit und größerem Verantwortungsgefühl zu erziehen. Nur so wird man dem Ziele näher kommen, die Unfälle so weit wie möglich zu verhindern. Viel Leid und Kummer kann dadurch vermieden werden.

Diese grundsätzlichen Auffassungen über den Arbeitsschutz, seine menschliche, betriebstechnische und wirtschaftliche Bedeutung und die Erkenntnis der Notwendigkeit einer vorbeugenden Arbeits- und Betriebssicherheit müssen die Grundlagen unseres Denkens und Wollens sein und unser Handeln bestimmen.

Die Unfallverhütungswoche, die vom Hauptverband der Berufsgenossenschaften in der Zeit vom 30. September bis 6. Oktober dieses Jahres in der Bundesrepublik durchgeführt wird, gibt uns einen willkommenen Anlaß, den Gedanken „sicher arbeiten“ in verstärktem Maße an die werktätigen Menschen heranzutragen, auf die Bedeutung der Arbeits-, Betriebs- und Verkehrssicherheit hinzuweisen und der Unfallverhütungswoche zu unser aller Nutzen zu einem vollen Erfolg zu verhelfen. Hier geht es um eine Sache, die uns alle betrifft und die uns alle verpflichtet: die **Unfallverhütung**.

Die Bedeutung der Unfallverhütung

Der Arbeitsschutz und die Arbeits- und Betriebssicherheit sind für viele Menschen nebensächliche Angelegenheiten. Man weiß, daß der Unternehmer für den sicherheitstechnischen Zustand seines Betriebes die Verantwortung trägt, daß ein Unfall für den Verletzten u. U. ein körperlich recht unangenehmes Ereignis sein kann, daß aber, wenn solch ein Ereignis eintritt, die Krankenkasse und die Berufsgenossenschaft zahlen müssen.

Darüber hinaus macht man sich im allgemeinen wenig Gedanken über das Unfallgeschehen und glaubt nicht, daß man vielleicht in ein paar Minuten, in ein paar Stunden oder in ein paar Tagen auch zu den Verletzten gezählt werden kann; erleidet doch in Westdeutschland jeder 6. Werktätige im Jahre einen Unfall.

In jedem Jahr stehen wir erneut vor einer traurigen Bilanz und sehen vor uns die vielen Opfer der Unfallereignisse. Zwar sind die Zahlen der schweren Betriebsunfälle dank vorsorglicher sicherheitstechnischer Maßnahmen und dank der Aufmerksamkeit der Arbeitnehmer gesunken, doch zeigen die schweren Verkehrsunfälle eine steigende

Tendenz. Bei der Betrachtung des Gesamtgeschehens müssen wir feststellen, daß die in den Betrieben erzielten Erfolge durch die Verkehrsunfälle wieder zunichte gemacht werden.

Von den etwa 15 000 Unfalldtoden des Jahres 1955 starben 2 800 an den Stätten ihrer Arbeit und 12 200 erlitten den Tod auf der Straße.

15 000 – nur eine Zahl. Doch werden wir uns ihrer Bedeutung im Zuge dieser Betrachtungen eher bewußt, wenn wir bedenken, daß sie die Höhe der Einwohnerzahl der Stadt Hann. Münden übersteigt und daß in jedem Jahre die Bevölkerung einer Stadt dieser Größenordnung eines gewaltsamen Todes sterben muß.

Die Größe des durch das Unfallgeschehen verursachten menschlichen Leides und der menschlichen Not, von denen die Verkrüppelten und Hinterbliebenen betroffen werden, ist schwer zu erfassen und mit Worten nicht auszudrücken. Die Folgen dieser Ereignisse lassen sich durch Renten mildern, aber nicht beseitigen. Rentenzahlungen ersetzen der Frau und Mutter nicht den Mann und den Kindern nicht den Vater und befreien

den Dauergeschädigten auch nicht von seiner körperlichen und seelischen Belastung, die ihn bis ans Ende seiner Tage begleitet. Wir erkennen im Unfallgeschehen ein Krebsübel, das unaufhörlich an unserem Sozialprodukt und am Bestand unseres Volkvermögens zehrt und dadurch zu einem Faktor von sozialpolitischer Bedeutung geworden ist.

Im folgenden wollen wir unsere Leser mit einigen Zahlen bekannt machen, die uns geeignet erscheinen, die wirtschaftliche Bedeutung der Unfallverhütung klar erkennen zu lassen.

1955 betrugen die Soziallasten der Unfallversicherungsträger etwa 830 Millionen Mark. Die Leistungen der Krankenkassen für Unfallschäden erreichten zur gleichen Zeit einen Betrag in Höhe von ungefähr 580 Millionen Mark. Der durch vorsichtige Schätzung ermittelte Produktionsausfall betrug ca. 770 Millionen Mark.

Wenn diese drei Positionen in einem Jahre bereits einen Betrag in Höhe von 2,2 Milliarden Mark ergeben, dann ist leicht zu er- messen, wie hoch erst die Gesamtschäden sind einschließlich aller Verkehrsunfallschäden und der Schäden als Folge von Bränden und Explosionen.

Für die jährlichen berufsgenossenschaftlichen Leistungen in Form von Renten und

Heilverfahren in Höhe des vorerwähnten Betrages von etwa 830 Millionen Mark hätte man 25 000 Eigenheime erstellen können, und mit dem Gesamtschadenbetrag ließe sich eine Großstadt für viele hunderttausend Einwohner erbauen.

Diese Zahlen lassen an Deutlichkeit nichts zu wünschen übrig und charakterisieren die volkswirtschaftliche Bedeutung des Arbeitsschutzes. Wir erkennen hier seine Bedeutung nicht nur für den einzelnen Betrieb, sondern auch für den einzelnen Menschen. Denn irgend jemand muß diese ungeheuren, für die Schadenregulierung erforderlichen Beträge aufbringen. Da sich die Konsumentenpreise für die erzeugten Güter aus Materialkosten und Löhnen plus Unkosten und Gewinn zusammensetzen, bezahlen wir alle als Verbraucher über die Position Unkosten in jedem Falle die „Zeche“, und wir überlassen es unseren Lesern, sich einmal Gedanken darüber zu machen, wie hoch die finanzielle Belastung jedes einzelnen Bürgers ist, wenn wir diese Milliardenbeträge auf die Bevölkerungszahl umlegen. Das ist zwar Theorie, denn diese Belastungen sind unterschiedlich, aber es ist tatsächlich ein Grund zum Nachdenken.

Wenn man das Problem Unfallverhütung so betrachtet, dann wird klar, daß es dem Mann an Schraubstock und Maschine und uns allen durchaus nicht gleichgültig sein

kann, ob sein Mitarbeiter durch Fahrlässigkeit, Unachtsamkeit und Leichtsinn bzw. durch Mißachtung der Unfallverhütungsvorschriften einen Unfall verursacht oder ob er sich sicherheitstechnisch gesehen einwandfrei verhält. Der Unfall, den er vielleicht verursacht, zieht uns das Geld aus der Tasche, denn er ist ein Teil dessen, was wir zuvor als das Krebsübel unserer Volkswirtschaft bezeichnet haben.

Diese Erkenntnis – haben wir sie einmal gewonnen – muß unseren Willen zur Erfüllung unserer Verpflichtungen im Rahmen der Arbeitsschutzbestrebungen immer wieder entfachen und uns Veranlassung sein, alles in unseren Kräften stehende zu tun, um diesem Übel Einhalt zu gebieten.

Wir haben versucht, unseren Lesern die Bedeutung des Arbeitsschutzes von einer Seite darzustellen, der man in der Vergangenheit nicht genügend Aufmerksamkeit geschenkt hat. Mögen die hier gemachten Ausführungen dazu beitragen, das Unfallgeschehen innerhalb unseres Arbeits- und Lebensbereiches günstig und damit für uns alle erfreulich zu beeinflussen.



Kniff und Knille

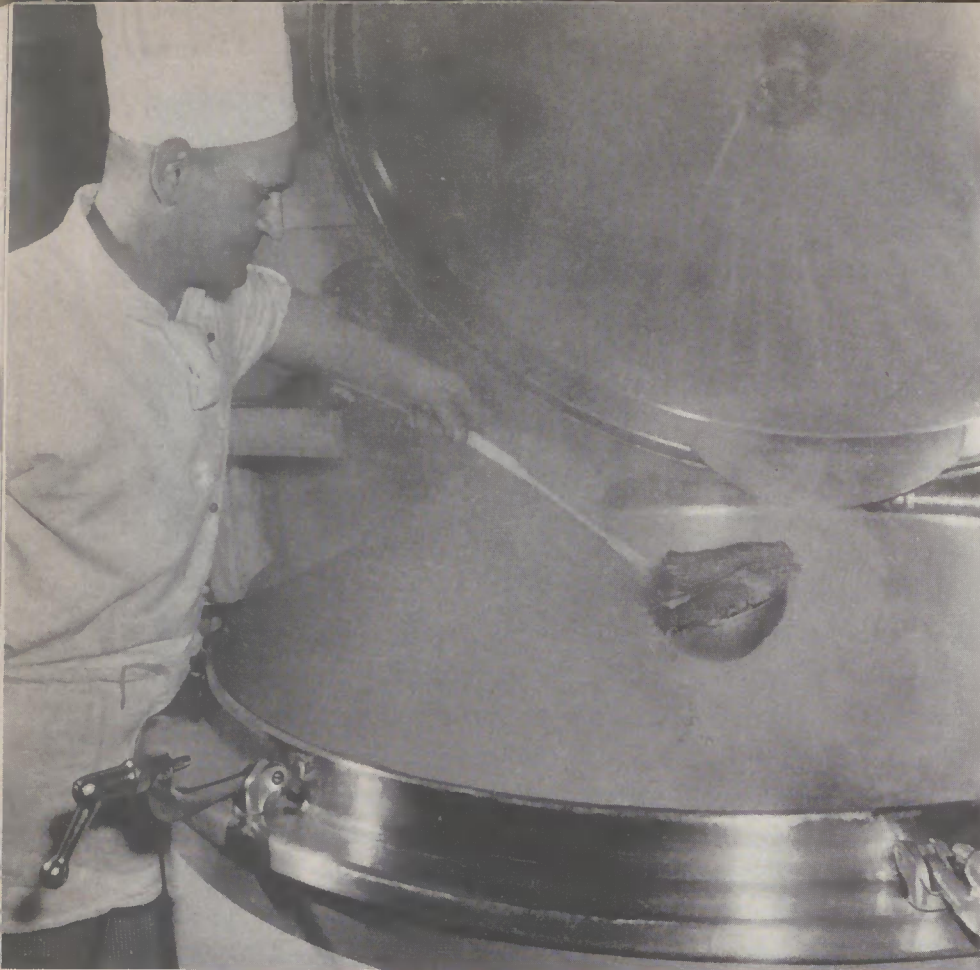
Strom ist eine Energie, die sich jäh in Schmerz verwandelt, wenn ein Mensch wie Knille sie nicht mehr sachgemäß behandelt.

Abgeschabter Leitungsdraht oder blanke Kabelstellen sind für ihn doch in der Tat ernstliche Gefahrenquellen.

Zuckend wie mit Blitzgewalt schlägt der Kurzschluß bei ihm ein, und die traurige Gestalt fühlt den Schmerz in Mark und Bein.

Aufgelöst, zutiefst erschrocken schreit er hilfeschreiend auf. Kniff, auf wieselflinken Socken, rettet ihn im Dauerlauf.

Moral: Lange Leitung, kurz geschlossen: Gefahr für alle Zeitgenossen!



Aus unserem Kochtopf geplaudert

von

Küchenleiter Theodor Vater



Werksküchen, wie sie jeder von uns kennt, sind heute aus den größeren Betrieben nicht mehr wegzudenken. Sie haben ihre besondere Bedeutung und sind längst zur Selbstverständlichkeit geworden. Drehen wir die Zeit nur um 25 Jahre zurück! Werksküchen und Kantinen waren früher ein frommer Wunsch. Man brachte sich damals noch das Mittagessen im Henkelmann mit und wärmte es unter oft recht primitiven Umständen auf. Die großen Industriebetriebe schufen ganz neue Verhältnisse, und wenn früher die Lehrlinge und Gesellen bei ihren Meistern ein Mittagsbrot erhielten, gab es bei den Großbetrieben noch keine ähnliche Einrichtung.

Die Werksküche mußte erst erfunden werden, wo auch den Arbeitern und Angestellten von Mammutbetrieben, so wie es früher beim kleinen Handwerksmeister der Fall war, ein warmes und ausreichendes Mittagessen verabreicht werden konnte. Damals gab es noch die geteilte Arbeitszeit, in der alle arbeitenden Menschen mittags nach Hause gingen, um zu ihrem Mittagsmahl zu kommen. Für viele war die Mittagspause eine Hetze; für manche gab es in der kurzen Zeitspanne von ein bis zwei Stunden gar keine Möglichkeit, den heimatlichen Herd zu erreichen. Schlechte Verkehrsverbindungen oder ein weiter Anmarschweg waren die Klippen, die einfach nicht zu bewältigen waren. Aus dieser Situation heraus entstanden die Werksküchen und nicht zuletzt aus der Forderung der arbeitenden Menschen, eine geschlossene Arbeitszeit zu erlangen, um früher zum Arbeitsschluß zu kommen. Mit den knappen Mittagsstunden konnten viele Menschen nichts anfangen; sie waren verlorene Zeit. Die Einrichtung der Werksküchen kam den Forderungen der Arbeiterschaft nach. Sie schufen die Möglichkeit der verkürzten Mittagszeit und eines früheren Arbeitsschlusses, ohne daß der arbeitende Mensch auf die notwendige Ruhepause und ein ordentliches Mittagessen verzichten mußte.

Auch unser Werk hat mit dieser Entwicklung Schritt gehalten und bereits vor vielen Jahren eine Werksküche eingerichtet. Die große Küche in Mittelfeld wurde ein Opfer des Krieges. Nach ihrer Vernichtung wurde im alten Kasseler Werk eine neue Küche eingerichtet, die nun die vier Werke mit ihren neun Essenausgabestellen versorgt. Es ist sehr viel getan worden, um den Werksangehörigen wieder zu einem warmen und guten Mittagessen zu verhelfen. Neue Speisesäle wurden eingerichtet, und diese werden pünktlich mit Thermosbehältern beliefert, um das Essen warm und schmackhaft an die Belegschaft ausgeben zu können. Daß zu dem äußerst geringen Preis von 60 Pfennigen überhaupt ein ausreichendes Mittagessen hergestellt werden kann, ist nur dadurch möglich, weil unser Werk aus seinem Sozialetat dafür ausreichende Mittel als Zuschuß zur Verfügung stellt.

Zwölf Uhr! Mittagszeit! In die Speisesäle der Werksküche eilen die Arbeiter und Angestellten. Auf den weißen Resopaltischen dampfen die Schüsseln. Immer vier Mann bilden eine Tischgemeinschaft. Die Servierinnen kommen mit dem Fleisch und kassieren die Essenmarken. Sind die Schüsseln leer, wird nachgefüllt. Jeder kann essen, bis er satt ist. Und das für sechzig Pfennige. Betrachten wir uns diesen Preis einmal näher, dann können wir feststellen, daß dafür noch allerlei geboten wird. 100 Gramm

Fleisch zu einer Mahlzeit kosten im Durchschnitt 40 Pfennige. Davon gehen 25 Gramm für Knochen ab, und der Rest von 75 Gramm verliert beim Braten oder Kochen nochmals einen erheblichen Prozentsatz. Bei Kartoffeln sieht die Rechnung so aus: Pro Person wird 1 Kilo Kartoffeln verbraucht. (Das ist der höchste Verbrauch im Vergleich zu anderen Werksküchen im Bundesgebiet!) Im Frühjahr mußten wir für einen Zentner Kartoffeln 10 Mark bezahlen. Das macht also pro Portion 20 Pfennige aus. Weiter gibt es

dann in den meisten Fällen Gemüse oder Salat, deren Portionen man im Durchschnitt mit 10 bis 15 Pfennigen berechnen muß. Zum Schluß kommt noch Fett, Mehl und Gewürz dazu. Man ersieht daraus, daß schon der Naturalwert des Mittagessens den dafür bezahlten Preis überschreitet. Um aber auf den Selbstkostenpreis eines Mittagessens zu kommen, muß man noch Löhne und Gehälter, Sozialaufwendungen, Energiekosten für Strom, Wasser, Gas und Dampf, Transportkosten, Reparaturen, aber auch Verbrauchsgüter, wie Wäsche, Geschirr und Putzmittel, und schließlich noch Verwaltungsspesen mit einrechnen.

Alle diese Dinge müssen bei der Ausarbeitung eines Speiseplanes berücksichtigt werden. Ferner muß man daran denken, daß die Tischgerichte sowohl in ernährungswirtschaftlicher wie auch in geschmacklicher Hinsicht, unter besonderer Berücksichtigung der Transportfähigkeiten und technischen Möglichkeiten, zusammengestellt werden müssen. So gab es zum Beispiel für die Woche vom 6. zum 11. August folgenden Speisezettel:

Montag: Weiße und grüne Bohnensuppe mit Rindfleischelinge
Dienstag: Schweineschnitzel mit Krautsalat und Kartoffeln
Mittwoch: Rindergoulasch mit Makkaroni
Donnerstag: Hackstück mit Wirsinggemüse und Kartoffeln
Freitag: Gebackenes Fischfilet mit Tomatensauce und Kartoffeln
Samstag: Rindsroulade und Kartoffeln

Grundsätzlich berücksichtigen wir bei der Auswahl der Speisen ein Eintopfgericht mit Speck, Fleisch oder Wurst; ein Nudel- oder Reisgericht mit Fleisch, oder süß mit Zucker und Kompott; ein Fisch- oder Eiergericht, und drei Fleischgerichte mit Gemüsen oder Salaten und Kartoffeln. Leider ist eine Anreicherung des Speisezettels mit Vorsuppen oder Nachtisch wegen des vielseitigen Transportes nicht möglich.

Eine wertvolle Hilfe bei der Aufstellung des Speiseplanes bildet die Küchen-Kommission,



Von der Essenausgabe zum Tisch des Mittagsgastes tragen unsere Serviererinnen das Essen. Man wird bedient wie zu Hause.



Nach der Zerstörung unserer Küchenanlagen und Speiseräume mußte die Versorgung mit einem warmen Mittagessen provisorisch durchgeführt werden. Jeder kam mit einer Schüssel und erhielt vom Essenausgeber der Werkstatt seine Portion zugeteilt.

die sich aus Mitgliedern des Betriebsrates zusammensetzt. Sie übermittelt die Anregungen und Wünsche der Essenteilnehmer. Viele helfende Hände sind erforderlich, um jeden Tag pünktlich das Essen herzustellen und an Ort und Stelle zu schaffen. Für eine einzige Mahlzeit (Mehrgericht) benötigen wir 20–25 Zentner Kartoffeln. Diese werden alle mit der Hand geschält. Man kann sich nun ausrechnen, wieviel Kartoffeln Tag für Tag durch die Hände unserer fleißigen Küchenfrauen gehen. Gibt es einmal Kartoffelklöße, so müssen hierfür 2500 Klöße für eine Mahlzeit hergerichtet werden, wobei man bedenken muß, daß es keine tagelangen Vorbereitungen geben kann, da alles erst kurz vor der Essenausgabe fertiggestellt werden muß. Auch die beliebten Kraut-Rouladen gehören mit zu den schwer zuzubereitenden Gerichten.

Geht man heute durch die Küche am Holändischen Platz, dann sieht man blitzende Kessel und Maschinen, und der Besucher, der die Küche noch aus der Zeit vor der Währungsreform kennt, stellt verwundert fest, daß sich viel geändert hat. So wie es heute aussieht, war es nicht immer. Vor der Währungsreform mußten täglich 4000 Essenteilnehmer bei unzureichender Einrichtung der Küche versorgt werden. Die Beschaffung der zugeteilten Lebensmittel war mit allergrößten Schwierigkeiten verbunden, und

auch hier hat sich die Küchen-Kommission ganz besondere Verdienste erworben. Damals gab es noch keinen Speisesaal und kein werkseigenes Geschirr, aus dem man essen konnte und das von Frauenhand gespült wurde. Ein Bild von der Kesselschmiede in Rothenditmold zeigt noch, wie Männer aus der Werkstatt das Essen an ihre Kollegen verteilen. Der Essenteilnehmer, der sich heute in Rothenditmold an den gedeckten Tisch setzt und von einer Serviererin das Essen aufgetragen bekommt, hat diese Änderung dankbar begrüßt. Selbst wenn man vom Speisesaal aus hinter die Kulissen sieht, in die Essenausgabe, dann steht dort eine Schnellkochgruppe, die es ermöglicht, die Kartoffeln erst im letzten Moment zu kochen, um sie dann ganz frisch dem Essenteilnehmer vorzusetzen. Ein großer Wärmeschrank und Fleischwärmer sorgt dafür, daß das Essen immer heiß und das Geschirr vorgewärmt auf den Tisch kommt, damit die Gerichte bei bestmöglicher Zubereitung und Auftragung dem Essenteilnehmer vorgesetzt werden können.

So wie in Rothenditmold, hat sich auch das Bild in den anderen Hallen (Kassel, Lokmontage, M 35, M 45, M 55) geändert. Unter finanziellen Opfern hat die Werksleitung eine neue Einrichtung nach der anderen geschaffen. Eines Tages wird auch der Wunsch

unserer Arbeitskollegen in der Gießerei in Erfüllung gehen und dort ein Speisesaal errichtet werden.

Als im Jahre 1949 die „HENSCHEL-Warenversorgung“ geschlossen wurde, übernahm die Werksküche die Leitung der Kantinen, und allein der Umsatz besagt, wie groß das Bedürfnis unserer Werksangehörigen nach Erfrischungen und kalten Portionen ist.

Die Hast der Zeit und auch der Konkurrenzkampf machen es erforderlich, daß sich die Gäste unseres Hauses zwischen Konferenzen oder kleineren Besprechungen wohlfühlen können und Gelegenheit haben, in unseren Gästeräumen ein Mittagessen einzunehmen. Hierfür sorgt Küchenchef Horst Hinz, ein großer Könner seines Fachs.

Vieles ist getan, und doch bleiben noch Wünsche offen, von denen wir hoffen, daß sie eines Tages in Erfüllung gehen. Vollkommen ist unsere Einrichtung erst, wenn wir wieder, wie vor dem Krieg, in Mittelfeld eine zentrale Küche haben. Die Verabreichung des Essens erfolgte unter Ausschaltung jeglichen Transportweges direkt von der Küche an den Essenteilnehmer. Das gäbe der Küchenleitung und ihren Helfern weitaus mehr Möglichkeiten, die vorhandenen Lebensmittel rationell und in reichhaltiger Abwechslung zuzubereiten. In diesem Sinne wollen wir weiter für unsere Essenteilnehmer arbeiten.

Für unsere Lehrlinge kostet das Mittagessen nur dreißig Pfennige. Die warme Mahlzeit bekommt ihnen besser als die Butterstulle.

Mit erheblichen Kosten wurde der Speisesaal in der Hammerschmiede Rothenditmold wieder aufgebaut. An blanken weißen Tischen kann aus werkseigenem Geschirr gegessen werden. In der im gleichen Raum untergebrachten Kantine hat man Einkaufsmöglichkeiten.



RÜCKBLICK UND VORSCHAU

WILHELM BREDE SPRACH ZU DEN WERKSANGEHÖRIGEN



Wie in Rothenditmold, so versammelten sich am nächsten Tag in der großen Halle 5 – M 45 in Mittelfeld fast 6 000 Werksangehörige, um den Rechenschaftsbericht der Betriebsvertretung selbst anzuhören. Es war die erste Versammlung seit einem halben Jahr und der jetzige Betriebsrats-Vorsitzende, Wilhelm Brede, hielt Rückblick und Vorschau im Werks-geschehen. Schon lange vor Beginn der großen Werksversammlung sicherten sich die aus den verschiedenen Werkstätten herbeigeeilten Arbeiter und Angestellten die besten Plätze auf den vielen Lokrahmen und Trägern, die sich in der Halle befinden.



Als Vorsitzender des Betriebsrats gab Wilhelm Brede eine interessante Übersicht über die vielseitige und bewegte Tätigkeit im vergangenen halben Jahre.

Er begrüßte den neu erschienenen „HENSCHELSTERN“ als starkes Bindeglied und forderte alle zur Mitarbeit auf.

Dank der Unterstützung des Betriebsrates ist auch das Verbesserungs-Vorschlagswesen gut angelaufen. Der Betriebsrat hofft, daß er bald eine Erhöhung der Prämien von 5% auf 10% des Jahresnutzens erreichen kann. Die Unfall-Kommission weist auf eine bedrohliche Zunahme der Arbeitsunfälle um mehr als ein Drittel gegenüber dem Vorjahr hin! Die ebenfalls besorgniserregende Zunahme des Krankenstandes in diesem Jahr hat zu einer 80%igen Steigerung der Krankengeldzahlungen und damit zu einem erheblichen Defizit der Betriebskrankenkasse geführt, so daß die Geschäftsleitung um Zustimmung zu einer Beitragserhöhung von 1/2% gebeten werden mußte. Das bedeutet einen monatlichen Mehrbeitrag pro Mitglied von etwa 50 Pf, für die Firma jedoch eine jährliche Mehrbelastung von ca. 100 000 DMark.

Infolge nicht termingemäßen Eingangs eines seitens der Firma zugesagten Zuschusses mußten unsere Erholungs-Verschickungen bedauerlicherweise vorübergehend unterbrochen werden.

Das am Schliersee durchgeführte Jugendfreizeit-Lager war jedoch ein großer Erfolg.

Hinsichtlich der Umlagekasse stellte Kollege Brede klar, daß es leider nicht möglich sei, entlassenen oder infolge eigener Kündigung ausscheidenden Kollegen die Anwartschaft zu erhalten; dagegen sei es eine Selbstverständlichkeit, daß die infolge Frühinvalidität oder nach Erreichung der Altersgrenze ausscheidenden Kollegen weiterhin Mitglied der Kasse bleiben, da sie ja auch nach wie vor als Henschelaner zu betrachten seien.

In 36 Sitzungen mußte sich der Schlichtungs-Ausschuß mit 98 Diebstählen – davon in 23 Fällen mit Kameradendiebstählen befassen.

Durch die Wohnungskommission konnten in Zusammenarbeit mit der Wohnungsstelle des Werkes 70 neue Wohnungen mit und ohne Zuschuß vermittelt werden.

Ausführlich ging Kollege Brede auf das brennendste Problem, die gegenwärtige Auftragslage ein. Wenn auch nach Auslieferung der 151 YL-Loks ein scheinbar durchaus befriedigend großer Auftragsbestand für Diesel- und Elektroloks vorliegt, so darf doch nicht vergessen werden, daß der Lohnanteil daran nur noch 25% dessen ausmacht, was uns die Dampflok brachte! Alle Verantwortlichen sind deshalb intensiv bemüht, die unvermeidlich freiwerdende Fertigungskapazität durch Aufnahme neuer Fertigungen auszufüllen.

Die von Geschäftsleitung und Betriebsrat in Berlin mit der DDR aufgenommenen Verhandlungen haben zu keiner Entlastung in der derzeitigen Situation geführt. Die Meldung der SVZ von einem in Aussicht stehenden 24-Millionen-Auftrag hat sich als Falschmeldung erwiesen. Die Besprechungen sind jedoch nicht als negativ anzusehen. Es besteht die Möglichkeit, daß sie noch für unser Werk fruchtbar werden.



Mäuschenstill war es, als Wilhelm Brede mit seinen Ausführungen begann, denn was er zu sagen hatte, war doch für alle von großer Wichtigkeit; um so mehr, als es letztlich um gute Zusammenarbeit zwischen Betriebsrat und Geschäftsleitung ging, die sich in den vergangenen sechs Monaten wieder sehr bewährt hatte. Das starke Interesse, das in allen Versammlungen bei den Werksangehörigen festzustellen war, ist ein sichtbares Zeichen der Verbundenheit mit dem Werks-geschehen gewesen. Anschließend an die Ausführungen Wilhelm Bredes gab es reichlich Gelegenheit zur freien Aussprache.



Ordnung. Maßabweichungen über die zulässigen Toleranzgrenzen hinaus lösen zwangsläufig die Feststellung der Fehlerursache und gegebenenfalls die Überholung der Vorrichtung aus.

Die von dem Prüfer ermittelten Istmaße werden in Meßblättern festgehalten und dienen der Montage als unentbehrliche Unterlage beim Zusammenbau der Gerätgruppen und vollständigen Maschinen. Zeitraubende und kostspielige Demontagen, Auswechseln nicht zeichnungsgemäßer Bauteile werden auf diese Weise vermieden, und ein reibungsloser und wirtschaftlicher Fertigungsablauf sichergestellt.

Ein besonderes Gebiet des Feinmessens hat sich im Getriebebau für das Prüfen der Verzahnungsteile entwickelt. Je größere Anforderungen vornehmlich an die Getriebe der Transportmittel, aber auch des Maschinenbaues hinsichtlich Geschwindigkeit, Kraftübertragung und Laufruhe gestellt werden, um so genauer muß gefertigt und gemessen werden.

Diese Entwicklung hatte zur Folge, daß auch für die Endkontrolle der Verzahnungsteile ein Feinmeßraum erforderlich wurde (Bild 6). Dieser Verzahnungs-Feinmeßraum ist mit den modernsten Prüfmaschinen ausgerüstet, so daß er allen neuzeitlichen verzahnungstechnischen Anforderungen gerecht werden kann. An dieser Stelle wird die Notwendigkeit einer Feinmeßstelle besonders augenscheinlich, weil z. B. die Zahnflankenschleiferei die Meßergebnisse des Prüfzuges für das Einrichten der Maschinen nicht mehr entbehren kann, wenn teurer Ausschuß mit allen seinen Folgen, wie z. B. Terminüberschreitungen, vermieden werden sollen. Das aber ist das oberste Gebot des gesamten Meßwesens und dessen ureigenster Sinn.

Um sicherzustellen, daß die in den Werkzeugausgaben vorhandenen, der Fertigung zur Verfügung stehenden Meßgeräte sich stets in brauchbarem Zustand befinden und Fehlfertigungen vermieden werden, sind bei den Werkzeugausgaben Lehrprüfstellen eingerichtet, die dem zentralen Feinmeßraum beigeordnet sind und mit ihm engstens zusammenarbeiten. Auf diese Weise ist der meßtechnische und erzieherische Einfluß des Feinmeßzuges bis in die letzten Fertigungsstätten hinein gewährleistet.

Wenn die Entwicklung des Feinmeßwesens und sein Wirken im Rahmen dieses Artikels auch nur in ganz groben Zügen aufgezeigt werden konnte, so ist doch klar zu erkennen, daß das Meßwesen, insbesondere das Feinmeßwesen aus dem modernen Betriebsgeschehen nicht mehr fortzudenken ist und die unentbehrliche Ergänzung der Fertigung darstellt. Meßwesen und Fertigung sind auf Gedeih und Verderb miteinander verbunden, wenn mit der technischen Fortentwicklung Schritt gehalten und der Konkurrenzkampf erfolgreich bestanden werden soll.

Es ist daher von größter Bedeutung, daß alle in Fertigung und Meßwesen schaffenden Kräfte mit gutem Willen, größter Sachlichkeit und bestem Einvernehmen zusammenarbeiten. Zum Wohle des Einzelnen und zum Nutzen des Werkes.

Ludwig

AUS UNSERER WERKBÜCHEREI

Unseren großen und kleinen Leseratten möchten wir heute wieder eine kurze Auswahl guter Bücher vorlegen. Wir wünschen, daß unsere Bibliothek auch weiterhin gut besucht wird und versuchen, durch unsere reiche Auswahl nicht nur den Forderungen unserer „Stammkunden“ gerecht zu werden, sondern dadurch auch neue Leser zu gewinnen. „Für jeden etwas“ ist unser Versprechen, das wir ohne Übertreibung einzuhalten imstande sind. Haben Sie besondere Wünsche, so geben Sie uns diese doch bitte bekannt. Wir werden versuchen, diese nach Möglichkeit durch Neuanschaffungen zu erfüllen. Je mehr Anregungen aus der Belegschaft uns zugetragen werden, um so leichter ist es für uns, unsere Bibliothek den allgemeinen Wünschen anzupassen.

Unsere neue Bücherauswahl:

Heinz Gartmann: Träumer, Forscher, Konstrukteure. Das Abenteuer der Weltraumfahrt. Mit Abbildungen. 328 Seiten. Düsseldorf, Econ-Verlag.

Gartmann, Raketeningenieur des zweiten Weltkrieges und international anerkannter Publizist seines Fachgebietes, schrieb hier die an Erfolgen und Rückschlägen reiche Geschichte der wenigen Männer, die das gewaltige Abenteuer der Weltraumfahrt vorbereitet haben. Das fesselnde und durch weitgehenden Verzicht auf mathematisch-physikalische Einzelheiten allgemein verständliche Buch verwertet eine Fülle bisher unbekannt gebliebenen Materials und ist durch die authentischen Schilderungen zahlreicher Prüfstandsversuche streckenweise außerordentlich spannend. Es wird als eine entwicklungsgeschichtliche Grundlage zu den mehr technisch orientierten Büchern über Weltraumfahrt und Raketenforschung empfohlen.

C.W. Ceram: Enge Schlucht und Schwarzer Berg. Entdeckung des Hethiter-Reiches. Mit 47 Abbildungen im Text, 55 Bildern auf Kunstdrucktafeln und einer Faltkarte. Hamburg, Rowohlt Verlag. 247 Seiten.

Die aufsehenerregenden archäologischen Funde im Gebiet der heutigen Türkei haben bewiesen, daß es im zweiten Jahrtausend vor Christus das Reich der Hethiter tatsächlich gab, daß ihm einst imperiale Bedeutung zukam und daß es – wohl infolge einer Völkerwanderungskatastrophe – fast spurlos vom Erdboden verschwunden ist. Ceram versteht es, einen schwer zugänglichen Stoff dem Laien fesselnd und verständlich darzubieten. Alle Leser von „Götter, Gräber und Gelehrte“ werden auch an diesem Buche interessiert sein.

Hervey Allen: Antonio Adverso. Roman. Büchergilde Gutenberg. 909 Seiten.

Abenteuerlicher Entwicklungsroman, dessen Hintergrund das Europa und Amerika des ausgehenden 18. und beginnenden 19. Jahrhunderts bildet.

Hans G. Bentz: Der Bund der Drei. Ein Hundebuch. C. Bertelsmann Verlag, Gütersloh. 252 Seiten.

Was sie so den lieben langen Tag treiben: Cocki, der Spaniel mit zottigen Riesenohren, Peter, der silbergraue Pudel mit kohlschwarzem Näschen, Weffi, der Foxl mit Schnauzbart – jeden Tierliebhaber wird das Buch begeistern.

Walter Kroß: Lebendige Leica. Das Bildlehrbuch der Leica-Fotografie. 120 beispielhafte Aufnahmen von Leica-Fotografen in aller Welt mit belehrendem Text. Frankfurt/Main, Umschau-Verlag. 197 Seiten.

In der ausführlichen Einleitung gibt Walter Kroß in aufgelockerter Form die technischen Einzelheiten, im Bildteil folgt das Anschauungsmaterial, und am Schluß des Bandes wird über die Entstehung der Aufnahmen berichtet. Obwohl es sich um ein spezielles Bildlehrbuch für die Leica handelt, ist es anregend und gewinnbringend für alle „Fotografen“.

Eleanor Frances Lattimore: Klein Pear. Band 1. Klein Pear und seine Freunde. Band 2. Mit Abbildungen der Verfasserin. K. Thiemanns Verlag Stuttgart. Je 127 Seiten.

Die Geschichte eines kleinen Chinesenjungen. Für Jungen und Mädchen ab 7 Jahren.



AM RANDE NOTIERT

Das Herz am rechten Fleck

Als kleiner Henschelsterngewinner denk' ich auch an die Losziehkinner und möchte diesen allen beiden 'ne kleine Freude hier bereiten!

**Karl Reiss, Hilfsschlosser
(Anlage 2 Tafeln Schokolade)**

Herzlichen Dank, lieber Karl Reiss, das war ganz reizend von Dir, und der Henschelstern bestätigt Dir gerne, daß Du Dein Herz am richtigen Fleck hast. Heidi und Elke schrieben uns, und wir drucken die Zeilen der beiden kleinen Mädchen ab:

„Als wir gestern die Schokolade erhielten, haben wir uns sehr gefreut. Dem Spender danken wir herzlichst dafür. Wir wünschen ihm, daß er beim nächsten Preisausschreiben einen recht großen Gewinn bekommt.“

Es grüßen die beiden Glücksbringer
Heidi und Elke“.

Frau Erna Becker aus Kassel-Obzw. schreibt uns:

Mit großer Freude empfang ich den mir übersandten Henschelstern. Nehmen Sie auf diesem Wege meinen allerherzlichsten Dank entgegen. Wie würde sich mein verstorbener Mann erst gefreut haben, denn er hing mit Leib und Seele an demselben.

FERNSCHREIBEN AUS HAMBURG

Der neuerliche Anstieg der Belegschaft unseres Hamburger Schwesternbetriebes, der **HENSCHEL-MASCHINENBAU-GMBH**, war Anlaß eines Fernschreibens, das unsere Redaktion am 28. August erreichte:

„... BESTÄTIGEN EMPFANG
VON 900 STÜCK „HENSCHEL-
STERN“, – ERBITTEN NACHLIE-
FERUNG VON 150 EXEMPLAREN
– FÜR DIE ZUKUNFT BITTEN
WIR, 1050 EXEMPLARE FÜR
UNS ZU DISPONIEREN ...“

Die Bandscheibe

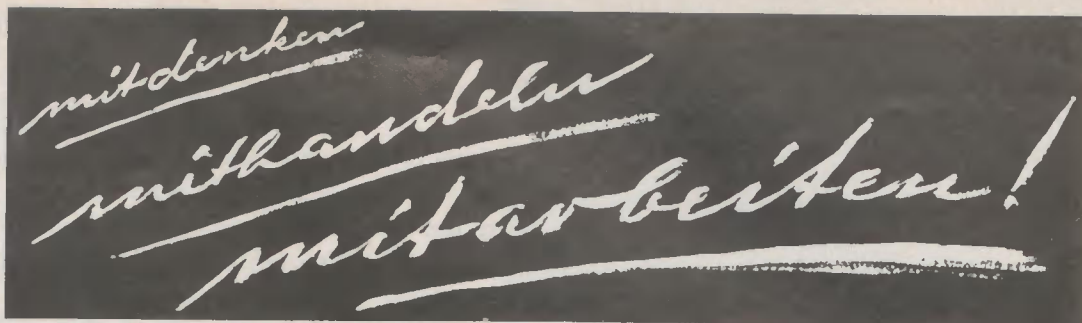
Einen zuverlässigeren Transportmann als den Jule kann ich mir schlecht vorstellen. Wenn wirklich einmal der Kran nicht gleich zur Verfügung steht, dann rollt Jule die Radscheiben eben per Hand zum Bestimmungsort. Vorige Woche stehen in seiner Werkstatt zwei Mann zusammen und unterhalten sich: „Is dann der Henner heute nit do?“ – „Weißt Du das dann nit, der hat's doch mit der Bandscheibe!“ Unser Jule geht grade vorbei und hört nur noch das Wort „Bandscheibe“. „Wo liegen dann die Bandscheiben?“ fragt er. Das war natürlich Wasser auf die Mühle der beiden Arbeitskameraden. Nach fünf Minuten konnte man den Jule mit einem ca. 50 kg schweren Klotz durch die Gegend ächzen sehen und er war fest davon überzeugt, eine Bandscheibe zu transportieren.

Heise/Roth. LKR

Wir weisen nochmals darauf hin, daß wir für unsere Werkzeitschrift eine

SAMMELMAPPE

für das Jahr 1956 anfertigen lassen, die im Dezember geliefert werden soll. Interessenten für eine solche Sammelmappe, deren vorläufiger Preis bei etwa drei Mark liegt, bitten wir um baldige Mitteilung an die Redaktion des **HENSCHELSTERN**, Bürohaus Möncheberg.



Am 1. Februar dieses Jahres wurde ein Verbesserungsvorschlag eingereicht, dessen zeitlichen und sachlichen Ablauf wir hier darstellen wollen, weil er in verschiedener Hinsicht lehrreich ist.

Auf Bremsrohrleitungen wurden seit Jahren die Leichtmetalldichtringe der Ermeto-Verschraubungen durch Anziehen mit der für die Montage der Leitungen notwendigen Überwurfmutter in einer in einen Schraubstock gespannten Vorrichtung so zu einem Dichtkegel verformt und angepreßt, daß sie auf dem Rohr festsaßen und nicht verloren gehen konnten. Eine eintönige Arbeit! Bis einer vorschlug, diese Arbeit maschinell zu verrichten.

Nun ging es zwar nicht ganz so, wie es sich der Vorschlagende vorgestellt hatte. Die Abteilung „Vorschlagswesen“ gab der „Werkzeugkonstruktion“ und der „Kalkulation“ die Angelegenheit zur Stellungnahme. Aber die errechneten Einsparungen standen in keinem günstigen Verhältnis zu dem Aufwand von etwa 3000 Mark für angeblich notwendige Versuche und Betriebsmittel. Außerdem war die konstruktive Lösung unbefriedigend. Damit konnte aber der Vorschlag nicht erledigt sein. Was tun?

Wir erinnerten uns an einen Schlosser, der schon mehrfach gute Vorschläge eingereicht und auch die notwendigen Betriebsmittel selbst angefertigt hatte. Nach gemeinsamer Erörterung des Problems mit dem Vorschlagenden und der Abteilung „Vorschlagswesen“ baute der Schlosser dann in kurzer Zeit zunächst die Einrichtung so auf, daß ihre Funktion gesichert war. Betriebsleiter, Meister und Vorarbeiter erkannten den Wert und die Vorzüge der Vorrichtung und halfen mit, den Arbeitsplatz so einzurichten, daß die Arbeit auch im Sitzen von einem Kriegsversehrten oder Unfallbeschädigten ausgeführt werden kann.

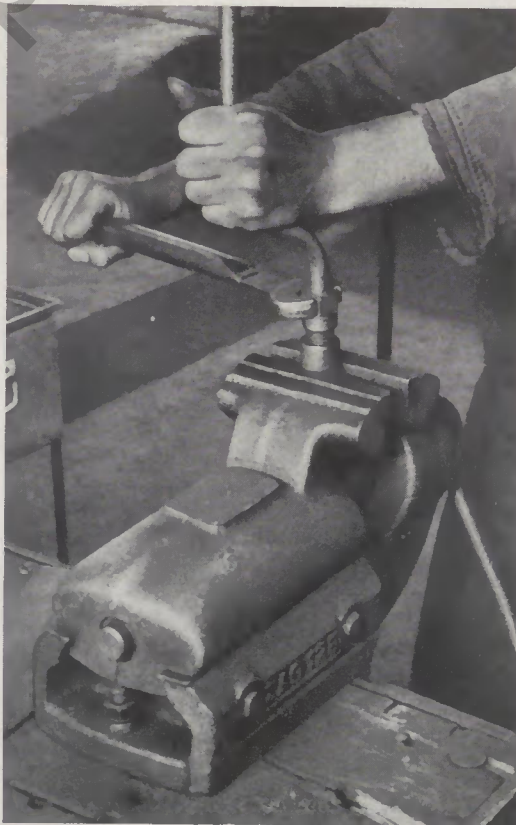
Der Aufwand für die gesamte Einrichtung beträgt etwa 600 Mark, wobei zu beachten ist,

daß eine sonst wenig gebrauchte Maschine jetzt gut ausgenutzt werden kann. Die Ersparnis beträgt 35 Prozent der Arbeitszeit. Außerdem ist eine erhebliche Arbeitserleichterung dadurch erreicht, daß der verwendete Schlagschrauber das Anziehen der Muttern besorgt.

Abbildung 1 zeigt die jahrelang angewandte Arbeitsmethode. Auf Abbildung 2 sehen Sie die auf Grund des Verbesserungsvorschlages in guter Gemeinschaftsarbeit entstandene Vorrichtung. Mit der linken Hand wird das Rohr mit aufgestecktem Dichtring und Überwurfmutter in die Aufnahme (A) eingeführt. Die rechte Hand betätigt den Preßlufthahn des Schlagschraubers, der das in ihn eingespannte Werkzeug in die Überwurfmutter hineindreht und den zylindrischen Dichtring zu einem Kegel verformt. Das alles geschieht bei Rechtslauf des Schlagschraubers. Mit dem rechten Fuß wird die Drehrichtung des Schlagschraubers gesteuert. Bei Linkslauf wird das Werkzeug wieder aus der Überwurfmutter herausgedreht und der Arbeitsgang ist beendet. Seit Juli dieses Jahres ist dieses Arbeitsverfahren eingeführt.

Wir nehmen an, daß viele Leser über die „Primitivität“ der Vorrichtung nicht erbaut sein werden, und wissen, daß es keine elegante Werkzeugmaschinenkonstruktion ist. Aber wir sind der Meinung, daß es im jetzigen Zeitpunkt bei uns besonders darauf ankommt, mit einfachen Mitteln zu rationalisieren. Es hat keinen Zweck, Betriebsmittel anzuschaffen, deren Zweckmäßigkeit für Stückzahlen gegeben ist, wie sie vielleicht beim Volkswagenwerk oder bei Opel vorkommen. Fehlinvestitionen dieser Art sind schon vielen Unternehmen zum Verhängnis geworden. Vielleicht genügt diese Andeutung, um nicht nur den Kreis der am Vorschlagswesen Beteiligten anzuregen, sondern auch eventuell bei uns bestehende ähnliche Mängel schon bei der Betriebsmittelkonstruktion abzustellen.

Wilhelm Schaper, Vorschlagswesen



Es geht die Rede von einer neuen Revolution.

Geschichtslose Zeiten haben es zur schönen Mode gemacht, immer einmal von revolutionären Ereignissen zu sprechen. Das entschuldigt offenbar den tatsächlichen Mangel an profiliertem Geschehen. Außerdem jagt solche Kunde uns hin und wieder aus den Stuben. Wir hören uns um, füllen unsere Gespräche mit neuem Stoff, bis schließlich jenes Geschehen als planmäßig fälliges und längst vorhergesagtes Ereignis durchschaut und gewertet wird. Beruhigt aufatmend vertrauen wir uns dem Alltag an, klatschen Beifall, weil im Grunde nichts geschah.

Was aber geht nun neuerdings vor sich? Was veranlaßt Kongresse, Gazetten und Philosophen, so anhaltend von einer Revolution zu reden? Es ist doch nichts geschehen. Die Fensterscheiben in den stolzen Bürgerhäusern sind nicht eingeschlagen; es darf ein jeder seiner fetten oder mageren Beschäftigung nachgehen. Wer hat gegen wen revoltiert? Oder befahl wieder einer, unsere Städte auf den Vesuv zu bauen?

Nein. Es herrschen weder Schafott noch Schnellgericht. Es bahnt sich, zunächst kaum bemerkt und nahezu lautlos, eine Umwandlung an, über die erst noch ehrlich zu streiten wäre, ob sie tatsächlich revolutionär ist oder als Zeichen stetiger Entwicklung zu schätzen bleibt.

Es geht um die Automation. Es geht darum, daß Menschenkraft und die Kraft konventioneller Maschinen von Automaten weitgehend übernommen wird. Ein paar Männer und – wie es Bilder veranschaulichen wollen – eine Zentralstelle mit Knöpfen, Schaltern und Hebeln, Funk und eintönige Gemütlichkeit sollen zur Bedienung einer großen Werkstatt nötig sein.

Wer denkt da nicht an die einst mit Lust verschlungenen, vom Verstande milde belächelten Zukunftsromane, in denen sich Geschwindigkeiten, Entfernungen und technische Überraschungen im Grenzenlosen überschlugen.

Wie es die Voraussagen jener klugen Buchautoren aufzeichneten, wird sich nicht alles abspielen. Auch werden sich die Dinge nicht so sonntagsmäßig und staublos aufstellen, einrichten und betriebsfähig halten lassen, wie es gelegentliche Schilderungen oder verlockende Bilder darzutun versuchen. Wir werden bescheidene arbeitsmäßige Vereinfachungen, die Ergebnisse der Rationalisierung, die Mechanisierung weiter in unseren Dienst stellen. Dann bleibt immer noch eine gute, mit Erfahrungen und Lehren ausgestattete Strecke bis zur Vollautomation zurückzulegen. Auch das werden Wissendere planen und aus dem Traumland auf die Erde zu stellen haben.

Was bleibt uns in diesem Geschehen, das schon begonnen hat, zu tun; was haben wir zu erwarten? Werden wir, die wir jetzt noch dem Denken nicht völlig entwöhnte Mitarbeiter oder Träger bedeutender Verantwortung sind, auch zu Automaten? Werden wir uns in gleichbleibenden Handgriffen üben dürfen, ohne zu ahnen, was getan, was produziert oder verkauft wird? Reizt diese ganze Automation nicht zur Auflehnung; drängt man uns nicht mit diesen vielleicht recht gut gemeinten „Wundern“ der Technik und Organisation in ein großes Abschiednehmen hinein? Das ist ein bunter

REVOLUTION?

Ein Beitrag zum
Thema Automation

Strauß bewegender, ernster Fragen, von denen im Range keine vor der anderen steht. Die erste industrielle Revolution ging von England aus. So lehrt uns die Geschichte. Die grüne Insel wurde zu einer schwarzen, auf der allmählich Fabriken wuchsen, Landleute sich als Industriearbeiter verdingten, Städte an Bedeutung gewannen und die ersten sozialen Probleme keimten. Das geschah gegen Ende des 18. Jahrhunderts. Schon um 1690 hatte der in Kassel lebende französische Physiker Papin die erste Dampfmaschine erbaut; zehn Jahre später entwickelte der Engländer Newcomen eine brauchbare Kolbenfeuermaschine, und 1769 schuf der dreißigjährige James Watt eine industriell zuverlässige Form der Dampfmaschine.

Die Basis Kohle-Eisen, Erfindungen, Unternehmungsgeist und Bedarfsmehrung trieben das, was wir heute als die erste industrielle Revolution bezeichnen, voran. Die Völker des Kontinents und Amerika begannen erst später, Industrien großzügig aufzubauen. USA und Deutschland erreichten den führenden Stand Großbritanniens um die letzte Jahrhundertwende. Industrie bedeutet ursprünglich Fleiß. Und es war Fleiß, der sich damals, und heute nicht minder, konzentrierte. Er wurde erhöht durch den Wagemut der Erfinder, den Schweiß der Arbeiter, die Risikofreudigkeit des Kapitals.

Es kam später zu Kämpfen, zu Versuchen, die Maschinen zu zertrümmern, weil diese samt den Erfindern für die Arbeiter als Gefahr in einem sozialen Sinne galten. Sie stahlen die Arbeitsplätze. Sie untergruben die sehr bescheidenen Existenzgrundlagen jener Familien, deren Männer vom Acker in die Industriebetriebe gegangen waren. Das langsame Wachsen des Maschinenparks bot den Anlaß zu der Furcht, Menschen brotlos machen zu wollen.

Was heute gültig ist, konnte damals nicht als Erkenntnis gelten: die sparende Kraft der Maschinen ebnete langsam den Boden zu vernünftigerer Arbeitszeit, zur Besserung der Lebensverhältnisse und gab überhaupt neue, vielfältigere Arbeit.

Bei der Automation scheinen nun die Amerikaner, in ihrer burschikosen Art, den Ereignissen ihren Stempel aufzudrücken. Diese Ereignisse treffen in eine Zeit, die nach zwei Kriegen nüchterner geworden ist und die überholten Prinzipien, streng bewachten Nationalismen, den Rücken kehren will. Die alten und neuen Sozialprobleme brennen als Gegenstände der Politik. Man steht nicht mehr mit dem einen Fuße auf dem Experimentierfeld der Wirtschaft und mit dem anderen hinter dem weltanschaulichen Katheder. Man ist weit davon entfernt, sich das zu wünschen.

Und nun beschern die Wissenschaften das Angebot der Automation! Automaten bewältigen selbsttätig den Ablauf mehrerer Arbeitsvorgänge. Sie sind von Menschen konstruiert, erbaut, keine Wundermaschinen und bedürfen der Menschen, die sie bedienen müssen. Sie sind teuer, unrentabel, wenn sie nicht ununterbrochen laufen. Automaten sind auf die schnelle Erledigung bestimmter Arbeiten abgestimmt – nützlich also, wenn

sie der besonderen Aufmerksamkeit der Menschen unterstellt bleiben.

Haben wir es also nur mit einer Steigerung der Mechanisierung zu tun? Im Übergang zur Vollautomation, ja; im Stadium der Vollautomation begegnen wir etwas völlig Neuem. Es werden, Schritt für Schritt, entscheidende Veränderungen in der Struktur einer Betriebsgemeinschaft und in der Gesellschaft zu vollziehen sein. Wir werden kaum bei der Fabrik ohne Arbeiter landen. Es wird auch nur das produziert werden dürfen, was auf dem Markt gefragt ist oder sich als Angebot lohnt. Die Ingenieure und Kaufleute werden zu planen haben, ohne daß Elektronengehirne alle Arbeiten unterstützen. Wir werden nicht aufgabenlos sein, unsere Fabriken nicht menschenleer.

Eine Chance wird uns präsentiert – eine menschlich einfache, den Kern eigentlicher Revolution in sich bergende. Vor ihrer Nutzung steht Besinnung, manchmal aber auch Erschrecken. Wir – gleich ob in hoher oder geringer Position – sind mit materiellen Wünschen reich ausgestattet, hungrig nach Weite, Tempo und Bequemlichkeit. Der Nützlichkeitsfimmel hält uns aufgeschlossen für das Massenangebot an Oberflächlichem. Wir leben nebeneinander, sondern uns ab, sind kaum fähig, tiefere Gemeinschaft zu pflegen. Organisationen, Vereine, Verbände fangen uns auf, stecken uns Programme in die Taschen, funktionieren, melden sich stellvertretend für uns, die wir undankbar sind. Ab und an lassen wir uns erschrecken. Ein Ereignis, ein Theaterstück oder ein Film rütteln uns – aber es bleibt bestenfalls eine unruhige Frage zurück, die niemand beantwortet, so daß selbst die Besten schließlich resignieren.

Es sollte aber wieder einmal möglich werden, daß wir uns ernst fragen, was wir außer dem Materiellen, dem käuflichen Genuß, der spürbaren Arbeitserleichterung und dem hervorragenden Verkaufserfolg vom Leben, von unserer ureigenen Gegenwart, verlangen. Diese Frage, die wir unterschiedlos alle an uns stellen können, gilt als Ereignis. Sie ist selten geworden, vom Wirbel der Statistiken und der bunten Reklame nar kotisiert.

Wir werden, das ist als unprophetische Behauptung zu sagen erlaubt, schon im Vorfeld der Automation Zeit gewinnen, freie Zeit. Diese und mehr werden wir zu füllen haben, und es wäre dann allerdings eine echte, eine notwendige Revolution, wenn wir uns in dieser gewonnenen Zeit mit tieferen, keineswegs restlos verschütteten Ansprüchen verbinden würden. Bitte keine Absage an materielles Begehren, keinen Aufruf zu einem organisierten Kulturleben! Es gilt, den unter Terminen und Produktionsereignissen vergrabenen Menschen – Persönliches, Verbindendes, Werte – wiederzufinden.

Wie gesagt: die Rechnung wird auch bei der Automation nicht ohne den Menschen zu machen sein. Aber er muß sich melden und darf von der Macht nützlicher Automaten nicht verlangen, daß sie nun in allen Bereichen für ihn in einem angewandten Sinne funktioniert.

Felix Schieblisch

Aus unserem Ferien-Preisausschreiben

Verse, die prämiert wurden:

Immer daran denken:

Die Firma hat nichts zu verschenken!

Heinrich Westphal, Niedervellmar, Hopfenberg 12

Überleg' bevor Du handelst,
ob Du's auch in Wert verwandelst.

Schaffst Du stets im gleichen Trott,
wird sehr leicht daraus nur Schrott!

Hans Worm, Zierenberg, Oberelsunger Straße 12.

Ob im Büro, ob in des Werkes Halle:

Ein Ganzes erst, das sind wir alle!

Für's Ganze sparen, sei Dein Ziel,

Denn viele Wenig machen viel!

Elisabeth Koy, Hamburg 35, Wittenkamp 2

Willst Du werden reich,

so lern nicht nur erwerben,

sondern wirtschaften zugleich.

Dann dienst Du Dir und Deinen Erben.

Margarethe Gessler, Ippinghausen

Am Schraubstock und an Zeichenbrettern:

möglichst wenig „Donnerwettern“!

Hast Du mal die Nase voll,

schalte nicht gleich um auf Moll!

Hans Schulze, Kassel-Oberzw., Im Lohre 9

Reinlichkeit ist eine Zier.

Wasch Dir die Hände nicht schon um Dreiviertelvier!

Herbert Kleinschmidt, Waldau-Kassel

Rätsel:

Auf welcher Bank bringt Sparen die meisten Zinsen?

Lösung:

Auf der Werkbank!

(Denn bringst Du überzählige Schrauben, Muttern, Nieten, Federn, Bolzen, Stifte, Nägel, Splinte wieder geordnet ins Regal zurück, dann sparst Du viel Zeit und Mühe).

Rolf Knauf, Kassel, Treysaer Straße 4

Das Stempeln mußt Du selbst besorgen,

sonst fliegst Du raus, vielleicht schon morgen!

Dein Partner mag geschickt drin sein –

doch einmal, glaub mir, fällt er rein.

Die Moral von der Geschichte:

Für andere stempeln, lohnt sich nicht!

Andreas Schade, Kassel, Wilh. Weg 24

Seht von Rätseln künftig ab!

Sonst wird die Arbeitszeit zu knapp!

Ilse Neumann, Finanzbuchhaltung

Es steht 'ne Fabrik am Fuldastrand,
die Henschelei ist's, weltbekannt.

Viel Menschen gehn dort ein und aus
und bringen's verdiente Geld nach Haus.

Ist's auch nicht viel, was man am Tage
verdienen muß mit Müh und Plage.

(Wenn auch die teuren, schweren Zeiten,
nicht nur der Hausfrau Gram bereiten.)

Doch kalkuliert und spart sie mit Geschick,
kommt weiter man ein großes Stück.

So mancher lebt in Saus und Braus,
und kommt mit tausend Mark nicht aus.

Doch überall in dieser Welt,
bestimmt nicht nur das viele Geld.

Wer unvernünftig praßt und schlemmt,
doch nur den eignen Wohlstand hemmt;

jedoch wer spart und klug verwaltet,
sich auch das Leben schön gestaltet.

Gleich, ob Familie, Firma, Staat:

Es meistert der nur das Etat,

der durch Sparsamkeit und Fleiß,

sein Geld gut einzuteilen weiß,

mit Überlegung spart am rechten Ort,

der kommt im Leben immer weiter fort.

Doch oft wird, was zu Haus als gut erkannt,

vom Arbeitsplatze weit verbannt.

Gedankenlos wird da vergeudet,

was letzten Endes unsere Existenz bedeutet.

Denn, wenn sich das Geschäft nicht mehr

rentiert,

so mancher seinen Arbeitsplatz verliert.

Drum ist die größte Sparsamkeit am Platze,

sonst war die ganze Mühe für die Katze.

Drum sei ein jeder stets bedacht,

daß er nur keine Fehler macht.

Wenn man nur will, dann geht es schon,

Es bleibt dann auch nicht aus der Lohn!

Günter Richter, Kassel, Singerstr. 31

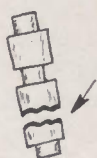
Der Dauerbruch

Laborbericht.

Wir fertigten einen Schliff an.....

Austenit HB
W 9 400 Kohlenstoff Rückgeföhrt
Luft Martensit Öl vergöhrt
Karbide 1100° Zementit
2 1/2 Perlit körnig streitig C 40
Ferrit 6 h HRC
Dehnung AC1

Zusammenfassung:



Und die Moral von der Geschichte:

Die Theorie hilft je dem nicht!

Drum frage, wenn Du 's nicht verstehst

den Fachmann, der Dich dann berät.

Gerhard Broder, Kassel, Hansteinstraße 7



HENSCHELSTERN

11. JAHRGANG · NR.6 · SEPTEMBER 1956

Herausgeber

HENSCHEL & SOHN GMBH · KASSEL

Verantwortlich für den Inhalt

Diplom-Volkswirt Hans Kern

Leitung der Redaktion

Hugo Friedrich Engel

Bärenreiter-Druck Kassel

Auflagenhöhe

14700

*

AUS DEM INHALT

Unser Werk

Die Fertigungskontrolle

Das Bessere ist des Guten Feind

Das Feinmeßwesen

Der Kontrolleur

Wir feiern mit ihnen

Sicher arbeiten!

Aus unserem Kochtopf geplaudert

Die Betriebsvertretung:

Rückblick und Vorschau

mitdenken, mithandeln, mitarbeiten

Revolution?

Ein Beitrag zum Thema Automation

Verse, die prämiert wurden

*

Fotos: Titel H. F. Engel und S. 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 14, 15, 16

Archiv S. 12, 15, 17, 18

Zeichnung: G. Broder S. 20

*

UNSER TITEL



Diese aufgeweckten fünf Berliner Jungs waren persönliche Gäste unseres Chefs, Herrn Dr. Oskar R. Henschel, in Westerland auf Sylt. Sie lernten, von Berlin kommend, zuerst unsere Kasseler Werke kennen, wo sie sogar auf eine richtige Lok klettern durften, wie wir sie jetzt nach Indien liefern. Dann

ging es an die See, wo sie sich vier Wochen lang in Sonne, Sand und Wasser tummeln konnten. Prächtig erholt flogen sie in das alte Berlin zurück.