



Vier Henschel-Lokomotiven für vier Länder. Von links: Südafrika 15F, Türkei 1D1, Deutsche Reichsbahn Reihe 01, Lettland 1C1

DER HENSCHELSTERN

MARCYAN

Unsere Bewegung ist das wunderbarste Beispiel höchster Disziplin, beispielloser Treue, einer einzigen Kameradschaft. Wenn sie sich diese Grundlage erhält, dann wird unser Reich bestehen bleiben bis in die fernsten Zeiten, denn wir kämpfen nicht für uns, nicht für unsere Partei, sondern für das deutsche Volk und seine Unsterblichkeit.

Adolf Hitler

DER HENSCHELSTERN

Werkzeitschrift für alle Henschel-Betriebe
und deren Tochtergesellschaften

Nummer 3

Kassel – Berlin

März 1939

Arbeitskameraden zur Eröffnung der Autoschau in Berlin

Erlebnisbericht eines Teilnehmers

Vom Reichsverband der Automobil-Industrie E. V. erhielten auch vier Gefolgschaftsangehörige unserer Firma eine Einladung zu der Eröffnung der diesjährigen Automobilausstellung, um an dieser als Vertreter ihrer Arbeitskameraden teilzunehmen. Gleichzeitig erfolgte vom Reichsminister für Volksaufklärung und Propaganda im Namen des Führers eine Einladung nach dem

Hotel „Kaiserhof“ zu einem Mittagessen, welches vom Führer zu Ehren der in der Automobilindustrie Schaffenden gegeben wurde. Von unseren Arbeitskameraden nahmen teil:

Nolte, Modellschreiner;
Storch, Schlosser in M 9;
Kanstein, Vertrauensrat;
Walper, Werkmeister, Einfahrabteilung.

Walper



Auf dem Henschelstand. Der Führer und Generalfeldmarschall Hermann Göring. Daneben der Generalbevollmächtigte für das Kraftfahrwesen, Oberst v. Schell. Rechts: Betriebsführer Oscar R. Henschel und Direktor Dr. Fleischer. Hinter dem Generalfeldmarschall der Konstrukteur des KaF.-Wagens, Dr. Porsche



① Unser Stand ② Der Chef des Oberkommandos der Wehrmacht, Generaloberst Keitel, besucht den Henschelstand. Links Direktor Sack (H.&S.) und Oberstleutnant Fichtner vom O.K.H., rechts Ing. H. Meyer, Oberst a. D. Knox (beide H.&S.) ③ Generalleutnant v. Hanneken ist interessiert an den Henschel-Erzeugnissen ④ NSKK-Gruppenführer Prinz Richard v. Hessen im Gespräch mit Oscar R. Henschel und Direktor Dr. Fleischer ⑤ Der Präsident der Industrie- und Handelskammer Kassel, Dr. Braun, gehört zu den ständigen Besuchern des Henschelstandes ⑥ Oscar R. Henschel, links von ihm Direktor Dr. Fleischer, rechts der stellvertretende Be-

triebsführer Betriebsdirektor Cambeis, der Chefkonstrukteur des Kraftwagenbaues Ober-Ing. Filehr, dahinter der Leiter des Kraftwagen-Büros Berlin, Karl Gippert, Baudirektor Biskaborn ⑦ Auch General Stud vom O.K.H. unterrichtet sich ⑧ Der Chef des Heereswaffenamtes Generaloberst Prof. Dr.-Ing. Becker besucht den Henschelstand ⑨ Die vier Gäste des Führers, die Arbeitskameraden (von links) Walper, Kanstein, Nolte und Storch unterhalten sich mit ihrem Betriebsführer und Betriebsobmann Müller ⑩ Mit regem Interesse folgt auch Frau Irene Henschel den Erklärungen von Meister Koch



Die auf den 17. Februar 1939, vormittags 11 Uhr, angesetzte Eröffnung durch den Führer machte die Reichshauptstadt zum Schauplatz einer überaus eindrucksvollen Demonstration im Zeichen der unaufhaltsam vorwärtsschreitenden Motorisierung Deutschlands.

Um 10 Uhr wurden die Tore zu der festlich geschmückten Halle 1 geöffnet, in der sich etwa 2000 geladene Ehrengäste versammelten. Man sah fast alle bekannten Männer des Staates, der Partei, der Wehrmacht sowie der Kraftfahrindustrie.

Der feierliche Rahmen dieser großartigen Veranstaltung wurde unterstrichen durch den Einmarsch von 240 Feldzeichen des NSKK, mit je einem Feldzeichenträger und einem Kornett, die auf der Bühne zu beiden Seiten des auf hoher Säule schwebenden Hoheitszeichens Aufstellung nahmen. Davor standen links und rechts je ein KdF.-Wagen.

Punkt 11 Uhr traf der Führer, begleitet von Reichsminister Dr. Goebbels und Geheimrat Dr. Allmers, dem Präsidenten des Reichsverbandes der Automobilindustrie, in der Halle ein.

Nach der Eröffnungsansprache des Geheimrats Dr. Allmers, welcher die augenblicklichen Probleme kurz beleuchtete, ergriff Reichsminister Dr. Goebbels das Wort und gab außerordentlich aufschlußreiches Zahlenmaterial, in dem sich die gewaltige Entwicklung der deutschen Kraftfahrindustrie im Zuge der Motorisierung



der gesamten Nation spiegelte. Besonders eingehende Würdigung fand der Volkswagen, wobei der Minister erklärte, daß das Projekt des KdF.-Wagens auf der Basis aufgebaut sei, daß jeder fleißige deutsche Arbeiter die Möglichkeit haben müsse, einen Volkswagen zu erstehen und zu unterhalten.

Nach der mit starkem Beifall aufgenommenen Rede von Dr. Goebbels ergriff der Führer das Wort. Ein Jubel der Begeisterung hallte dem Manne entgegen, der durch seine Tatkraft dem deutschen Kraftfahrwesen einen so ungeheuren Aufstieg ermöglicht hat. Der Führer zeigte in seiner grundsätzlichen, von Beifall begleiteten Rede die Ziele auf, die Richtmaß sind für die fortschreitende Motorisierung.

Korpsführer Hühnlein brachte dem Führer den Dank aller zum Ausdruck. Machtvoll hallte der alte Kampfruf: „Der Führer — Sieg Heil!“ mit anschließendem Gesang der Nationalhymnen durch die Halle.

Nach dem Ausmarsch der 240 Feldzeichen besichtigte der Führer mit seiner Begleitung die Ausstellung.

Nach einem kurzen Rundgang unsererseits versammelten wir uns gegen 15 Uhr vor der Ausstellungshalle IV, östlich vom Funkturm, und bestiegen die dort bereitstehenden Omnibusse, welche uns nach einer kurzen Stadtrundfahrt zum Hotel „Kaiserhof“ brachten.

Dort war es uns vergönnt, mit nur einem Zwischentisch in allernächster Nähe des Führers Platz zu nehmen.

Vor der Eröffnung dieser Feier wurde uns noch eine ganz besondere Freude zuteil, indem unser verehrter Betriebsführer, Herr Henschel, erschien und an unserem Tisch Platz nahm.

Nachdem die 400 Gefolgschaftsmitglieder verschiedener Werke der deutschen Automobilindustrie, Männer der Reichsautobahnen des NS.-Krafftfahrkorps, Soldaten der motorisierten Truppen, sowie Betriebsführer Platz genommen hatten, sollte uns in dieser Stunde die höchste Ehre zuteil werden, längere Zeit mit dem ersten Arbeiter der Nation, mit unserem Führer, zusammenzusein. Mit diesen 400 Männern saßen an verschiedenen Tischen Reichsleiter Korpsführer Hühnlein, der Generalinspektor für das deutsche Straßenwesen, Dr. Todt, der Stabsführer der obersten Nationalen Sportbehörde, Bayer-Ehrenberg, und NSKK-Brigadeführer Bormann.

Wenige Minuten nach 16 Uhr erschien Reichsminister Dr. Goebbels. Er nahm das Wort und gab bekannt, daß der Führer zu uns kommen und eine Stunde mit uns verbringen würde. Er begrüßte uns in seiner Eigenschaft als Gauleiter von Berlin und hieß uns im Namen des Führers herzlich willkommen. Unter lautem Jubel der 400 Männer betonte er, daß der Nationalsozialismus es gewesen sei, der zum erstenmal die schöne Sitte einführte, bei großen und repräsentativen Ereignissen des politischen und wirtschaftlichen Lebens, und so auch an dieser Feier das Volk unmittelbar zu beteiligen. Es sei nicht möglich, alle nach Berlin zu bitten, und so möchten wir, die wir im Namen des Führers als Gäste erschienen seien, die Begrüßung nicht nur persönlich, sondern im Namen von all den Tausenden von Arbeitskameraden im ganzen Reich entgegennehmen.

Die Ansprache von Dr. Goebbels wurde mit dankbarer Freude aufgenommen. Anschließend wurde gegessen, während eine Kapelle Märsche und

Lieder spielte und uns die Zeit gespannter Erwartung verkürzte.

Plötzlich eine Bewegung durch alle, wir sprangen von unseren Sitzen auf, der Führer war eingetroffen. Mit brausenden Heilrufen begrüßten die 400 Männer unseren Führer, der langsam durch unsere Mitte schritt, begleitet von Reichspressechef Dr. Dietrich, SA.-Obergruppenführer Brückner, dem Kommandeur der Leibstandarte, SS.-Obergruppenführer Sepp Dietrich, und dem Chefadjutanten der Wehrmacht beim Führer, Oberstleutnant Schmudt. Der Führer hatte zwischen zwei Arbeitskameraden Platz genommen. Gedämpft klang die Musik eines Streichorchesters. Niemand sprach, alle Augen waren unverwandt auf den Führer gerichtet, der sich in angeregter Unterhaltung mit den beiden glücklichen Arbeitskameraden zu seiner Rechten und Linken befand. Nach geraumer Zeit der Spannung ergriff der Führer das Wort und gab in einer längeren rückblickenden und zukunftsweisenden Ansprache seine besondere Verbundenheit mit allen schaffenden Volksgenossen Ausdruck. Alle folgten in atemloser Spannung und immer sich wiederholenden Zustimmungskundgebungen den eindringlichen und tief überzeugenden Worten des Führers. Dem Empfinden unserer Freude und des Dankes gab Dr. Goebbels in einem „Sieg-Heil“ Ausdruck, in das alle Teilnehmer begeistert einstimmten. Dann nahm der Führer wieder Abschied von uns. Zu schnell waren diese 2½ Stunden vergangen. Für uns bleibt dieser Tag wohl der schönste unseres Lebens, und unser aller Wunsch ist der, daß es einem jeden Arbeitskameraden vergönnt sein möge, nur einmal, wenn auch nur für kurze Zeit in allernächster Nähe innerhalb einer solchen Gemeinschaft den Worten des Führers zuzuhören, dann wird es keinen mehr geben, der abseits steht, und der Wunsch des Führers wäre dann erfüllt, daß das ganze deutsche Volk wie ein Block zusammensteht.



Henschel-Vorfühswagen vor der Ausstellung. Links und rechts davon KdF.-Wagen

Aufn. (12) H. & S.

Metallflugzeugbau

und

Vierjahresplan

Ing. O. Oetkl

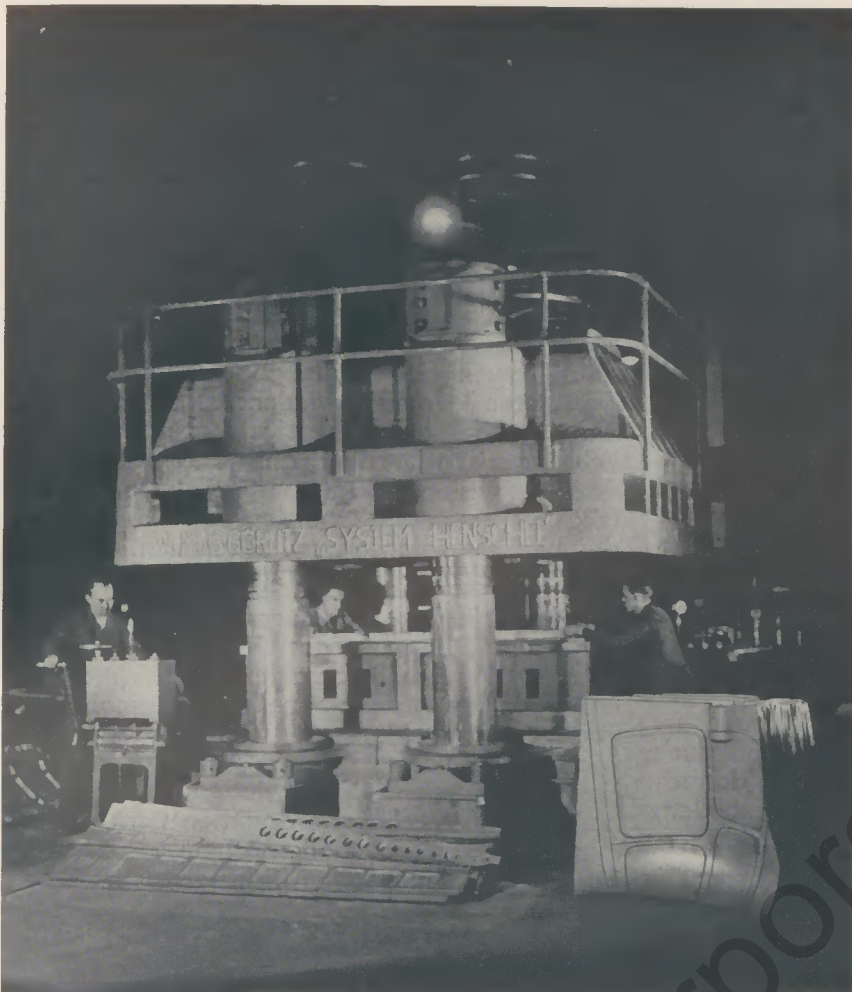


Abb. 1. Blechpresse mit einer Druckleistung von 4 000 000 kg.
Man sieht deutlich, daß nur mit einem Werkzeugteil gearbeitet wird. Im Pressenoberteil ist das Gummikissen gelagert

Die Gedanken des Vierjahresplanes in den Metallflugzeugbau hineinzutragen und deren Verwirklichung immer wieder in den Vordergrund zu stellen, war eine der dringlichsten Aufgaben der letzten Jahre. Diese Aufgabe war ungefähr folgendermaßen umrissen:

Als erstes waren die heimischen Werkstoffe möglichst vielen Zwecken des Flugzeugbaues nutzbar zu machen. Sodann galt es, den bisherigen Fertigungsmethoden eine neue Richtung zu geben, um dem Wesen des Vierjahresplanes bezüglich der wirtschaftlichen Ausnutzung aller Kräfte gerecht zu werden. Die Ziele dieser Arbeit lagen, wie dies auch heute noch der Fall ist, in der fabrikmäßigen Herstellung aller Flugzeugteile unter Ausschaltung jeder Primitivität und Handarbeit.

Im Zuge dieser Entwicklung wurde in intensivster Weise die Verwendung heimischer Werkstoffe aufgegriffen. Das Hauptgewicht fiel dabei auf das für die Luftfahrttechnik in hervorragender Weise geeignete Elektronmetall¹⁾. Dieses Metall mit dem geringen spezifischen Gewicht von 1,8 kg/dm³ wird, wie in allen Werbetagungen zum Aus-

¹⁾ Lieferant des deutschen Rohmaterials ist die I.G. Farben, Bitterfeld.

Handhabung, schnellere Herstellung und Wiederverwendungsmöglichkeit sogar weit übertroffen werden. Auch in bezug auf Verschleißfestigkeit genügt dieses Metall allen Anforderungen, welche man an Werkzeuge zur Leichtmetallbearbeitung stellt. Während bei der früheren Stahlausführung die Gesenke, wenn sie veraltet waren, nur mehr Schrott wert darstellten, schmelzt man heute die gesamten Gesenke eines veralteten Baumusters wieder ein und hat damit praktisch eine hundertprozentige Wiederverwendbarkeit des Materials erreicht. Durch den niedrigliegenden Schmelzpunkt kann man Elektron, ohne große Einrichtungen vorzunehmen, mit verhältnismäßig einfachen Mitteln vergießen. Es sind dadurch die Flugzeugwerke in der Herstellung der Gesenke terminlich ungebunden und können ihre Flugzeugmuster in schnellster Zeit herausbringen (Abb. 2).

Nicht allein für Gesenke und Vorrichtungen, sondern auch als Konstruktionsmaterial wird Elektron infolge des geringen spezifischen Gewichtes in riesigen Ausmaßen angewendet. Für bestimmte Bauteile ist dieses Metall aus einem modernen Metallflugzeug nicht mehr fortzudenken. Wie die nachstehende Darstellung zeigt (Abb. 3), beschränkte man sich dabei keinesfalls auf Neben-

sächlichkeiten. Vielmehr wurden auch festigkeitstragende und damit lebenswichtige Bauglieder sowie alle möglichen sonstigen Einzelteile in Elektron ausgebildet.

Die Produktion von Elektronmetall ist in den letzten drei Jahren erheblich gestiegen. Heute werden für alle Zwecke der deutschen Luftfahrt jährlich Hunderte von Tonnen verarbeitet. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Maßnahmen der Luftfahrtindustrie auch auf benachbarte Industriezweige, wie z. B. auf den Automobilbau, befruchtend wirken und dadurch dem Elektron neue Anwendungsgebiete erschließen.

Als weiterer Fortschritt im Sinne des Vierjahresplanes kann auch die Normung an Flugzeugbauvorrichtungen angesehen werden. Von jeher war die Normung, in diesem Falle gleichbedeutend mit der Rationalisierung, ein sicheres Mittel, die Wirtschaftlichkeit zu steigern. Durch diese werden Material, Herstellungskosten und Zeit gespart.

Zum Zusammenbau eines Flugzeuges werden eine große Anzahl von solchen Bauvorrichtungen gebraucht, die, nachdem das Flugzeug veraltet ist und nicht mehr gebaut wird, naturgemäß auch keinen Wert mehr besitzen. Man hat also danach getrachtet, die Bauvorrichtungen so auszubilden, daß sie nach Erfüllung ihres Zweckes wieder zerlegt und für ein anderes Flugzeugmuster verwendet werden können. Es bedarf wohl keines Hinweises, daß diese Aufgabe mit großen Schwierigkeiten verbunden war, nachdem diese

Normung auf alle in ihrem Aufbau und ihren Abmessungen so grundverschiedenen Baumustern zugeschnitten werden mußte. Neben anderen technischen Forderungen mußte z. B. folgende Bedingung erfüllt werden:

Jede der Bauvorrichtungen, sei es für große Flügel oder für Rümpfe, muß in wenigen Stunden aufgestellt und wieder entfernt werden können. Diese Forderung wird akut, wenn eine große Fabrikations- oder Typenumstellung reibungslos und ohne Termschwierigkeiten vorstatten gehen soll. Obwohl der Flugzeugbau gerade in dieser Zeit mitten in der Entwicklung stand, kann man die Aufgabe heute als gelöst bezeichnen²⁾. Die Wiederverwendung ist an modernen Bauvorrichtungen bis zu 80 % gesteigert worden. Die Früchte dieser Arbeit werden der zweiten Hälfte des Vierjahresplanes zugute kommen.

Die Fertigungsbestrebungen gingen darauf aus, möglichst alle Teile der Flugzeuge maschinell herzustellen. Da aber der Flugzeugbau infolge seiner geringeren Stückzahlen z. B. nicht die vorhandenen Fertigungsweisen des Automobilbaues übernehmen konnte, mußten neue Verfahren, vorwiegend auf dem Gebiet der Blechverformung, gefunden werden. Diese wiederum beeinflussten natürlich die hierfür erforderlichen Bearbeitungsmaschinen. So entstanden die eigens für den Flugzeugbau entwickelten Spezialpressen.

²⁾ Eine Entwicklungsarbeit der Henschel Flugzeug-Werke A. G.



Gesenke auf Elektron. Das am Kran hängende Gesenk wiegt bei einer Länge von 3,8 m nur 400 kg

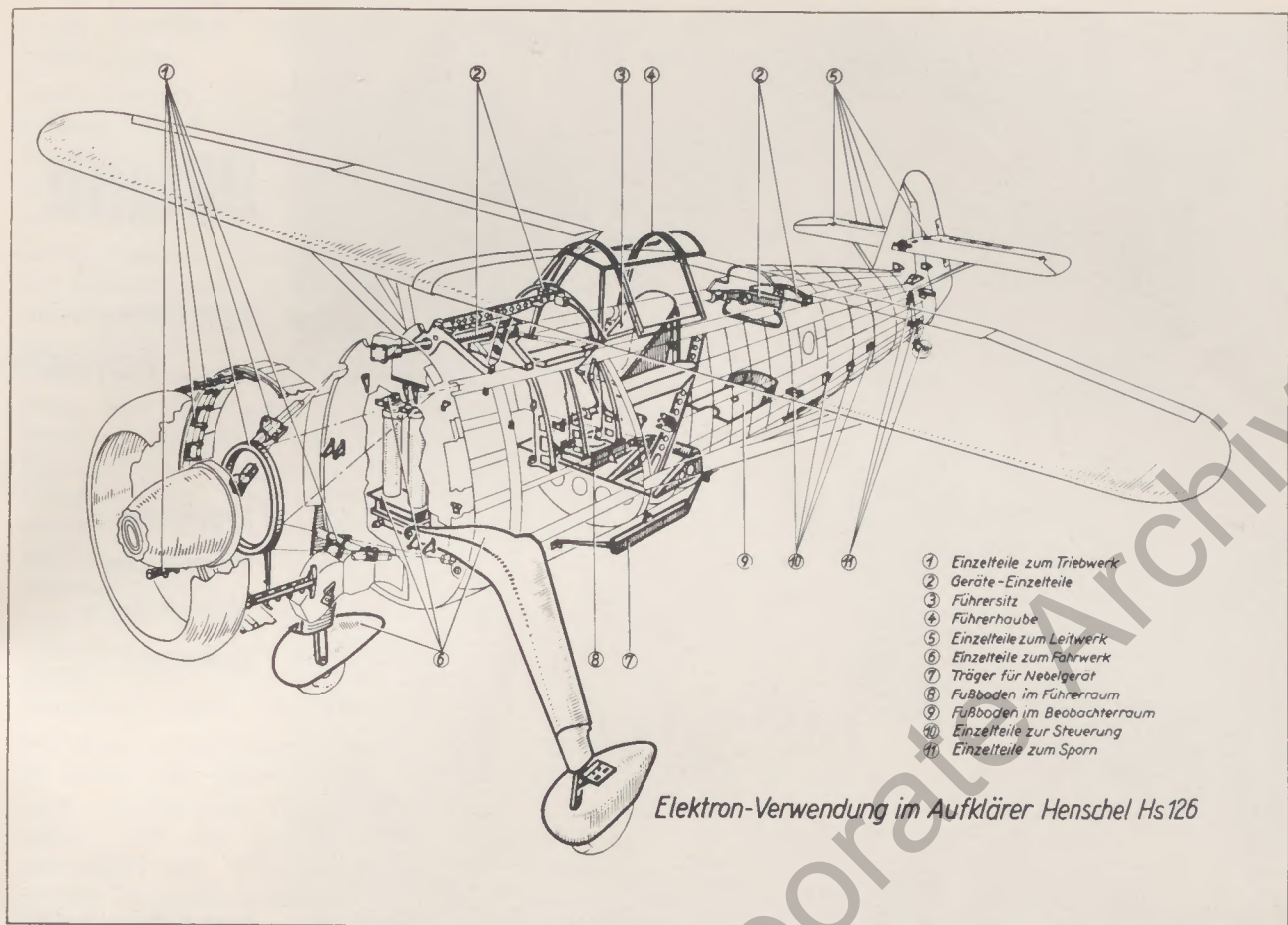


Abb. 3. Flugzeugrumpf. Das Bild bringt klar zum Ausdruck, wie vielseitig Elektron angewendet wird. Die stark-gezeichneten Einzelteile sind Gußteile. Besonders beachtlich sind die großen Fahrgestellbeine, die in einem Stück tropfenförmig gegossen sind

Durch die Zusammenfassung vieler Einzelteile zu einem einzigen Preßteil vergrößerten sich die Dimensionen solcher Pressen ständig. Heute existieren bereits Pressen mit Tischflächen von 6 bis 8 m². Eine derartige Presse mit der gigantischen Druckleistung von 4 000 000 kg zeigt das Titelbild (Abb. 1). Auf derartigen Pressen wird nur mit einer Preßform gegen Gummi gearbeitet. Das Prinzip ist sehr einfach. Die Preßform wird gegen ein Gummikissen gefahren, wobei infolge des hohen Druckes der Gummi in alle Vertiefungen gedrängt wird und so das auf die Preßform aufgelegte Blech verformt. Der Gummi ist dabei allseitig umschlossen, damit er sich nicht vor der Arbeit „drückt“. Es ist dies ein Fortschritt neuerer Zeit, womit ganz enorme Werkzeugkosten gespart werden, denn erfahrungsgemäß entfallen rund 50 % der Gesenkkosten auf das Ineinandergesessen der beiden Gesenkhälften. Das ganze Verfahren deckt sich also im Enderfolg wieder mit den Bestrebungen des Vierjahresplanes. Vor kaum drei Jahren waren Pressen im Flugzeugbau so gut wie unbekannt.

Neben der Einzelteilherstellung wurden auch der Zusammenbau und die Montage von Flugzeugen grundlegend geändert und verbessert. Während früher das gesamte Flugzeug in wochenlanger Arbeit von einer großen Zahl von Leuten den

„letzten Schliff“ erhielt, werden heute durch weitestgehende Unterteilung der einzelnen Arbeitsperioden nach Art der Fließfertigung Rumpf und Flügel mit allen Installationen, Motoren, Tanks usw. vormontiert, und auf diese Weise die so wertvollen Fachkräfte auf die wirtschaftliche Weise eingesetzt. Durch die Erfolge der Fertigung in Verbindung mit vereinfachter Konstruktion konnten die Baustunden für Metallflugzeuge um ein Bedeutendes reduziert werden.

So standen die vergangenen Jahre im Zeichen eines großen Fortschrittes auf vielen Gebieten des Flugzeugbaues. Einige davon wurden erwähnt. Mit dem heutigen Metallflugzeugbau steht Deutschland bereits richtungsweisend an der Spitze aller fabrizierenden Länder der Welt. Die Kenntnis über unsere Erfolge gehen weit über die Grenzen Deutschlands hinaus. Das geht allein daraus hervor, daß sich heute selbst die führenden ausländischen Flugzeughersteller um die Besichtigung deutscher Fabriken bemühen.

Wir aber betrachten die geleistete Arbeit als Grundstock zum wirtschaftlichen Metallflugzeugbau und können, darauf aufbauend, auch künftighin des Erfolges gewiß sein. Bei der gewaltigen Bedeutung, die der Flugzeugbau für den Verkehr und die Landessicherheit hat, stehen noch große und interessante Aufgaben bevor.



Ostland

Grenzlande —
Kernlande

Noricum
Pannonia
Marahania
Bohemia

Carl F. Ronsdorf

Großdeutschland, das gerundete, gesicherte Deutsche Reich, ist durch Adolf Hitler Wirklichkeit geworden. Die hohe Politik, die der Führer macht, läßt die Ereignisse so rasch einander folgen, daß — so meinte kürzlich eine jugoslawische Zeitung — die Rotationsmaschinen kaum mit ihnen Schritt halten. Dieses Großdeutschland aber, das außer Österreich und den Sudetenlanden nun auch das Protektorat Böhmen und Mähren umschließt, erscheint in seiner jetzigen Form wie die eigentliche Sinngebung einer tausendjährigen Geschichte.

Die Größe dieses deutschen Schicksals rechtfertigt die Forderung an uns alle, uns der Geschichte jener Grenzlande zu erinnern, von denen zwei sogar lange Zeit hindurch zu Kernlanden des Reiches geworden sind.

Mitten hineingestellt in das Herz Europas, und immer gezwungen, kämpferisch die Wacht zu halten gegen die barbarischen, asiatischen Horden des Ostens, ist uns Deutschen die geschichtliche Aufgabe zugefallen, Mitteleuropa der europäisch-abendländischen Kultur als Kraftzentrum ungeschwächt zu erhalten, während die übrigen Germanen und Romanen inzwischen den Erdkreis zum überwiegenden Teil zu ihrem Kolonialraum und in Ganzheit zu ihrem Interessenraum machen konnten. Schauplatz dieser Kämpfe von europäischer Größenordnung waren in der Hauptsache die Gebiete Noricum (Westösterreich), Pannonia (Ostösterreich), Marahania (Mähren) und Bohemia (Bojohaemum, Böhmen).

Wenn aber auch über allem dieses große Schicksal den folgenden Aufsätzen das Gepräge gibt, so wird in ihnen doch noch Raum sein, einiger besonderer Beziehungen zu gedenken, die die Vergangenheit zwischen Kurhessen mit seinem Herrscherhaus und den böhmischen Landen geknüpft hat.

Schließlich sei auch nicht vergessen, daß der „Henschelstern“ insofern als vornehmlich geeignete Stelle erscheint, das Interesse unserer Arbeitskameraden in den Ostlanden und im Altreich auf einen solchen geschichtlichen

Rückblick zu lenken, als seit je wirtschaftliche Beziehungen unseres Werkes zu den deutschen Ostgebieten bestanden. Durch die Beteiligung an der Wiener Lokomotivfabrik in Floridsdorf, durch die Eröffnung unseres Wiener Büros und vor allem durch den Ausbau des Werkes Wiener Neustadt sind wir heute mit den neuen Gauen Großdeutschlands eng verbunden.

Als ich im Oktober 1938 vor unserem Einmarsch ins südmährische Land von der Höhe des Leopoldsbirges bei Wien, des alleräußersten Ausläufers der Alpen, in die weiten Ebenen des Südostens blickte, da wurde mir augenscheinlich klar, welche Bedeutung Wien im Wandel der Zeiten als deutscher Vorposten, als Bollwerk gegen die Scharen andersrassiger Ostvölker, notwendig erlangen mußte.

Und wechselvolle Bilder zogen an meinem geistigen Auge vorüber, Bilder zahlloser Kämpfe zwischen Völkern und Rassen, die die Zeit zwischen der Römerherrschaft und der Gegenwart ausgefüllt haben.

Dort unten in der Ebene, gar nicht weit entfernt, liegt Preßburg, und kurz vor ihm treffen sich die Scheidelinien zwischen deutschem, ungarischem und slowakischem Volkstum.

Und weiter dort das Marchfeld — das Feld der Maraha, die dem Land den Namen Marahanien (= Mähren) gab, einen slawischen Namen einem ursprünglich von Germanen besiedelten Land —

jenes Marchfeld weckt viele geschichtliche Erinnerungen.

Nach Norden hin, dort, wo ich die Grenze Südmährens am 8. Oktober 1938 überschreiten durfte, liegt Nikolsburg, das an Bismarck gemahnt, aber auch an den Przemysliden Ottokar von Böhmen und Bethlen Gabor von Ungarn.

Immer mehr nordwärts schweift das geistige Auge, ins Böhmerland, nach Prag, das seinen Namen erhielt nach einer „Prah“ (= Schwelle, am Fuße des Fürstensitzes Wyschehrad), an der sich um 1100 deutsche Siedler niederließen, nach jenem Prag, das die älteste — und lange Zeit die einzige — deutsche Universität und die Residenz des großen Friedländers Wallenstein in seinen Mauern birgt und später mit der preußisch-deutschen Geschichte mehrfach verknüpft erscheint, nach Prag als dem Brennpunkt des Aufeinandertreffens, des Zusammenlebens, aber auch des Auseinanderlebens von Deutschen und Tschechen, als dem Brennpunkt eines Schicksals, dessen hartes Hin und Her im besonderen die Menschen dieser Gegend geformt hat.

Mit dem Leopoldsberg aber, auf dem ich stand, ist durch die Babenberger Herzöge verknüpft jene wundervolle Benediktiner-Abtei Melk, an deren Fuß ich wenige Tage zuvor vorbeimarschiert war, Wien entgegen. Bei Melk aber dachte ich auch an Kriemhilds Fahrt zu Etzel, und die Gedanken schweiften weiter ins fränkische Reich Karls des Großen, des „Kalifen von Frankistan“, wie ihn die Orientalen nennen, der im Untersberg vor Salzburg den Zauberschlaf bis zum Tage des Endkampfes schläft.

Das zu Füßen des Leopoldsberges liegende Wien aber hat oft Wächter sein müssen gegen das von Osten vordringende Asien, zweimal selbst belagert von den Türken.

Wir Deutsche haben, wie in vielem anderen, so auch darin das Erbe der Römer angetreten, daß in denselben Grenzmarken, in denen ihre Legionen die Wacht hielten gegen Osten, auch wir sie durch die Jahrhunderte gehalten haben; die Römer einst gegen unsere Ahnen, die Markomannen und Quaden, wir gegen die Hunnen, Avarn, Slawen, Magyaren und Türken.

Es sind bewegte Bilder von Heldentum und „küener recken striten“, die da in der ewigen Folge der Geschlechter einander ablösen.

1. Bild: Römer gegen Germanen

Um die Zeitwende herum begannen sich die Völker im Raum der mittleren Donau zu bewegen, und die beiden römischen Grenzprovinzen Noricum und Pannonia wurden der Schauplatz anhaltender Kämpfe.

Noricum nannten die Römer das Land zwischen Donau und Drau, vom Großen Venediger bis zum Ostrand der Alpen, also den westlichen Teil

des heutigen Österreich mit Juvavum, dem jetzigen Salzburg. Pannonia ist das ostwärts anschließende Land mit Vindobona (Wien) und Aquincum (Budapest), also das östliche Österreich und die Steiermark bis ins heutige Ungarn hinein.

Die Urbevölkerung dieser Lande war illyrischer Abkunft, und seit 50 v. Zw. war hier eine Provinz des dachischen Reiches. Den ersten Angriff auf Pannonien unternahm Augustus 35 v. Zw. und eroberte damals den Süden bis zur Drau.

Dann drangen die germanischen Quaden¹⁾ aus dem heutigen Mähren nach Süden und trieben die Kelten über die Donau. Die Römer aber, für die die Donau eine wichtige strategische Grenze bedeutete, unterwarfen die Kelten. So wurde Noricum 15 v. Zw. römisch.

Pannonien aber war noch nicht befriedet. Marbod, der König der Markomannen (= Grenzmänner)¹⁾, der in Rom erzogen worden war, hatte sich nach Vertreibung der keltischen Bojer aus Böhmen ein Reich zwischen Elbe und Oder geschaffen. Sein starkes, stehendes Heer und seine Bündnisse mit den Nachbarn machten jedoch die Römer argwöhnisch, und so zog im Jahre 6 n. Zw. Tiberius von der Donau her gegen ihn. Aber ein Aufstand der Pannonier und Dalmatier zwangen ihn zu einem für Marbod günstigen Frieden. Erst später konnte der Feldherr die Pannonier wieder unterwerfen, und so wurde das Land 10 n. Zw. römische Provinz und erhielt nun, seiner strategischen Wichtigkeit entsprechend, starke Besatzung und streng militärische Organisation. Vindobona wurde befestigt. Die 13. und später die 10. Legion hatte Standquartier („Castrum stativum“) im heutigen Stadttinnern Wiens²⁾. Und so ist die Donau bis zum Schwarzen Meer hin 500 Jahre lang die Grenze des Römerreiches. Sie wäre es nicht so lange gewesen, hätten nicht die zeitweise verbündeten Markomannen, Quaden und anderen germanischen Stämme unter sich im Streit gelegen. Immerhin machten sie auch so den Römern schwer zu schaffen: Einmal drangen die Quaden bis nach Aquileja an der Adria vor; 177 n. Zw. zwang ein neues großes Bündnis der Germanenstämme an der Donau die Römer zu Zugeständnissen; um 270 schweiften die Markomannen bis nach Ancona, ja selbst bis nach Rom, und etwa um 310 tauchten an der Donau die Goten auf. 375 schließlich überschritten die Quaden die Donau und zerstörten den Kaisersitz Carnuntum (Petronell) bei Wien. Die Römer aber nahmen brutale Rache, und die Quaden hörten auf, ein selbständiges Volk zu sein. Sie gingen, wie die Markomannen, in den Bayern auf.

(Die Aufsatzreihe wird fortgesetzt.)

¹⁾ Markomannen und Quaden waren Teilstämme des großen germanischen Volkes der Sueben, deren Kernvolk noch heute in den Schwaben fortlebt.

²⁾ In diesem Lager starb 180 n. Zw. Kaiser Marc Aurel.



(Fortsetzung)

Die restlichen Werkstätten, wie Tenderbau, Gießerei und Tischlerei, waren im Jahre 1913 fertiggestellt. Im gleichen Jahre wurde auch das neue Verwaltungsgebäude bezogen, womit im wesentlichen der Ausbau der neuen Lokomotivfabrik beendet war.

Die letzte „neue Halle“, die dem Schiffsmaschinenbau dienen sollte, wurde während des Krieges nicht mehr ganz ausgebaut und diente später verschiedenen Zwecken.

Als am 10. Juli 1916 eine Wirbelsturmkatastrophe über Wiener Neustadt hinwegbrauste, wurde unter anderem besonders die alte Lokomotivfabrik rechts der Pottendorfer Straße, in der seit längerer Zeit jeglicher Fabrikbetrieb ruhte, fast vollständig zerstört.

Entsprechend der baulichen Entwicklung schälen sich drei Hauptbauabschnitte im Lokomotivbau heraus. Während in den Jahren 1842/43 im ganzen sechs Lokomotiven gebaut wurden, war die Jahresproduktion gegen Ende der 50er Jahre schon auf 40 Stück gestiegen. Die Hauptdimensionen und Gewichte der ersten Güntherschen Lokomotiven waren:

Heizfläche wasserberührt	46,30 m ²
Rostfläche	0,92 m ²
Dampfdruck effektiv	5,5 kg
Zylinderdurchmesser	321 mm
Kolbenhub	569 mm
Treibraddurchmesser	1528 mm
Gesamtradstand	3012 mm
Gewicht der Lokomotive leer	etwa 15500 kg
Gewicht der Lokomotive ausgerüstet ..	etwa 17500 kg

Bis zum Ablauf des Jahres 1851 wurden im ganzen 72 Lokomotiven abgeliefert. Während bei den bis zum Jahre 1856 in Wiener Neustadt

gebauten Lokomotiven das Maximum der Rostfläche 1,13 m², der Heizfläche 102 m², des Dampfdruckes 6,5 Atü und des Leergewichtes 24 to betrug, ist gegen Ende der 50er Jahre deutlich der Übergang zu den stärker dimensionierten Lokomotiven zu erkennen, mit einer

Rostfläche von	1,42 m ²
Heizfläche von	138 m ²
Leergewicht von	35 to

Aus dem Rahmen der ersten Bauperiode ragt die Semmeringer Concurslokomotive „Wiener Neustadt“ aus dem Jahre 1851 besonders hervor. Es waren aus der Konkurrenz für den Bau einer entsprechenden Lokomotive zum Betrieb der Semmeringbahn vier Stück zu den Preisfahrten zugelassen, von denen die „Wiener Neustadt“ den zweiten Preis erhielt.

In der zweiten Bauperiode, in den Jahren 1861 bis 1875 unter G. Sigl, wurden insgesamt 1926 Lokomotiven hergestellt, hiervon waren 495 Stück in den Werkstätten in Wien gebaut worden. Während gegen Ende der 50er Jahre die Belegschaft 700 Mann betrug, wuchs diese stetig unter der tatkräftigen Leitung von Sigl und erreichte im Jahre 1870 einen Stand von etwa 2000 und wenige Jahre später nahezu 3000 Mann. Die 1000. Lokomotive wurde am 26. Februar 1870 geliefert. Hiervon entfielen 776 Stück auf Wiener Neustadt und 224 Stück auf Wien.

Während in dieser Zeit die monatliche Produktion etwa zehn Stück betrug, wurde infolge bedeutender Erweiterungen der Betriebsanlagen, Ausbau der vorhandenen Werkstätten und Aufstellung hochwertiger Bearbeitungsmaschinen die Erzeugung planmäßig gesteigert, so daß schon am

10. Dezember 1874 die 2000. Lokomotive abgeliefert werden konnte. Von diesem zweiten Tausend entfielen 750 Stück auf Wiener Neustadt und 250 auf die Siglschen Werke Wien.

Während in der zweiten Bauperiode Lokomotiven mit Rostflächen bis zu 2,16 m² und Heizflächen bis zu 183 m² gebaut wurden, gehören in den dritten und letzten Bauabschnitt der ehemaligen Siglschen Lokomotivfabrik der Bau von Verbundmaschinen, Heißdampflokomotiven sowie 4-Zyl.-Lokomotiven. Kennzeichnend hierfür waren Rostflächen von 4 m² und Dampfdrücken von 15 Atü. Die 3000. Lokomotive wurde abgeliefert am 18. Mai 1885, die 4000. Lokomotive wurde abgeliefert am 6. Juli 1897, die 5000. Lokomotive wurde abgeliefert im Mai 1910.

Die 5000. Lokomotive war eine 1 C 1 4-Zylinder-Verbundlokomotive mit radial einstellbaren Endachsen und besaß Schmidtsche Heißdampfüberhitzer. Die Hauptdimensionen und Gewichte waren:

Heizfläche wasserberührt der Feuerbüchse....	13,7 m ²
Heizfläche wasserberührt der Siederohre	128 m ²
Heizfläche wasserberührt der Rauchrohre	49,1 m ²
Heizfläche dampfberührt des Überhitzers	51,4 m ²
Heizfläche total	242,2 m ²
Rostfläche	4 m ²
Dampfdruck effektiv	15 kg
Durchmesser der Hochdruckzylinder	390 mm
Durchmesser der Niederdruckzylinder	630 mm
Kolbenhub	720 mm
Treibraddurchmesser	1820 mm
Gesamtradstand	9490 mm
Gewicht der Lokomotive leer	65000 kg
Gewicht der Lokomotive ausgerüstet	71750 kg
Adhäsionsgewicht	43700 kg

Am 21. Dezember 1927 wurde bei der Wiener Neustädter Lokomotivfabrik von der österreichischen Bundesbahn eine 1 D 2-Heißdampf-Drillingslokomotive 114.01 bestellt, die die Fabrik-Nr. 5817 bekam. Sie sollte Schnellzüge von einer Belastung bis zu 550 to Zuggewicht auf einer Steigung von 10‰ noch mit 60 km Stundengeschwindigkeit fahren und sie auf ebener und gerader Strecke innerhalb von 2 Minuten von 60 km auf 90 km pro Stunde Geschwindigkeit bringen. Die gleiche Bestellung erhielt am selben Tage die Wiener Lokomotivfabriks AG. in Floridsdorf nur mit dem Unterschied, daß diese ihre Schwesterlokomotive

214.01 eine Parallelausführung in Zwillingsanordnung war und dort die Fabrik-Nr. 2970 bekam.

Die Hauptdimensionen der 114.01 waren:

Heizfläche wasserberührt der Feuerbüchse ..	18,7 m ²
Heizfläche wasserberührt der Siederohre	162,2 m ²
Heizfläche wasserberührt der Rauchrohre	102,3 m ²
Heizfläche dampfberührt des Überhitzers	77,8 m ²
Heizfläche total	361 m ²
Rostfläche	4,62 m ²
Dampfdruck effektiv	15 Atü
Durchmesser der Hochdruckzylinder	530 mm
Kolbenhub	720 mm
Treibraddurchmesser	1900 mm
Gesamtradstand	12635 mm
Gewicht der Lokomotive leer	107,5 to
Gewicht der Lokomotive ausgerüstet	118,5 to
Adhäsionsgewicht	72 to

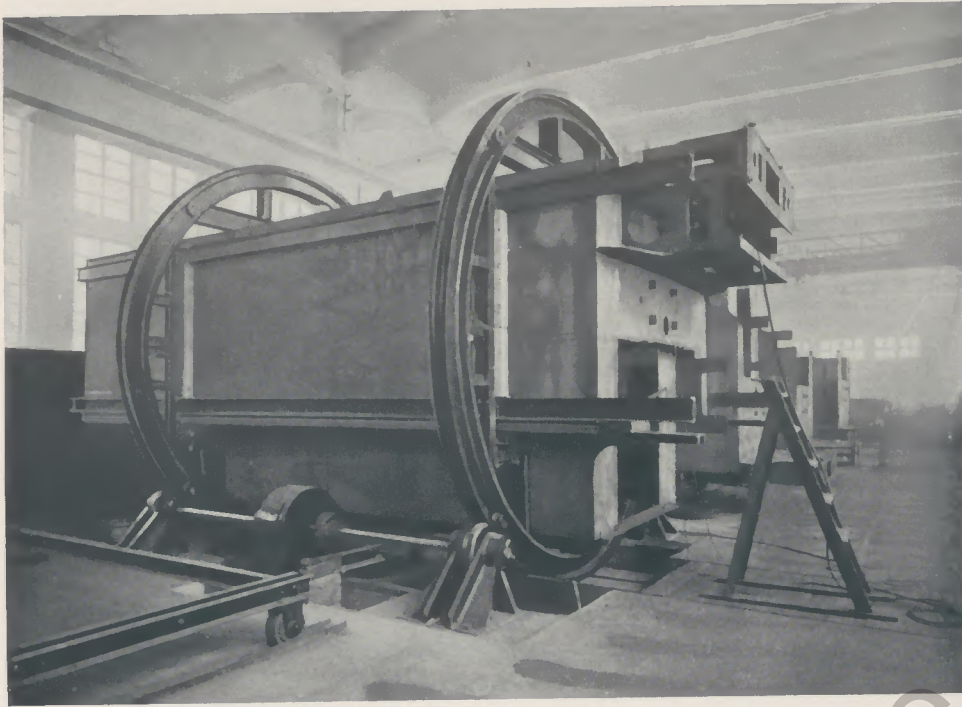
Als letzte gefeuerte Dampflokomotive wurde von der Wiener Neustädter Lokomotivfabrik eine 1 D 1 h 2-Tenderlokomotive der Reihe 378 der Österreichischen Bundesbahnen gebaut, während die allerletzte Neubaulokomotive, eine B-feuerlose Lokomotive Fabrik-Nr. 5828, an die Pulverfabrik Blumau im Jahre 1929 geliefert wurde.

Nachdem im Jahre 1930 die Aktiengesellschaft der Lokomotivfabrik vorm. G. Sigl in Wiener Neustadt in der Wiener Lokomotivfabriks AG. (Lofag), Wien-Floridsdorf, die erst im Jahre 1869 gegründet worden war, aufging, wurde das Werk Wiener Neustadt stillgelegt. Bereits vorher hatte die Lofag die Mobilien der Lokomotivabteilung der Staatseisenbahngesellschaft und die Liegenschaften, Maschinen und Einrichtungen der Kraus-Lokomotivfabrik, Linz, übernommen.

Dadurch, daß man nunmehr den Bau von Lokomotiven und Kesselanlagen ausschließlich in Wien-Floridsdorf konzentriert hatte, schwand den Ar-



Rechts: In der Gießerei



Links: Erster Tender mit Drehgestell

Arbeit nachzufragen, sondern um sich vor allem mit eigenen Augen zu überzeugen, ob nicht schon ihre längst begrabenen Hoffnungen nun doch noch in Erfüllung gehen sollten.

Wir übernahmen hier zwei Arbeiter und einen Angestellten, die die anfallenden notwendigen Reparaturarbeiten des stillgelegten Werkes bzw. der Werkwohnungen sowie die allgemeinen Verwaltungsarbeiten zu erledigen hatten.

beitern in Wiener Neustadt und der anliegenden Gemeinden am Steinfeld allmählich die Hoffnung, jemals wieder in ihrer Lokomotivfabrik arbeiten zu können. Obgleich Dollfuß und später Schuschnigg den Wiener Neustädtern versprochen, hier wieder ein großes Industriegebiet zu schaffen, sah es in der Praxis anders aus. Die eigentlichen Machthaber waren die Juden, und sie zerstörten nicht nur die vorhandenen Werkstätten, um aus dem Eisen und übrigen Material Kapital zu schlagen, sondern sie zerstörten auch in allen früheren Arbeitern und Angestellten der Lokomotivfabrik jegliche Hoffnung, daß je wieder die Schloten ihrer früheren Arbeitsstätte rauchen würden. Waren doch nunmehr schon weit über die Hälfte der Gebäude dem Erdboden gleichgemacht. Der Gesamtkomplex des stillliegenden Werkgeländes beträgt allein über 450 000 m² und besaß bei der Übernahme durch die Lofag etwa 50 000 m² bebaute Hallenfläche.

Was nicht durch Menschenhand mutwillig zerstört war, fiel allmählich den Unbilden der Witterung zum Opfer. Alle Straßen und Gleisanlagen, wie überhaupt das gesamte Werkgelände waren von Gras und Unkraut überwuchert.

So war das Bild, als die ersten Henscheler am 30. Mai 1938 das Werk Wiener Neustadt betraten, denen die schöne und verantwortungsvolle Aufgabe gestellt war, dieses Werk innerhalb weniger Wochen in Betrieb zu setzen.

Es war erstaunlich, wie schnell es sich in der Stadt herumgesprochen hatte, daß die Firma Henschel & Sohn aus „Deutschland“ hier wieder Lokomotiven bauen wollte. Schon in den nächsten Tagen kamen die ehemaligen Arbeiter der Lokomotivfabrik an das Fabriktor, nicht nur um schon wegen

Bereits am 30. Mai 1938 wurden 30 Mann eingestellt, um die ersten Aufräumarbeiten in Angriff zu nehmen. Das gesamte Gelände, die Straßen und Gleisanlagen waren von Gras und Unkraut überwuchert. Um zu den noch stehengebliebenen Hallen zu gelangen, mußten entsprechende Wege gesäubert und planiert werden. Als äußeres Zeichen der Wiederinbetriebnahme des Werkes Wiener Neustadt wurde am ersten Tage die Hakenkreuzfahne auf dem Wasserturm gehißt.

Die in den Hallen abgestellten Maschinen und Einrichtungen wurden auf ihre Verwendungsfähigkeit untersucht, um sie durch eine spätere gründliche Reparatur wieder in die Produktion einzureihen. Hierbei muß erwähnt werden, daß in den Werkstätten in Wiener Neustadt alle Maschinen und Anlagen abgestellt wurden, die auch durch die Übernahme der Lokomotivabteilung der Staatseisenbahn-Gesellschaft und der Lokomotivfabrik Kraus in Linz in den Besitz der Lofag gekommen waren, und die entweder seinerzeit in Floridsdorf nicht verwendet werden konnten oder noch keinen Käufer gefunden hatten.

Es galt zunächst also, die unbrauchbaren Maschinen und Anlagen zu verschrotten, um die Hallen überhaupt freizubekommen.

Die ersten Planungen wurden besprochen, alle erforderlichen Reparaturen der Gebäude und Anlagen in die Wege geleitet und die erforderlichen Neubestellungen für die wichtigsten Maschinen für die Inbetriebnahme des Werkes herausgegeben. Unsere Hauptaufgabe bestand darin, die allmählich auf 100 Mann angewachsene Belegschaft nicht nur zur regelmäßigen Arbeitszeit und Arbeitsdisziplin zu erziehen, sondern so

früh als irgend möglich mit der Schulung der Facharbeiter und der entsprechenden Hilfsarbeiter zu beginnen.

Hierfür dienten uns in erster Linie die noch halbwegs brauchbaren Werkzeugmaschinen, die in eigener Regie oft mit den geringsten Mitteln in einen guten gebrauchsfähigen Zustand zu bringen waren. Nicht nur neue, sondern auch gebrauchte Maschinen wurden beschafft, um eben rechtzeitig in den Besitz der für die Produktion notwendigsten Maschinen und Anlagen zu kommen. Interessant für uns alle war zu erfahren, daß verschiedene Maschinen, die wir vom Althändler kauften, bereits früher einmal in der Lokomotivfabrik ihren Platz hatten.

Da wir für unsere Fabrikation ein Heer von Elektroschweißern benötigten, dieses also für uns von ausschlaggebender Bedeutung war, wurde eine planmäßige Schulung hierfür aufgezogen, die zu vollem Erfolg führte.

Nach Beendigung der hauptsächlichsten Reparaturen in den Werkstätten konnte in den ersten Augusttagen die Tender-Fabrikation aufgenommen werden. Bereits Mitte September war der erste Tender fertiggestellt. Mit dem Einlangen der Maschinen und Anlagen wurden die mechanische Werkstätte und die „Schiffsbauhalle“ als Blechvorbereitungswerkstätte in Betrieb genommen. Am 23. September 1938 war die Gießerei

so weit hergerichtet, daß zum ersten Male gegossen werden konnte.

Da geplant war, in der sogenannten „Schiffsbauhalle“ eine neue Fertigung aufzuziehen, um dadurch das Fabrikationsprogramm für Wiener Neustadt zu erweitern, also die dort eingerichtete Blechfabrikation nur vorübergehend gedacht ist, wurde hierfür ein Ergänzungsbau in der Verlängerung der mechanischen Werkstätte in Angriff genommen. Die Kopfbauten dieser neuen Halle und der in der gleichen Ausführung in derselben Höhe vorgesehene des Tenderbaues dienen zur Aufnahme der sozialen Einrichtungen und Büroräume sowie der Luftschutzkeller.

Ein großzügig neu angelegter begehbare Fernheizkanal zieht sich vom Kesselhaus längs dieser Kopfbauten quer durch das Werkgelände, wobei dem späteren Ausbau des mittleren Teiles zwischen den beiden Hallen, der mechanischen Werkstätte und dem Tenderbau, bereits Rechnung getragen wurde. In diesem Kanal sind auf der einen Seite die Leitungen für Heizung, Wasser, Preßluft, Sauerstoff, Leucht- und Azetylgas, auf der anderen Seite sämtliche elektrischen Kabel untergebracht.

Mit einer Gesamtbelegschaft von etwa 600 Mann haben wir das neue Jahr hier in Wiener Neustadt begonnen, mit dem Vorsatz, durch nimmermüdes Schaffen und restloses Streben ein würdiges Glied unseres Stammhauses zu werden.



Aufn. (4) Frankenstein, Wien

Wir gehen durch die Betriebe

Die neue Metall-Gießerei



1

Dipl.-Ing. Rothermund

Der wirtschaftliche Aufschwung, dessen Deutschland sich seit 1933 erfreut, hat die betrieblichen Anforderungen für alle Arbeitsstätten der Henschel-Werke erheblich gesteigert, so auch für die Gießereibetriebe. Da immer größere Gußmengen an Eisen, Metall und Leichtmetall verarbeitet werden mußten, wurde 1935 der Bau einer neuen Metall- und Leichtmetallgießerei in Erwägung gezogen und geplant. Schon 1936 war der Bau vollendet. Für die neue Anlage wurden alle Fortschritte im Gießereiwesen berücksichtigt, so daß die neue Gießerei als eine der modernsten Anlagen dieser Art bezeichnet werden muß.

Die dreischiffige Haupthalle ist 60 m lang und 55 m breit. Sie nimmt im Westschiff die Metallgießerei, in der Ostseite die Leichtmetallgießerei und im Mittelschiff die Putzereien auf. Die Querhalle an der Nordseite enthält das Metallager und die Gußablieferung, die der Südseite die Sandaufbereitung, die sanitären Anlagen, den Waschraum und den Speisesaal. Auf Abb. 1 sind die Trockenkammern sichtbar, die, mit Schrägrostfeuerung ausgerüstet, die Verfeuerung billigster Rohbraunkohle ermöglichen. Die Trockengase werden durch einen Ventilator umgewälzt, so daß die Kammertemperatur an allen Stellen auf gleicher Höhe gehalten wird. Die Anlage arbeitet ohne jede Rauchentwicklung; es kann also bei Tage ohne Belästigung der Belegschaft getrocknet werden. Die Temperatur wird mit registrierenden Thermoelementen gemessen und überwacht.

Die Sandaufbereitung besitzt Einzelantriebe mit Getriebemotoren. Nur zwei Flachriemenantriebe und ein Keilriemenantrieb sind in der ganzen Anlage vorhanden (Abb. 2). Nach dem die Neusande durch eine Einschielenkatze entladen sind, werden sie in großen Bunkern bereitgehalten. Die Kübel zur Sandförderung werden in Eisenbahnwagen von Hand beladen und vom Bedienungsmann der Katze in die Bunker gekippt.

Der Altsand geht über einen Wuchtförderer der Sandaufbereitung wieder zu. Er wird durch ein Becherwerk gehoben (Abb. 2, Mitte) und über einen Eisenabscheider und ein Polygonsieb in den Altsandbunker befördert. Dieser gibt den von Formstiften und groben Knollen befreiten Sand durch einen Zuteilteller mit unveränderlicher Umdrehungszahl an den Mischtrog M (Abb. 2) ab. Die Regelung der Sandmenge erfolgt durch Heben oder Senken des Tellers.

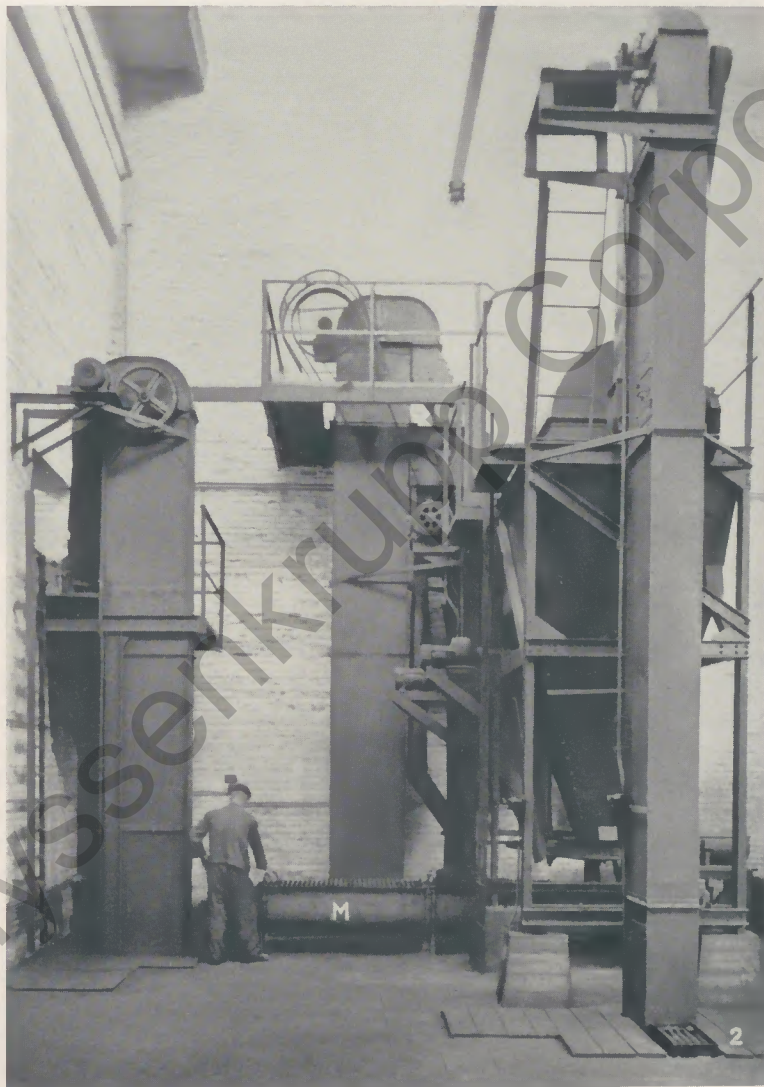
Dem Altsandbunker gegenüber steht der Neusandbunker (Abb. 2, rechts) mit einer gleichen Sandabgabevorrichtung. Die Neusandmenge wird so eingestellt, daß nur die verlorengegangene Sandmenge durch Neusand ersetzt wird.

Eine weitere Regenerierung des Altsandes erfolgt schon an der Ausschlagstelle durch Zugabe des nichtverbrannten Kernsand.

Im Mischtrog (M) wird der Sand mit Wasser angefeuchtet, von einer Messerschnecke durchgearbeitet und wieder über ein Becherwerk zu einer hochtourigen Schleuder gebracht (Abb. 2,

links), die den fertigen Formsand gelockert und durchlüftet an ein Förderband abgibt. Abstreicher, die vom Hüttenflur aus bedient werden können, leiten den Sand vom Band in die Bunker an den Formstellen.

In der Metallgießerei stehen an drei mit je zwei Ausläufen versehenen Bunkern (Abb. 3) die Formmaschinen. An einem weiteren Bunker mit drei Entnahmestellen stehen an zweien Handformer, an der dritten eine Formmaschine für Stangenmetall. Je nachdem die Beschäftigung der Gießerei mehr auf Einzelarbeit oder auf Serienarbeit läuft, wird unter den Entnahmestellen eine Formmaschine oder eine Formbank aufgestellt. Der Betrieb ist also sehr anpassungsfähig. Die fertigen Formen werden auf Rollengängen der Gießstrecke zugeführt. Scherenpfannen, die in Laufkatzen einer Hängebahn eingehängt werden, bringen das Metall an die Formen, die nach dem Gießen über eine Kühlstrecke der Ausleerstelle zugehen. Von hier wird der ausgeleerte Sand zur Sandaufbereitung befördert, während der Guß in die Putzerei wandert.



Die Schmelzanlagen der Metallgießerei. Tiegellose Trommelöfen von 300 bis 500 kg Fassungsvermögen (Abb. 4, rechts) mit Teerölfeuerung und Windvorwärmung sowie ein gleicher Ofen für 1000 kg ermöglichen die Herstellung sämtlicher Rotguß- und Bronzelegierungen. Zum Erschmelzen hochzinkhaltiger Legierungen dient ein ölbeheizter Tiegelofen für 250 bis 300 kg Inhalt (Abb. 4, ganz links).

Ein gasbeheizter Tiegelofen für Schmelzen bis zu 100 kg ist für Versuche und zur Versorgung der kleinen Horizontalschleuder vorgesehen. Die Lagerausgießerei benutzt einen gasbeheizten Ofen mit Temperaturschreibern und vollautomatischer Regelung (Abb. 6, links).

Über allen Schmelzanlagen sind reichlich bemessene Abzugshauben an einen starken Absauger angeschlossen (Abb. 9).

Die Brennstoffversorgung der mit Teeröl betriebenen Öfen besorgt ein Hochbehälter auf der Spänebühne des Metallagers. Er wird aus großen, in die Erde eingelassenen Vorrattanks durch eine Saugdruckpumpe gefüllt. Ein Schwimmer schaltet die Pumpe selbsttätig ein und aus. Vorrattanks und Hochbehälter sind durch Dampf beheizbar, damit an kalten Tagen das Öl dünnflüssig bleibt. Um die einlaufenden Kesselwagen auch im Winter schnell und restlos entleeren zu können, ist auch für die Wagen ein Heizungsanschluß vorhanden.

Die Weißmetallausgießerei ist mit Horizontalschleudern verschiedener Größe ausgerüstet (Abb. 6). Dieses von der Deutschen Reichsbahn geförderte Verfahren hat sich für dünne Lagerausgüsse in Deutschland immer mehr eingeführt. Die ersten Versuche bei Henschel liegen längere Zeit zurück, und zwar sind sie zuerst bei starken Ausgüssen an den Kuppelstangen-Buchsen der Reichsbahnlokomotiven gemacht worden. Sämtliche auf Abb. 6 sichtbaren Schleudern eignen sich auch zur Herstellung von Schleuderrotguß.

Die Vertikal-Schleudereinrichtung hat zwischen Formerei und Lagerausgießerei ihren Platz (Abb. 8). Sie dient zum Schleudern der Schneckenräder für Kraftwagen-Hinterachsantriebe und Radkongetriebe, und zwar wird das Metall von einem Zentraleinguß radial durch einen Kern geschleudert. Beim Schleudern sind

Bild links: Die Sandaufbereitungsanlage sorgt für stets einwandfreies Formmaterial

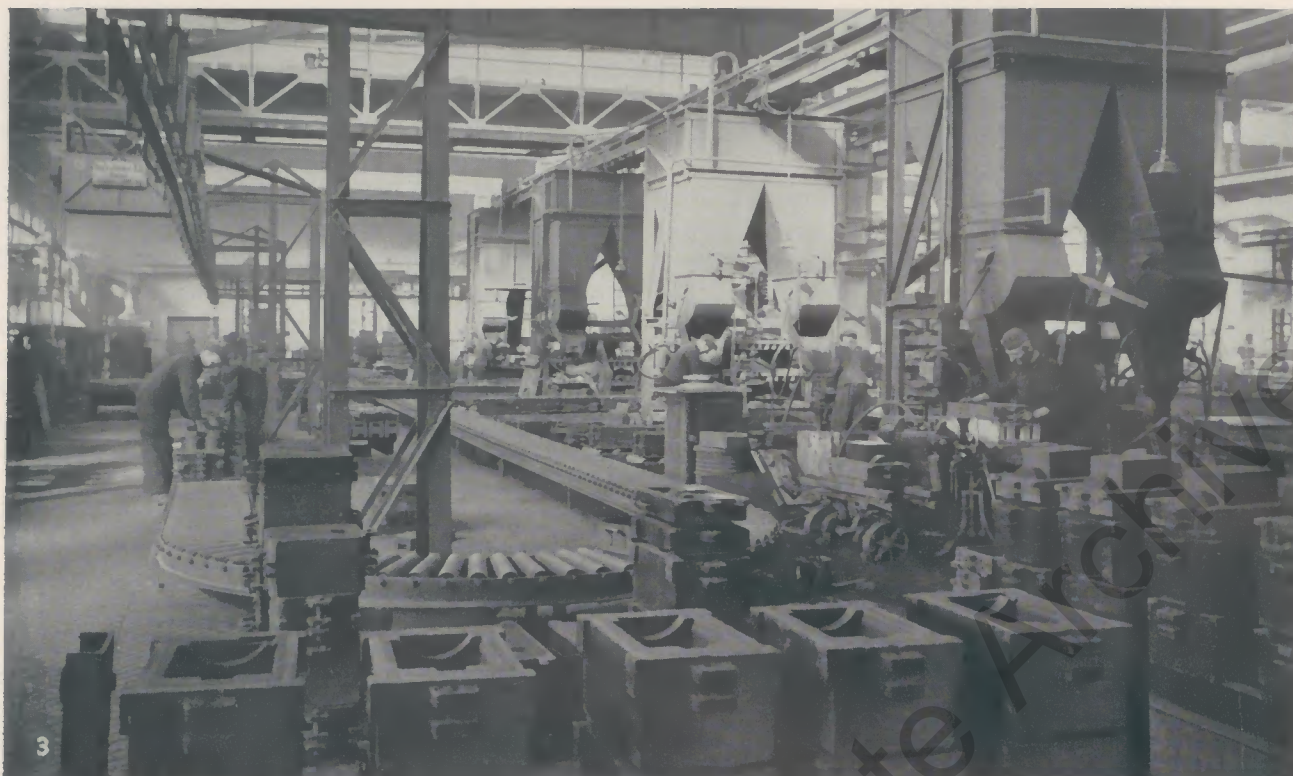


Bild 3: Für Formmaschinen und Handformer wird der Formsand in großen Bunkern direkt an der Arbeitsstelle gespeichert

Bild 4: Die Schmelzanlage mit Öfen von 250 bis 500 kg Fassungsvermögen

Bild 5: Der hintere Teil des Bildes zeigt die Sandaufbereitung der Leichtmetallgießerei



die Maschinen zum Schutze der Gießer mit starken Schutzhauben überdeckt.

Die Leichtmetallgießerei besitzt eine zentrale vollautomatische Sandaufbereitung für 8 m^3 Formsand je Stunde (Abb. 5, hinten). An großen Schwenksilos stehen Formmaschinen für 2000, 1500, 1000 und 500 kg Rüttelgewicht. Hier werden die großen Leichtmetallgußteile für Kraftwagen hergestellt, wie Ölwannen, Kurbelgehäuseoberteile für Vergasermotoren, Getriebekästen, Ventilhauben. Ein Kran setzt die Formkästen auf die Maschinen. Nach dem Aufrütteln werden die Kästen über Wagen mit Rollgängen auf ortsfeste Rollgänge geschoben, wo die Formen ausgeputzt und die kleineren Kerne eingelegt werden. Dann

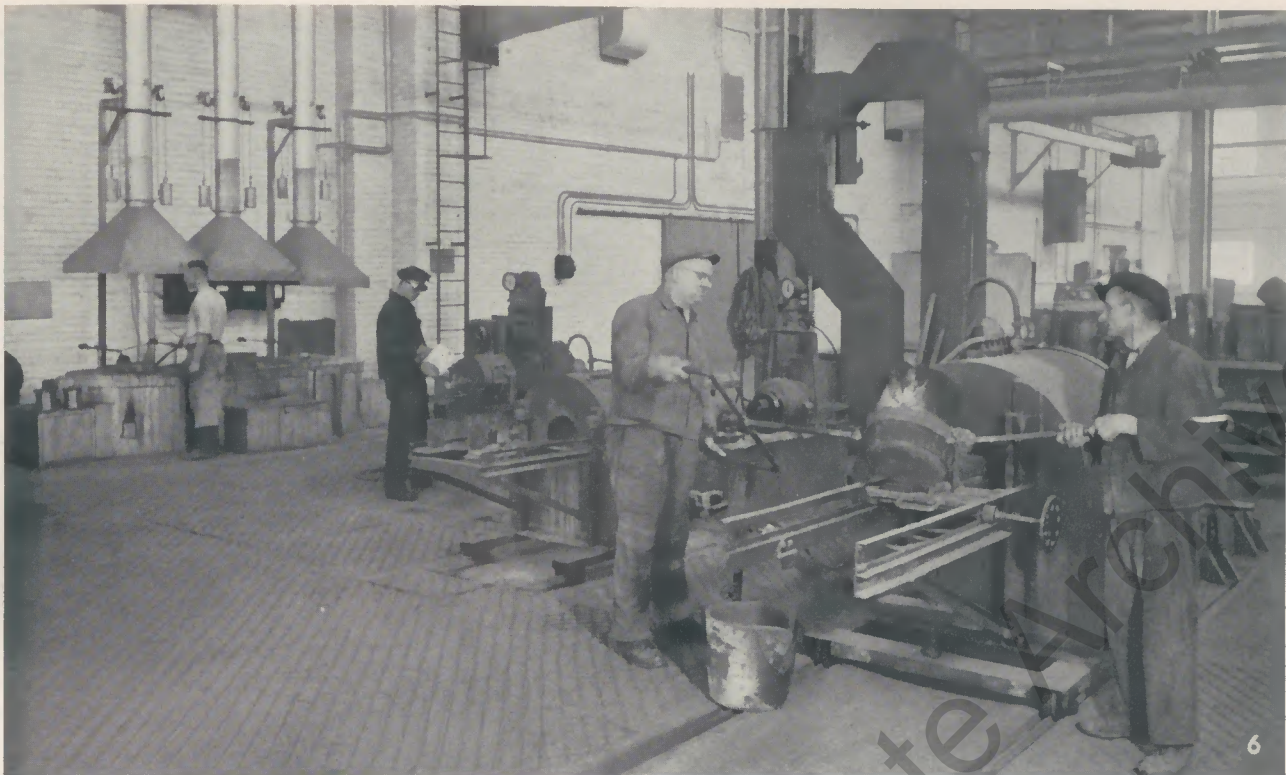


Bild 6: Links: Gasbeheizter Ofen für Lagermetall. Rechts: Horizontalschleuder



Bild 7: Die Formen werden vom Kran auf dem Hüttenflur abgesetzt

Bild 8: Vertikal-Schleudergußanlage zum Schleudern der Schneckenräder



setzt man sie mit dem Kran auf den Hüttenflur ab (Abb.7). Formen für große, sperrige Stücke werden mit Gasbrennern oberflächlich abgetrocknet. Wenn die Gußstücke nicht zu Schwindungsrissen neigen und daher eine härtere, durchgetrocknete Form vertragen, geschieht die Trocknung in der Trockenkammer (vgl. Abb.1). Auf dem Gießbett werden auch erst die größeren Kerne eingelegt und die Formen zum Abgießen zusammengestellt.

Die Schmelzanlage der Leichtmetallgießerei besteht aus vier Öfen. Davon sind ein koksbeheizter Tiegelofen zum Erschmelzen von Kupfer-, Zink-, Aluminiumvorlegierung für deutsche Legierung und der Ölflammofofen mit kippbarem Herd die ältesten. Der

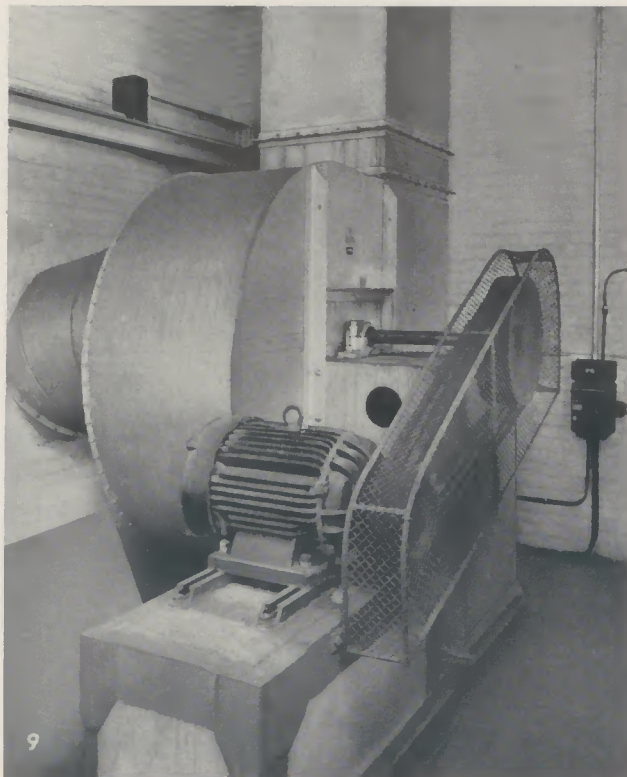


Bild 9: Absauger sorgen für Beseitigung der Abgase

Bild 10: Halbgasflamofen mit mehrstufiger Verbrennung für Siluminlegierungen

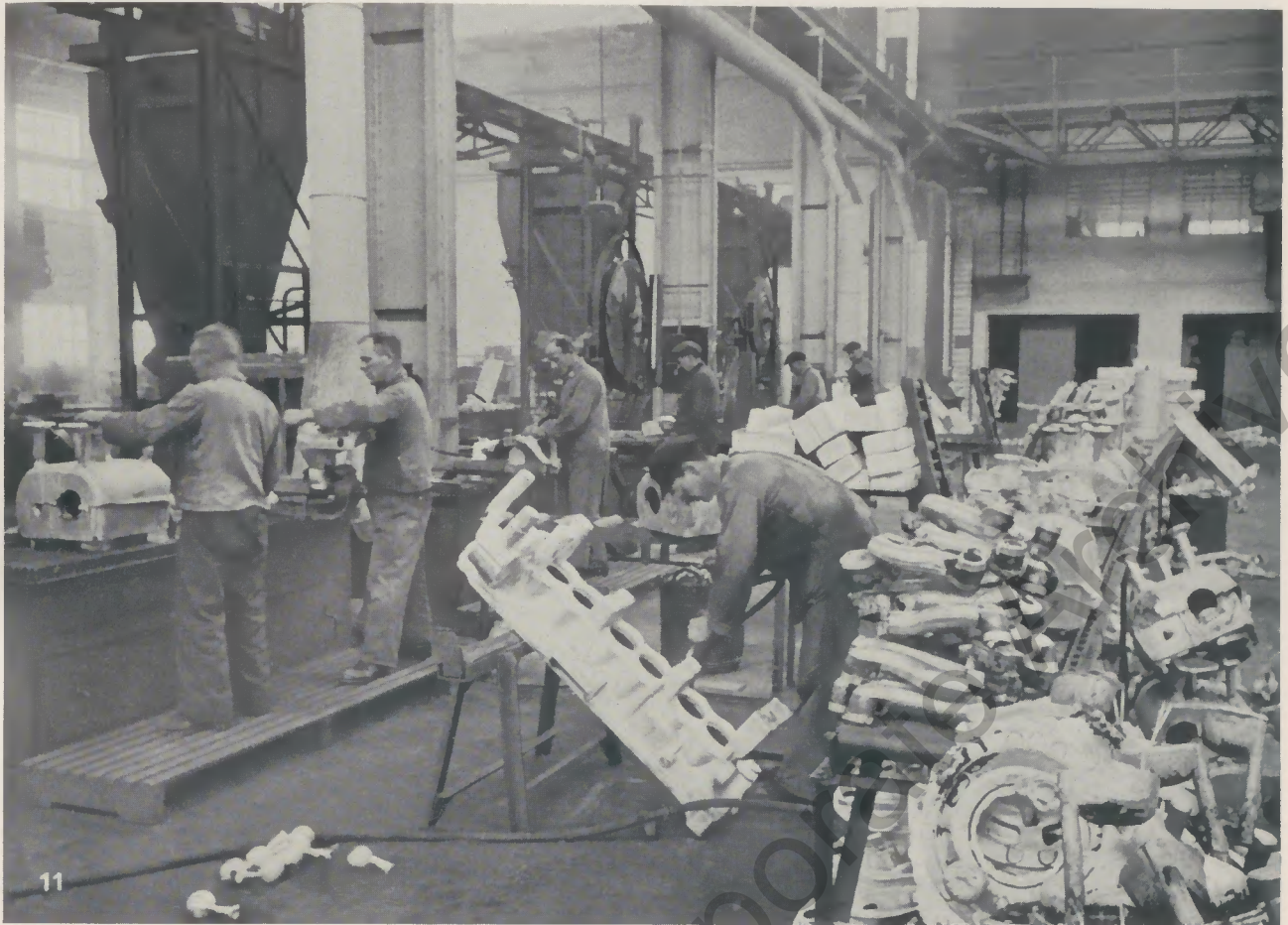
letzte Ofen dient zur Herstellung von Aluminiumguß auf Aluminium-Kupfer-Zink-Basis. Für besondere Zwecke steht ein tiegelloser Niederfrequenz-Induktionsofen bereit.

Siluminlegierungen werden in einem Halbgasflamofen mit mehrstufiger Verbrennung geschmolzen (Abb. 10). Der durch einen Wassermantelgenerator beheizte Ofen faßt 1000 kg Leichtmetall. Durch die Art der Beheizung — die man entweder ganz über das Bad oder über eine Schmelzbrücke leiten kann — und die Verwendung wasserfreien Kokes kann man stündlich bis zu 400 kg Metall einwandfreier Beschaffenheit entnehmen.

Eine Schöpftasche gestattet kontinuierliche Entnahme von Metall für Kokillenguß. Der Ofen hat zwei Stichlöcher mit patentierten Verschlüssen. Das eine in Höhe der Erdsohle dient zum vollständigen Entleeren, das zweite, höhergelegene, zum Abstich bei Dauerbetrieb. Ein Thermoelement schaltet über einen Schütz das Gebläse an und ab und verhindert dadurch bei falscher Einstellung der Verbrennungsstufen eine Überhitzung des Bades.

Auch für diese Schmelzanlage ist eine reichlich bemessene Entlüftung vorhanden.





Auf den Putztischen finden die Gußteile ihre letzte Bearbeitung

Bemerkenswert ist die Anlage der Putztische (Abb. 11). Jeder Tisch ist mit Absaugung versehen, ebenso wie das Freistrahlbläse und der Stahlkiesbunker, der den Stahlkies durch rotierende Schleuderscheiben auf den Guß schleudert. Dem starken Verschleiß der Düsen und Steuerorgane bei den Preßluftputztischen steht hier der sich

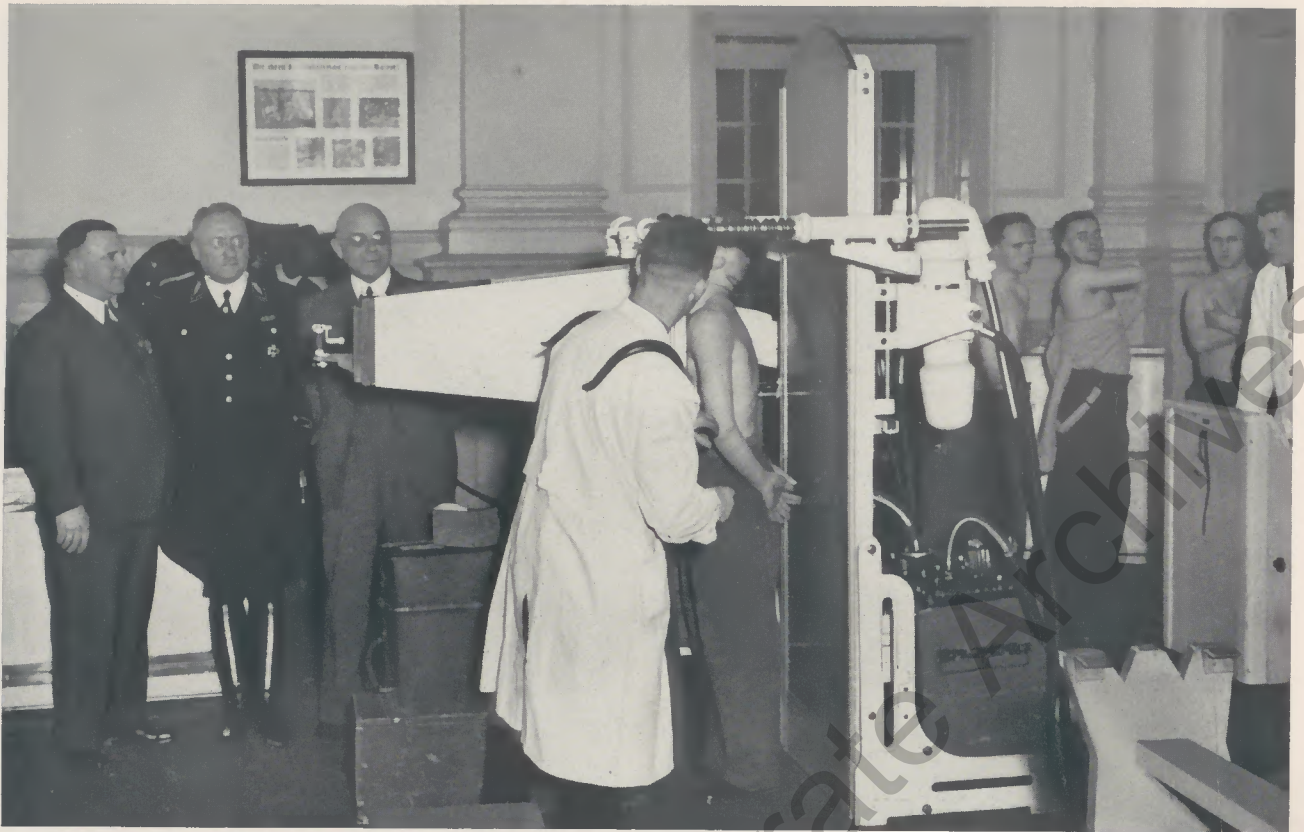
in mäßigen Grenzen haltende Verschleiß der Schleuderschaufeln gegenüber.

Der Gußtransport wird über Rollengänge bewerkstelligt. Die Staubabscheidung aus den Absaugungen findet nicht mehr, wie dies früher gebräuchlich, in Naßgruben, sondern in Trockenfiltern statt.



Die neue Metall- und Leichtmetallgießerei

Aufn. (12) H. & S.



Im Dienste vorbildlicher Gesundheitsführung

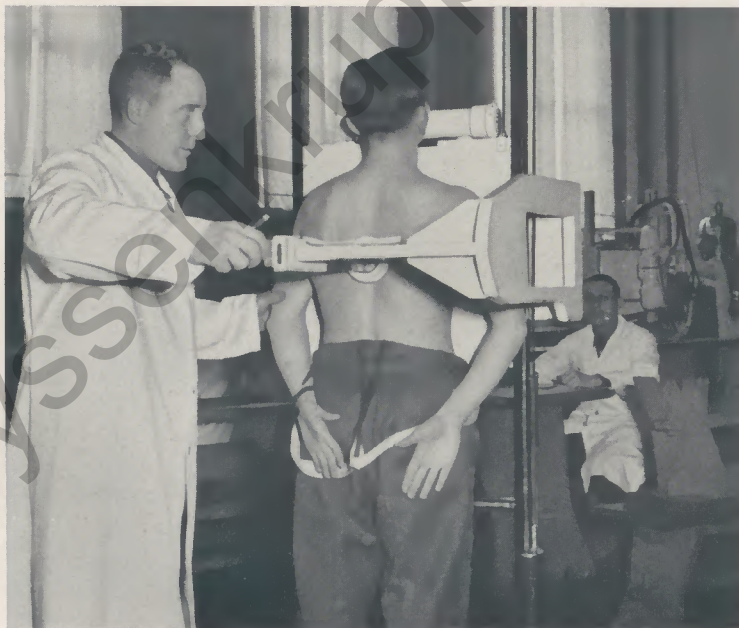
Wolfgang Bartels

Röntgen-Reihenuntersuchungen in Kassel

In der letzten Ausgabe des „Henschelsterns“ hat der Werkarzt Dr. Köbrich die planmäßige Gesundheitsüberwachung der Gefolgschaft der Firma Henschel & Sohn geschildert. Es war die Rede von den laufenden Betriebsuntersuchungen, denen jedes einzelne Gefolgschaftsmitglied unterzogen wird. Inzwischen ist diese vorbeugende und deshalb gerade außerordentlich

wichtige Maßnahme, die durch rechtzeitiges Erkennen gesundheitlicher Gefahrenherde ärztliche Behandlung, Pflege und Schonung bewirkt, noch wesentlich erweitert.

Als erster Großbetrieb Deutschlands hat die Firma Henschel & Sohn in den Tagen vom 6. bis 10. März ihrer männlichen und weiblichen Gefolgschaft Gelegenheit zur gründlichen Untersuchung des Herzens und der Atmungsorgane gegeben. Nach dem Verfahren des Frankfurter Röntgenologen Prof. Dr. Holfelder, wurden von der gesamten Gefolgschaft Röntgenaufnahmen gemacht, die ein einwandfreies Bild von etwaigen gesundheitlichen Schäden der Organe des Brustkorbes ergeben. Gegenüber den bisherigen Behelfsmitteln des Arztes, dem üblichen Abhören und Klopfen, aber auch gegenüber dem einfachen Durchleuchten hat die Reihenbildaufnahme den Vorteil, daß das Bild des körperlichen Zustandes für alle Zeiten festgehalten wird. Röntgenaufnahmen als solche gibt es zwar schon seit Jahren. Sie sind nur teuer. Erst das Lichtschirmbild in kleiner Leicaform, auf Filmen



Oben: Professor Dr. Holfelder (als SS.-Standartenführer) und rechts Werkarzt Dr. Köbrich

Links: Brustmessungen, die der Aufnahme voraufgingen

Rechts:

Der Augenblick der Aufnahme

Aufn. (3) H. & S.

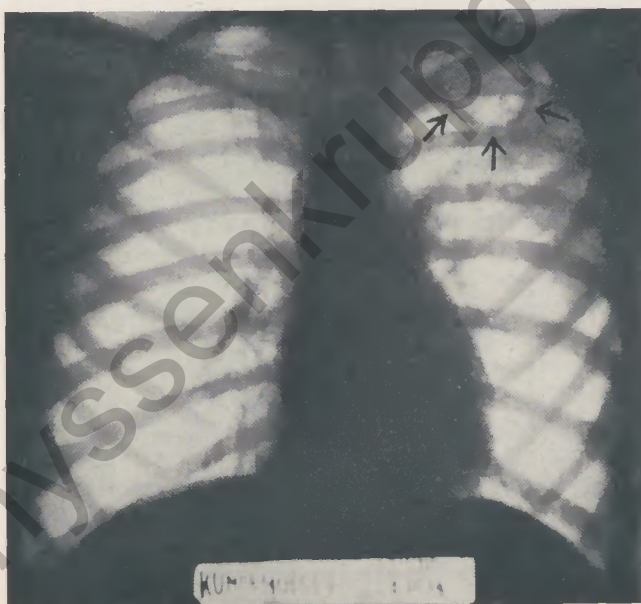
hergestellt, bietet die Möglichkeit für Massenuntersuchungen, so daß die neue Erfindung einen erfreulichen Fortschritt im Dienste gesteigerter Volksgesundheit darstellt.

Die Untersuchungen in unseren Werken Kassel und Mittelfeld fanden mit zwei Röntgenreihenbildnern und entsprechendem Hilfsgerät statt. Nur wenige Sekunden wird der zu Untersuchende von Röntgenstrahlen durchleuchtet, in der gleichen Zeit wird das auf dem Röntgensschirm erscheinende Bild (s. Abb. 3) auf einem Filmstreifen von Leicagröße festgehalten. Gleichzeitig kommt eine mit Namen, Alter und Nummer des zu Untersuchenden versehene Erkennungskarte mit auf den Film, um Verwechslungen auszuschließen. Die Röntgenreihenbilder — in einer Stunde können bis 600 Stück aufgenommen werden — sind inzwischen in der Röntgenlehranstalt der Universität Frankfurt a. M. entwickelt und ebenfalls dort in starker Vergrößerung auf einer Leinwand gezeigt worden.

Erst die Auswertung ist das Wertvollste der ganzen Untersuchung. Denn jetzt haben die Röntgenfachärzte die Möglichkeit, an den Bildern klar den Gesundheitszustand — oder den Krankheitszustand — des einzelnen festzustellen. Frühere Erfahrungen — so auf dem Parteitag 1938 in Nürnberg, wo die Massenuntersuchungen zuerst durchgeführt wurden — lehren, daß manch einer,

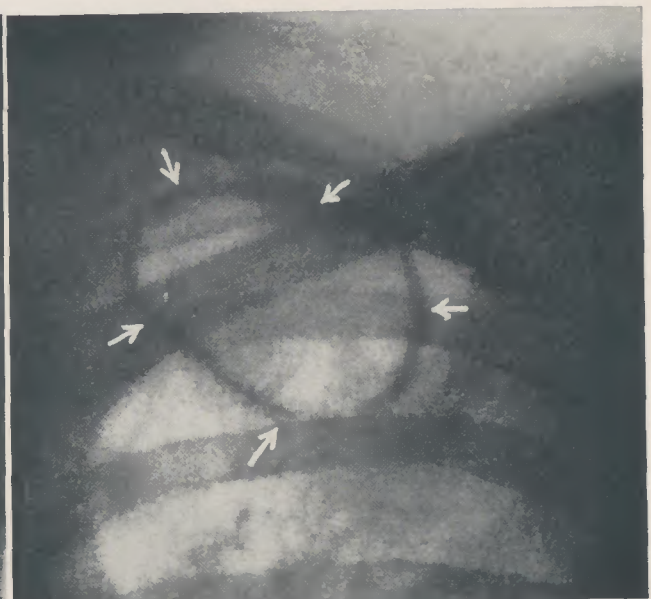
der sich kerngesund dünkt und dem man äußerlich und selbst bei den üblichen Untersuchungen kaum etwas anmerkt, in Wirklichkeit schwer gesundheitgefährdet ist und womöglich eine Ansteckungsgefahr für seine Umgebung darstellt. Hier greift die ärztliche Beratung und Hilfe ein. Der Segen des Reihenbildverfahrens besteht im frühzeitigen Erkennen einer Erkrankung und damit in der Möglichkeit rascher Abwehr und verhältnismäßig schneller Hilfe.

Die Firma Henschel hatte die Kosten der Untersuchungen übernommen. Das wertvollste Gut, das die Firma zu verwalten hat, ist die Gesundheit der ihr anvertrauten Arbeitskräfte. Die neuesten wissenschaftlichen Erkenntnisse und Verfahren werden herangezogen, um den an sich günstigen Gesundheitszustand der Gefolgschaft auf seiner bisherigen Höhe zu erhalten.



Vergrößerung eines Röntgenreihenbildes. Lungentuberkulose links — vom Leser aus rechts — oben mit hühnereigroßem Zerfallsherd (Pfeile)

Aufn. Hoffelder



Nochmalige Vergrößerung des erkrankten oberen Lungenabschnitts im Ausschnitt. Der Zerfallsherd ist von einem dichten Gewebssaum umgeben (Pfeile)



Blick in die Lehrwerkstatt während der Feier. In der ersten Reihe von links nach rechts: Kreisleiter Borgschulze-Mentges, Direktor Frydag und der Kreisbeauftragte des RBWK. Poguntke

Aufn. (4) HFW.

Eröffnungsfeier des RBWK. 1939 bei HFW.

„Der Reichsberufswettkampf ist verhältnismäßig jungen Datums, und doch ist er uns und dem ganzen deutschen Volk bereits zu einem Begriff geworden. Er ist das offene Bekenntnis zur Leistung und zur Einsatzbereitschaft. Jeder Teilnehmer setzt sein Können und seine Fähigkeiten ein, um als Sieger aus diesem Kampf hervorzugehen. So wichtig diese Auslese der Besten und Tüchtigsten ist, so umschließt sie doch nur einen Teil des Gesamtinhaltes dieses Kampfes. Über diesen Ausleseprozeß hinaus will der Reichsberufswettkampf das ganze deutsche Volk anspornen zu dauernder Erhöhung der Leistungsfähigkeit. Wo wird aber die Leistungsfähigkeit, das Können und die Einsatzbereitschaft auf härtere Proben gestellt, und wo erhalten alle diese Ideale mehr Ansporn zum dauernden Wachsen als im fairen und edlen Kampf? Wir bekennen uns als deutsche Menschen zu diesem Kampf und sehen in ihm die Erfüllung einer uns gestellten Aufgabe.“

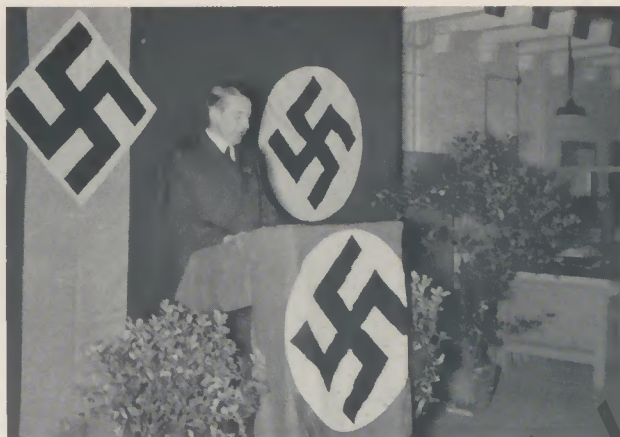
Die gewaltigen Aufgaben, die der deutschen Wirtschaft und insbesondere der Rüstungsindustrie vom Führer gestellt sind, können nur

gelöst werden, wenn es uns bei dem vorhandenen Mangel an Facharbeitern gelingt, den richtigen Mann an den richtigen Platz zu stellen. Wir wollen ja nicht für jeden Deutschen einen Arbeitsplatz, sondern für jeden Deutschen seinen Platz. Bei der Erfüllung dieser Forderung können wir ohne die objektiven und vergleichbaren Ergebnisse des Wettkampfes nicht auskommen. Besonders die Großbetriebe der deutschen Wirtschaft, die die Leistungen und Fähigkeiten des einzelnen nicht so überwachen und erkennen können, wie dies im Klein- und Mittelbetrieb möglich ist, bedürfen für ihre Auslese der Resultate dieses Kampfes. Er ist aber nicht nur für alle Betriebe, sondern darüber hinaus für das gesamte wirtschaftliche und politische Leben eine Maßnahme, auf die nicht verzichtet werden kann. Den Reichsberufswettkampf sinngemäß durchführen und zweckvoll auswerten heißt Volk und Führer im Kampf um die Freiheit des deutschen Volkes dienen.“

Diese Worte aus der Ansprache des Betriebsdirektors Frydag, der in Vertretung des erkrankten Betriebsführers, Direktor Hormel, den

diesjährigen Reichsberufswettkampf bei den Henschel Flugzeug-Werken am 10. Februar eröffnete, umreißen den ernsten und tiefen Sinn des friedlichen Wettstreites der Arbeit. Es ist ein Symbol für die Einheit zwischen Führung und Volk, daß die Sieger des Reichsberufswettkampfes am „Tag der nationalen Arbeit“ vom Führer empfangen werden: sie sind als Auslese unserer Besten und Tüchtigsten berufen, den Dank des Führers an die schaffende deutsche Nation entgegenzunehmen.

So war die Eröffnungsfeier in den Lehrwerkstätten in Schönefeld getragen von dem Geist und dem Willen der deutschen Arbeit. Eine starke neue Jugend war hier angetreten, deren Spielmannszug mit schmetternden Fanfaren den Auftakt gab. Diese Jugend ist eingereiht in die Kampffront der schaffenden Deutschen und dereinst berufen, der deutschen Arbeit in der Welt neuen Raum zu geben. Mit wenigen Worten unterstrich der Kreis-



Betriebsdirektor Frydag eröffnet die Feier

Staatskassen, als der Führer Adolf Hitler das Steuer in die Hand nahm. In diesem Deutschland war kein Betriebskapital zum Aufbau vorhanden.

Da griff der Führer zum einzigen Betriebskapital des deutschen Volkes, zur Arbeitskraft:

„Mit diesem Kapital begann der Kampf und mit diesem Kapital wird auch der Kampf zu Ende geführt. Deshalb messen sich alle schaffenden Deutschen im friedlichen Wettkampf der Arbeit. Vorbei ist heute die Zeit, in der die besten Kräfte des deutschen Volkes sich fremden Ländern zur Verfügung stellten. Heute braucht Deutschland jede einzelne Kraft für den Aufbau, und deshalb sind wir zu dieser Feierstunde zusammengekommen. Diese Stunde wollen wir dem Führer danken, indem wir als ge-



Der Wettstreit hat begonnen

beauftragte des RBWK., Parteigenosse Poguntke, im Anschluß an die Rede des Betriebsdirektors Frydag die Aufgabe der Jugend zum Reichsberufswettkampf:

„So wie das ganze deutsche Volk angetreten ist, so seid auch ihr Teilnehmer am friedlichen Wettbewerb, der keine Streber herausstellen soll, sondern den Gemeinschaftskampf des deutschen Volkes kennzeichnet.“

Nach dem vom Werkorchester unter Leitung seines Dirigenten Miekus begleiteten, gemeinsam gesungenen Lied „Unsere Fahne flattert uns voran“, sprach der Kreisleiter des Kreises Teltow, Gau Mark Brandenburg der NSDAP., Parteigenosse Borgschulze - Mentges. Er erinnerte an das Deutschland der Notzeit, das ohne Ansehen in der Welt war, durch unzählige politische Meinungen zerrissen und erschüttert, ein Volk mit Millionen von Arbeitslosen, ein Staat mit leeren

geschlossene Werkgemeinschaft all unser Können in den Dienst des Staates stellen: Unser Führer und unser geliebtes Deutschland Sieg Heil!“



Kreisleiter Borgschulze-Mentges bei seiner Ansprache



Lehrlinge berichten über ihre Erlebnisse beim RBWK.

Als ich im Jahre 1938 zum ersten Male am Reichsberufswettkampf teilnahm, tauchte bei mir und vielleicht auch bei vielen meiner Kameraden die Frage auf: „Warum eigentlich Reichsberufswettkampf?“ Nun, die Antwort ist leicht und genau den Zeitläufen entsprechend. Deutschland ist arm an Facharbeitern, deshalb ist es seine Pflicht, den Facharbeiternachwuchs in allen seinen Gebieten zu fördern und damit die Produktion unseres wachsenden Volkes sicherzustellen. Aus dieser Überzeugung heraus meldete auch ich mich zum diesjährigen Reichsberufswettkampf, bei dem die Besten unseres Volkes herausgestellt werden können; denn nur auf dieser Grundlage, die Besten unseres Volkes, ob Lehrling, Geselle oder Meister, mit ihren Arbeiten vertraut zu machen, ihre theoretischen Kenntnisse fördern, sie in das Reich der neuen deutschen Werkstoffe einzuführen, kurz die gesamte Leitung aller schaffenden Deutschen zu steigern, kann sich ein Kern bilden, der unserem Volke in jeder Richtung dienen kann.

Bald kam nun der 2. Februar, an dem wir unseren praktischen Wettkampf austragen sollten. Wir versammelten uns in der neuen, festlich geschmückten Lehrwerkstätte im Werk Mittelfeld, wo wir nach einer Ansprache eines höheren HJ-Führers und unseres Lehrlingsobermeisters unsere Arbeit aufnehmen konnten. Bald erklang das Lied der Arbeit in den Hallen. Wir sägten, feilten, bohrten unser Werkstück, und bald waren die fünf Stunden Frist verflogen, die uns zur praktischen Arbeit zur Verfügung standen. Am

4. Februar legten wir unseren theoretischen Wettkampf in unserer Werkberufsschule ab. Mit großem Eifer und frohem Mut waren wir bei der Sache und hatten bald unsere fachkundlichen Fragen und Aufgaben, die weltanschaulich-politischen Fragen und unsere Skizzierarbeit leicht gelöst. Nachdem auch die sportlichen Wettkämpfe ausgetragen waren, hatten wir den Reichsberufswettkampf 1939 hinter uns. Sicher trug auch dieser Kampf viel bei zur Freiheit unseres Volkes.

H. Heck

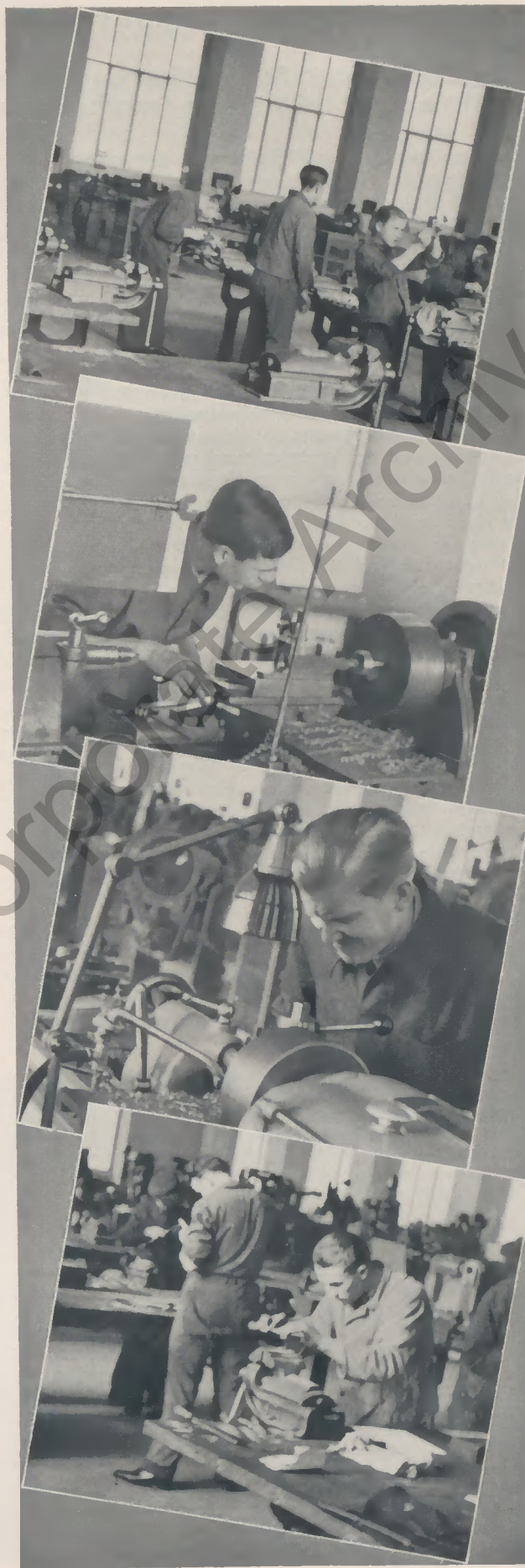
Der 6. Reichsberufswettkampf hat seinen Abschluß gefunden. Tausende deutscher Jungen und Mädchen haben bewiesen, daß sie in die große Leistungsgemeinschaft unseres Volkes gehören. In diesem edlen Wettstreit aller schaffenden Deutschen soll jeder seine praktischen und theoretischen Kenntnisse unter Beweis stellen. Die dabei ermittelten Besten werden dem Förderungswerk der DAF. zugeführt. So wird eine planmäßige Weiterbildung der Begabten erreicht. Donnerstag, den 2. Februar, versammelten wir uns in der geschmückten Lehrwerkstatt im Werk Mittelfeld, um unser Können im praktischen Wettkampf unter Beweis zu stellen. In einer kurzen Ansprache stellte uns der Bannführer das Ziel des Reichsberufswettkampfes vor Augen. Nachdem das „Fanget an“ des Obermeisters Weisheit verklungen war, begannen wir mit der Arbeit. Material, Zeichnung und Werkzeug fanden wir auf unserem Arbeitsplatz vor. Jeder kämpfte unter den gleichen Bedingungen. Ein kurzes

Überlegen, wo fange ich an? So, jetzt gehts los. Um 12 Uhr mußten wir fertig sein. Mancher Schweißtropfen rann die Stirne herunter. Aber um 12 Uhr waren wir doch zum größten Teil fertig. Schnell noch einmal überprüft, blankgemacht und kleine Schönheitsfehler beseitigt. Zwei Tage später fand der schriftliche Wettkampf statt. Berufskundliche und weltanschauliche Fragen harreten der Lösung. Ferner mußte eine Skizzieraufgabe gelöst werden. Mit frischem Mut und Ruhe wurden alle Aufgaben so gut es ging gemeistert. Mit dem festen Entschluß, das nächste Mal mehr zu leisten als diesmal, beschlossen wir den diesjährigen Reichsberufswettkampf.

Martin Grebe

Der Reichsberufswettkampf wurde dieses Jahr erneut zum Wettkampf aller schaffenden Deutschen. Hier gilt es nicht nur die besten aus jedem Berufe auszusieben, sondern die Leistungsfähigkeit und Schaffensfreude des deutschen Volkes zu steigern. Dieses Jahr war es zum zweitenmal, daß ich zum Reichsberufswettkampf antrat, und zwar als Schlosserlehrling. Den Reichsberufswettkampf betrachte ich als einen Maßstab, an dem jeder einzelne sich messen und prüfen kann und an den Stellen, wo der eine oder andere sich noch schwach fühlt, mit doppeltem Eifer in dem Fach ausbilden kann. Bei der Auslese der Besten jeden Berufes und der hiermit sein Können unter Beweis stellt, sind daher den Reichssiegern Aufstiegsmöglichkeiten gegeben. Die Ausbildung in unserer Firma ist in jeder Weise vorbildlich, in der Lehrlingsabteilung sowohl wie in der Fortbildungsschule, und somit haben wir den anderen schon viel voraus. Der Reichsberufswettkampf setzt sich zusammen aus dem praktischen und theoretischen Teil. Das praktische Werkstück machten wir in der Lehrlingsabteilung in Mittelfeld. Jeder einzelne von uns hatte das Bestreben, das Beste zu leisten, und so gingen wir mit innerem Eifer an die Arbeit. Das Werkstück war keineswegs eintönig, sondern neben dem Feilen mußten wir noch bohren und sägen, also es war keineswegs einfach. Aber als wir es ablieferten, freute sich jeder darüber. Zwei Tage später machten wir die theoretische Prüfung. Neben Fachkunde, Fachrechnen und Zeichnen wurden auch noch weltanschauliche Fragen gestellt, und auch im Sport mußte jeder seine 1000 Meter in 4 Minuten laufen. Der diesjährige Berufswettkampf ist beendet, und mit dem Bewußtsein, etwas geleistet zu haben, wird er mir ein Baustein für die Zukunft sein.

Jedes Jahr wird der Reichsberufswettkampf durchgeführt, um die Leistung von jedem einzelnen zu steigern und den jeweils Besten den Weg in die höheren Stellen zu öffnen. Denn im Dritten Reich kann ja nur der Beste ein Führer sein und eine verantwortliche Stelle übernehmen. Und in diesem Wettkampf, der auf praktischem, geistigem und sportlichem Gebiete durchgeführt wird, entscheidet der Fleiß und das Können. W. Vollmer



Aufn. [5] Meyer

„Freut euch des Lebens!“

KdF.-Wart Dettmar

**Zum diesjährigen Betriebsfest der Henschel Flugmotorenbau G. m. b. H.
am 11. Februar 1939 in der Stadthalle zu Kassel**

Wieder mögen es etwa 3000 Menschen gewesen sein, die dem schon zur Tradition gewordenen Winterfest der Henschel Flugmotorenbau G. m. b. H. in der festlich und sehr geschmackvoll ausgeschmückten Kasseler Stadthalle den lebendigen und erwartungsfreudigen Rahmen gaben. Mit besonderer Absicht hatte man für diesen Abend das Leitwort „Freut euch des Lebens!“ gewählt. Frohsinn, Freude und Stimmung ließ für Stunden die Sorgen des Alltages vergessen.

Nach zwei schneidigen Märschen der Kapelle des Reichsarbeitsdienstes unter der Stabführung ihres Obermusikzugführers Philipp konnten Betriebsdirektor Dr. Zürcher sowie der Betriebsobmann Engel Vertreter der Partei, der Wehrmacht und der Wirtschaft und selbstverständlich ein festlich gestimmtes, erwartungsfrohes Haus begrüßen. Drei geschmackvoll und klangschön vorgetragene Lieder des Henschelchores Altenbauna unter Leitung ihres Chorführers Keim eröffneten dann einen bunten Abend, der fast pausenlos und sich dauernd steigend die Festteilnehmer in seinen Bann zog. Carl-Heinz Charles verstand es ausgezeichnet, zwischen den einzelnen Darbietungen in geschickter, humorgewürzter Weise eine Brücke zu schlagen. Balancierakte, eine reizende Hundedressur, Akrobatik, chinesisches Tellerspiel, ein Tierstimmenimitator und ein humoristisches Radfahrtrio, welches an die Lachmuskeln der Zuschauer starke Anforderungen stellte, füllten das Programm des Abends. Dazwischen produzierten sich die Künstler unseres Werkes. Frau Ahrens als perfekte Xylophonspielerin, Herr Schmitz (dem man so etwas gar nicht zutraut) als Besitzer eines wohlklingenden, geschulten Tenors. Und mitten hinein wirbelte die Tanzgruppe des Balletts des Preussischen Staatstheaters Kassel mit einem flotten Stepp, einem zackigen Matrosentanz und einem entzückenden Walzer. (Die Regie hatte nicht Zeit, sich schnell mit einem Glas

Bier zu stärken.) Und als nun gar unsere Kasseler Kanone Lizzi Bernhardt durch einen Schunkelwalzer die Stimmung noch höher schraubte und (anscheinend durch diese Stimmung angesteckt) die zu Dekorationszwecken im Saale angebrachten großen Köpfe im Walzertakt mitwackelten, da . . . nun, da mußte Schluß sein! (Nach den Anweisungen der Regie waren die Darbietungen der „Bunten Bühne“ pünktlich 23 Uhr zu Ende!)

Schon erklang im Theatersaal der Stadthalle Tanzmusik! In mustergültiger Ordnung wurde im großen Saal eine Fläche geräumt, um Platz zum Tanzen zu schaffen. Noch ganz unter den Eindrücken der Darbietungen der „Bunten Bühne“ ging es nun hinein in den Wirbel des Tanzes. Euch Prachtkerlen von der Kapelle des Reichsarbeitsdienstes ein besonderes Lob! Ihr habt dafür gesorgt, daß die Tänzer kaum zur Ruhe kamen.

Da ertönte das Mikrophon: „Verlosung!“ Keine Riesentische mit meist überflüssigen Gaben. 26 glückliche Gewinner nahmen strahlenden Auges ihren Gutschein für eine Sommerreise mit KdF. in Empfang. (Am glücklichsten war der Norwegen-Fahrer, der noch „nie aus Kassel herausgekommen ist.“) Einige Gewinner eines Freifluges können sich unsere schöne Stadt Kassel einmal von oben ansehen.

Für einen Teil der Festteilnehmer schlug nur zu schnell die Abschiedsstunde. Brachte doch der eingelegte Nachtexpresß Kassel—Naumburg die Arbeitskameraden „südlich Kassels“ um 3.01 Uhr nach Hause.

Und wenn es am schönsten ist . . . ! Ein allen wohlbekanntes Trompetensignal zog leider den Schlußstrich unter diesen in allen Teilen wohl gelungenen und genußreichen Abend.

„Soldaten müssen zu Bette gehn . . . !“

Bunter Abend der L.C.

Wir Henschel-Lehrlinge im ersten Lehrjahr hatten am Sonnabend, dem 28. Januar 1939, unsere Eltern, Verwandten, Meister, Vorarbeiter und älteren Arbeitskameraden zu einem „Bunten Abend“ im Henschelfestsaal in der Wolfhager Straße eingeladen. Der Reinertrag dieses Abends wurde dem WHW. zugeführt. Damit hatte unser „Bunter Abend“ einen tieferen Sinn.

Wieviel Freistunden hatten wir versäumt, um diesen, unseren ersten „Bunten Abend“ erfolgreich zu gestalten? Alle an dem Programm beteiligten Arbeitskameraden arbeiteten fieberhaft; eine Probe jagte die andere. Unverdrossen und mit großem Eifer gingen wir jungen „Künstler“ ans Werk. Und wenn wir hierbei auf Widerstände stießen, so dachten wir an unsere Ausbildung in der HJ. und in der Lehrwerkstatt, in denen uns frühzeitig die Worte des Führers als Richtschnur gegeben wurde: „Widerstände sind nicht dazu da, daß man vor ihnen kapituliert, sondern daß man sie bricht!“ Es war nun nicht unser Bestreben, ganz große künstlerische Sachen zu zeigen, sondern uns so zu zeigen, wie wir sind.

Die Gäste waren unseren Einladungen so zahlreich gefolgt, daß der große Saal bis auf den letzten Platz gefüllt war. Hoffentlich haben alle Besucher den Eindruck

mit nach Hause genommen, daß wir Lehrlinge im ersten Jahr sie aufs beste unterhalten haben.

Nach einem flotten Marsch unserer unverdrossenen Werk-scharkapelle begrüßte unser „zackige“ Ansager Helmut Schneider die Gäste und sprach kurz über den Sinn und Zweck unseres „Bunten Abends“. Mit einem dreifachen „Sieg Heil!“ auf unseren Führer und dem Deutschland- und Horst-Wessel-Liedes endete der erste Teil des Abends. Im zweiten Teil kam die leichte Muse zu ihrem Recht. Ein sorgfältig zusammengestelltes „Meistersextett“ wurde von unseren beiden jungen „Zerrwanstkünstlern“ abgelöst. Sehr beachtlich waren die Kunststücke unseres Zauberkünstlers „Nickotella“. Die muntere Ansage Helmut Schneiders versetzte die Zuschauer immer wieder in stürmisches Lachen. Nicht zuletzt trug auch unsere Schlageroperette zur Erheiterung unserer Gäste bei. Aber auch der Sport kam mit dem Ausschnitt aus unserem täglichen Frühsport, den Boxvorführungen und einem beachtlichen Barrenturnen zu seinem Recht. Den Abschluß bildete das lustige Theaterstück „Gerichtstag in Pemplin“, aus dem mancher für das tägliche Leben praktische Nutzen ziehen kann.

So brachte dieser Abend nicht nur viel Unterhaltung und Freude, sondern auch ein recht erfreuliches Ergebnis für das Winterhilfswerk.

Lehrling W. Thielemann

„Unter tausend Sternen“

Karl Hallwachs

Am Sonnabend, dem 25. Februar, fanden sich die Mitglieder des Henschelchores Kassel mit ihren Familien und Freunden zu einem heiteren Abend im Henschel-Festsaal, Wolfhager Straße, ein. Die bunten und in vielfältigen Formen ausgewählten Kopfbedeckungen, ohne die der Einlaß in den Saal nicht gestattet war, ließen erkennen, daß hier ein echter „Kappenabend“ nach rheinischem Muster gefeiert wurde. Und wer daran noch zweifelte, der wurde beim Eintritt in den Festraum eines Besseren belehrt, der vom Arbeitskameraden Willi Laurisch zu einem wahren Feenreich ausgestaltet war. Girlanden mit bunten Lampions strahlten von der Kuppel der Decke Feststimmung aus und die mit Tausenden von bunten Bändern geschmückten Galerien waren so abgeblendet, daß ein magisches Dämmerlicht die Festteilnehmer umging. Kein Wunder, daß freudige und ausgelassene Stimmung vom ersten Moment an unter den zahlreich erschienen Gästen herrschte und bis in die frühen Morgenstunden das Feld behauptete.

Wie immer hatte der Henschelchor auch für diesen heiteren Abend den Hauptwert auf ein sorgfältig ausgewähltes musikalisches Programm gelegt. Ernste und heitere Vorträge, gemeinsam gesungene Lieder und Chöre wechselten in wohlgelungener Reihenfolge miteinander ab, bis der Tanz schließlich alt und jung in seinen Wirbel zog. Willi Laurisch konnte für sich das Bewußtsein eines gelungenen Festes in Anspruch nehmen, denn es war wohl keiner, der sich nicht an den Rhein mit seinen vor Lebensfreude sprudelnden Menschen versetzt fühlte. Unter den Klängen des Mainzer „Narrhallamarsches“ zog, voran der prächtig gekleidete Herold mit seinen beiden Pagen, der närrische Elferrat in den Saal, um sich auf den Ehrenplätzen vor dem Podium niederzulassen. Ihm folgten die Mitwirkenden über den roten

Teppich auf das Podium. Mit selbstverfaßten humorvollen Versen ließ Willi Laurisch als „Ansager“ durch die Pagen den Ehrentrunk darreichen und die wohlverdienten Orden an die „Künstler des Podiums“ verteilen. Von diesen hieß der herzlich begrüßte Stellvertreter des erkrankten Vereinsführers Heß, Henner Jahn, die Gäste und Mitglieder willkommen und wünschte der Veranstaltung einen guten Verlauf. Um diesen guten Verlauf brauchte man nicht bange zu sein, denn es fehlt im Henschelchor nicht an schauspielerischen und gesanglichen Talenten.

So erschienen auf dem Podium nacheinander der junge Tenor Ludolph, die Sopranistin Elisabet Pennrich, unser junger „Caruso“ Otto Bensing sowie „Vater Bensing“ mit seiner „Konstanze“. Und alle diese erfreuten durch Liedervorträge und launische Einfälle! Die allen wohlbekannten „Mombach-Kosaken“ unter Führung ihres Jaroff (Elisabet Pennrich) ernteten auch heute jubelnden Applaus, während die von „Vater Bensing“ gedrehte Wunderorgel mit ihren vier Registern Arnold, Bensing, Kerz und Rebelein geradezu stürmische Heiterkeit auslöste. Nicht vergessen sei das Henschelorchester, das unter Leitung seines Dirigenten, der auch als klarinetteblasender Tiroler erschien, den ganzen Abend vortrefflich musizierte und schließlich auch zum Tanz aufspielte. Vergessen seien auch nicht unsere Turnerinnen, die mit ihren Schwärmertänzen sich in die Herzen — besonders der männlichen Jugend — eintanzten. Der Henschelchor Kassel, der „vom Platz aus“ einige Chöre heiterer Art zum Besten gab, kann als Gastgeber mit Freude und Genugtuung auf diesen glänzenden Abend zurückschauen, der als weiteres Glied in der Kette unserer kameradschaftlichen Werkveranstaltungen allen Festteilnehmern eine schöne Erinnerung sein wird.



Schwarzes Brett

Der Betriebsführer Kassel

Personalangelegenheiten. Mit Wirkung vom 1. März 1939 erfolgt die Bearbeitung von Personalangelegenheiten der Gehaltsempfänger wie folgt:

1. Anforderung von Angestellten.

Anforderungen von Angestellten sind auf Formular Nr. A.V.1 vom Abteilungsleiter zu beantragen und über die Personalabteilung der Geschäftsführung zur Genehmigung vorzulegen.

Der Genehmigungsvermerk ermächtigt die Personalabteilung, im Einvernehmen mit der anfordernden Stelle eine Einstellung vorzunehmen.

2. Einstellungsmeldung.

Nach der Verpflichtung des Angestellten ist die Einstellungsmeldung (Formular Nr. A.V.2) von der Personalabteilung auszufüllen, von der anfordernden Stelle gegenzuzeichnen und dann der Geschäftsführung einzureichen. Der Genehmigungsvermerk gilt als Ermächtigung zur Gehaltsauszahlung.

3. Mitteilung über Gehaltsänderungen von Angestellten.

Gehaltsänderungen werden bei Angestellten vom Abteilungsleiter auf Formular Nr. A.V.3 beantragt. Das Formular geht dann über die Personalabteilung der Geschäftsführung zur Genehmigung zu.

Für die Einhaltung der tariflichen Bezüge ist die Personalabteilung verantwortlich, die das Formular Nr. 3 dem Abteilungsleiter zur Kenntnis zuleitet. Ein Genehmigungsvermerk der Geschäftsführung ist hierbei nicht erforderlich.

4. Austrittsmeldung.

Für jeden Angestellten, der aus der Firma ausscheidet, ist von dem Abteilungsleiter die Austrittsmeldung (Formular Nr. A.V.4) bei der Personalabteilung rechtzeitig einzureichen und von dieser sodann der Geschäftsführung vorzulegen. Die Personalabteilung veranlaßt, daß bis zum Austrittstermin die beiderseitigen Verpflichtungen aus dem Dienstvertrag erfüllt werden.

Kassel, den 24. Februar 1939. gez. Oscar R. Henschel.

Ernennungen. Mit dem heutigen Tage habe ich zu Prokuristen ernannt:

den Leiter des „Hauptbüro Oscar Henschel“,
Herrn Rudolf W. Steinbach,
den Leiter der Abteilung Kraftwagen-Export,
Herrn Alex von Winterfeldt.

Kassel, den 10. März 1939. gez. Oscar R. Henschel.

Das Direktorium Kassel

Sport- und Gymnastikstunden im Werk Mittelfeld. Ab 21. März 1939 finden regelmäßig dienstags Sport- und Gymnastikstunden für die Angehörigen des Werkes Mittelfeld in der Lehrlingsturnhalle statt. Übungsstunden sind von 16.30 bis 17.15 Uhr, von 17.15 bis 18.15 Uhr, von 18.15 bis 19.15 Uhr.

Jeder Teilnehmer geht erst nach Arbeits- oder Büroschluß in die Turnhalle. Nach Beendigung der Turnstunden erhält jeder Teilnehmer vom Sportlehrer einen roten Austrittschein, den er mit seiner Werkmarke beim Pförtner abzugeben hat.

Für die Frauen erfolgt eine besondere Regelung.

Wir fordern unsere Gefolgschaftsmitglieder des Werkes Mittelfeld zur regen Beteiligung an diesen Übungsstunden auf.

Kassel, den 3. März 1939.

gez. ppa. Cambeis. gez. ppa. Cramme.

Kuraufenthalt erholungsbedürftiger Kinder. Herr Oscar R. Henschel hat in diesem Jahr 150 erholungsbedürftigen Kindern der Gefolgschaft einen kostenlosen Kuraufenthalt von 4 Wochen in einem Solbad gestiftet. Anmeldungen sind sofort an unseren Werkarzt, Herrn Dr. Köbrich, Bernhardtstraße 12, mit genauer Anschrift der Eltern zu richten. Die Bescheinigung eines Arztes über die Erholungsbedürftigkeit des Kindes ist gleichfalls beizufügen.

Kassel, den 9. März 1939.

gez. ppa. Cambeis. gez. ppa. Cramme.

Wohnungsänderungen. Es liegt Veranlassung vor, erneut darauf hinzuweisen, daß sämtliche Wohnungsänderungen (auch Untermieter) aller Gefolgschaftsmitglieder unverzüglich Herrn Cramme, Personalabteilung für Angestellte, bzw. Herrn Schwanke, Personalabteilung für Arbeiter, zu melden sind.

Kassel, den 9. März 1939.

gez. ppa. Cramme. gez. ppa. Cambeis.

Der Betriebsführer Berlin

Lohnsteuer. Nach dem Einkommensteuergesetz (EStG. 1939) vom 27. Februar 1939 ist folgendes zu beachten:

1. Alle verheirateten Gefolgschaftsmitglieder (Angestellte), aus deren mehr als fünfjähriger Ehe ein Kind hervorgegangen, auch wenn es bereits volljährig ist und Kinderermäßigung auf der Steuerkarte nicht mehr gewährt wird,

2. alle verheirateten Gefolgschaftsmitglieder (Angestellte), aus deren früherer Ehe oder der früheren Ehe ihres Ehegatten Kinder hervorgegangen sind, für die eine Kinderermäßigung auf der Steuerkarte nicht mehr gewährt wird,

werden aufgefordert, im Gehaltsbüro den Nachweis für Vorstehendes zu liefern, damit Einreihung in die Steuergruppe III erfolgen kann. Von den verheirateten Angestellten, die sich nicht im Gehaltsbüro melden, wird angenommen, daß Punkt 1 und 2 für sie nicht zutrifft. In diesen Fällen ist die Berechnung der Lohnsteuer nach Steuergruppe II ab 1. April 1939 selbstverständlich.

Ledige Angestellte, die glaubhaft nachweisen können, daß ihnen auf Grund des neuen Einkommensteuergesetzes eine Kinderermäßigung zusteht, wollen sich ebenfalls rechtzeitig im Gehaltsbüro melden, damit die Änderung der Steuerkarte 1939 beim Finanzamt beantragt werden kann.

Schönefeld, den 4. März 1939.

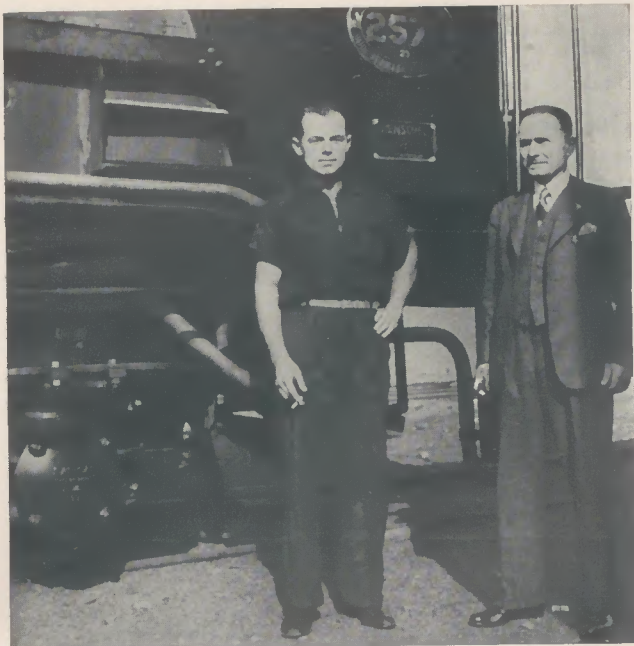
gez. Hormel.

Rechtsberatung. Unsere Rechtsabteilung KOV ist nicht dazu da, Rechtsauskünfte in Privatangelegenheiten zu erteilen.

Hierzu sind von der Deutschen Arbeitsfront die NS.-Rechtsbetreuungsstellen eingerichtet worden. Den Sitz der für den einzelnen zuständigen NS.-Rechtsbetreuungsstelle erfährt man bei der Deutschen Arbeitsfront, Gau-rechtsberatungsstelle, Berlin SO 16, Engeldamm 62-64, Fernruf 67 0013.

Schönefeld, den 15. März 1939.

gez. Hormel.



Im Dienste verunglückt

Werner Bensch ist kürzlich in Ausübung seines Dienstes bei einem Eisenbahnunfall ums Leben gekommen. Er hatte seine Ausbildung in Deutschland erhalten und im Anschluß an sein Studium an der Technischen Hochschule in Berlin noch fast zwei Jahre bei uns im Konstruktionsbüro besonders an den für Südafrika bestimmten Maschinen mitgearbeitet. Er trat dann vor einiger Zeit in den Dienst der Südafrikanischen Eisenbahnen und war bei der Ablieferung unserer Lokomotiven unserem Montageinspektor Erbe ein treuer Freund und Helfer. Wir bedauern sehr den tragischen Tod dieses jungen Ingenieurs, der in den Herzen derer, die mit ihm zusammen gearbeitet haben, weiter leben wird.

Montageinspektor Hermann Erbe (H. & S.) rechts, und Dipl.-Ing. Werner Bensch † (Sar) links, vor einer der von uns nach Südafrika gelieferten Lokomotive der Klasse 23.

Familiennachrichten

H. & S., Kassel, Februar 1939

Todesfälle:

Gefolgschaftsmitglieder:

Döhne, Ludwig, Lager, am 21. 2. 1939 — Schall, Heinrich, Werkstatt L, am 8. 2. 1939.

Familienmitglieder:

Sohn Walter des Erkelenz, Georg, Dreherei, am 4. 2. 1939 — Sohn Heinrich des Frisch, Wilhelm, Kesselschmiede, am 20. 2. 1939 — Tochter Irmgard des Großmann, August, Autobau, am 27. 2. 1939 — Ehefrau Elise des Hartung, Heinrich, Kesselhaus, am 10. 2. 1939 — Ehefrau Margarete des Henne, Heinrich, Registratur, am 19. 2. 1939 — Ehefrau Amalie des Kaufmann, Karl, Werkstatt K, am 15. 2. 1939 — Tochter Elfriede des Langer, Heinrich, Hammerschmiede, am 9. 2. 1939 — Tochter Liesel des Leister, Karl, Werkstatt WA, am 11. 2. 1939 — Sohn Heinz Friedrich des Reimschüssel, Heinrich, Werkstatt M1, am 5. 2. 1939 — Ehefrau Katharina des Siebert, Daniel, Werkstatt M10, am 23. 2. 1939.

Vermählungen:

Albrecht, Willi, Werkstatt HSch, mit Martha geb. Heinz, am 18. 2. 1939 — Bohrhammer, Heinrich, Lackiererei, mit Minna geb. Simon, am 3. 2. 1939 — Brede, Georg, Elektr. Reparaturwerkstatt, mit Frieda geb. Dietrich, am 4. 2. 1939 — Drawe, Walter, Lokomotivmontage, mit Elisabeth geb. Blömede, am 18. 2. 1939 — Fuchs, Max, TB 12, mit Elisabeth geb. Thiel, am 25. 2. 1939 — Galle, Johannes, Werkstatt CS, mit Elisabeth geb. Maurer, am 18. 2. 1939 — Löwe, Wilhelm, Werkstatt M10, mit Hedwig geb. Elias, am 11. 2. 1939 — Mann, Adam, Werkstatt KSch, mit Wilhelmine geb. Knothe, am 11. 2. 1939 — Narr, Willi, Werkstatt HS, mit Elisabeth geb. Neuhaus, am 1. 2. 1939 — Nolte, Friedrich, Werkstatt KS, mit Karoline geb. Großjohann, am 18. 2. 1939 — Pöckler, Heinrich, Werkstatt HSch, mit Meta geb. Göbel, am 18. 2. 1939 — Reiß, Johannes, Werkstatt M1, mit Maria geb. Kalb, am 1. 2. 1939 — Sandrock, Eduard, Pförtner, mit Klara geb. Ortman, am 4. 2. 1939 — Schädel, Karl, Zylinderbau, mit Thea geb. Höhmann, am 25. 2. 1939 — Schlemming, Otto, Werkstatt HS, mit Gertrud geb. Vogt, am 11. 2. 1939 — Schneider, Hans, Werkstatt M2, mit Liesel geb. Striegel, am 18. 2. 1939 — Schönewolf, Heinrich, Werkstatt L, mit Karoline geb. Harbusch, am 1. 2. 1939 — Trott, Christoph, Werkstatt M31, mit Anna geb. Huhn, am 18. 2. 1939 — Wagner, Walter, Autoreparaturabteilung, mit Erna geb. Duzuweit, am 11. 2. 1939 — Wenzel, Wilhelm, Arm.-Werkstatt, mit Magarita geb. Müller, am 15. 2. 1939 — Weymann, Heinrich, Werkstatt M1, mit Gertrud geb. Bull, am 18. 2. 1939 — Zimmer, Heinrich, Schulungskursus, mit Auguste geb. Grimm, am 10. 2. 1939.

(Nachtrag Januar 1939)

Wegener, Wilhelm, Werkstatt HS, mit Rosina geb. Seidl, am 26. 1. 1939.

Geburten:

Zwillinge:

Filipek, Franz, HFM., Heinrich und Franz, am 22. 1. 1939 — Metz, Justus, Werkabnahme, Günter und Kurt, am 19. 2. 1939 — Schirmer, Hermann, Einkauf, Gisela und Renate, am 30. 1. 1939.

Ein Sohn:

Becker, August, HFM., Klaus, am 3. 2. 1939 — Blankenberg, Friedrich, Lackiererei, Gerhard, am 18. 2. 1939 — Eckhardt, Hans, Versuchsamt, Günther, am 11. 2. 1939 — Fuchs, Max, TB 12, Günther, am 24. 2. 1939 — Grunewald, HFM., Heinz, am 8. 2. 1939 — Heckmann, Adolf, Werkstatt A, Horst Eduard, am 8. 2. 1939 — Heckmann, Hans, Werkstatt M31, Justus, am 4. 2. 1939 — Hirdes, Karl, Werkstatt L, Wilhelm, am 8. 2. 1939 — Homburg, Hans, Lackiererei, Ludwig Edgar, am 15. 2. 1939 — Huth, Reinhardt, Werkstatt L, Ulrich, am 8. 2. 1939 — Kiefer, Bernhard, HFM., Horst Bernhard, am 11. 2. 1939 — Krey, Hans, HFM., Hans, am 19. 2. 1939 — Mathusek, Ludwig, Dreherei, Willi Heinz, am 17. 2. 1939 — Otto, Hans, Werkstatt M6, Peter Karl, am 15. 2. 1939 — Riemenschneider, Konrad, Autoreparaturabteilung, Georg Wilhelm, am 25. 2. 1939 — Rothärmel, Georg, Export, Hubert Anton, am 5. 2. 1939 — Schneider, Rudolf, Dreherei, Gerhard, am 12. 2. 1939 — Schulz, Hans, Werkstatt M9, Dieter, am 7. 2. 1939 — Seibel, Heinrich, HFM., Walter Heinz, am 7. 2. 1939 — Siebert, Reinhold, BB 15, Helmuth, am 12. 2. 1939 — Siemon, August, Werkstatt L, Horst, am 18. 2. 1939 — Wagner, Karl, Werkstatt M31, Werner, am 16. 2. 1939 — Walter, Wilhelm, Hammerschmiede, August Heinz, am 20. 2. 1939.

(Nachtrag Januar 1939)

Ellenberger, Konrad, HFM., Lothar, am 30. 1. 1939 — Lichtensteiger, Mathäus, HFM., Erwin, am 7. 1. 1939 — Meister, Otto, Lager 4, Hans Jürgen, am 30. 1. 1939 — Möhring, Wilhelm, Helmuth Hans, am 28. 1. 1939 — Rathgeber, Hans, Lager 19, Ernst Wilfried, am 22. 1. 1939.

Eine Tochter:

Bänisch, Gustav, Blechbiegerei, Gerda Else, am 17. 2. 1939 — Bärwinkel, Gerhard, Werkstatt L, Elfriede, am 26. 2. 1939 — Bilgmann, Otto, Werkabnahme, Irmhild, am 16. 2. 1939 — Brassel, Werkstatt L, Gerda, am 14. 2. 1939 — Dammeier, Johann, Büro Dir. Cambeis, Erika, am 18. 2. 1939 — Emonts, Joseph, HFM., Ingrid Berta, am 13. 2. 1939 — Erbeck, Friedrich, Werkstatt P1, Rosa Berta, am 21. 2. 1939 — Feldner, Hermann, Lohnbüro, Margarete Luise, am 16. 2. 1939 — Großmann, August, Werkstatt M10, Irmgard, am 12. 2. 1939 — Hahn, Hans, Werkstoffprüfung, Renate, am 9. 2. 1939 — Herber, Waldemar, Zylinderbau, Edelgard, am 19. 2. 1939 — Hofmann, Johannes, Hammerschmiede, Lieselotte, am 28. 2. 1939 — Kistner, Jonas Konrad, HFM., Lisa Else, am 19. 2. 1939 — Kurtzke, Willi, HFM., Eva, am 2. 2. 1939 — Leckebusch, Wilhelm, Werkstatt IC, Christine Elise, am 20. 2. 1939 — Leimbach, Willi, Gertrud, am 2. 2. 1939 — Madmar, Ernst, Zahnradfabrik, Anneliese, am 21. 2. 1939 — Momberg, Friedrich, Helga, am 18. 2. 1939 — Obermann, Friedrich, HFM., Marianne, am 5. 2. 1939 — Riedemann, Heinrich, Kesselschmiede, Marie, am 10. 2. 1939 — Rommel, Georg, Werkstatt M5, Helga, am 8. 2. 1939 — Ruländer, Martin, Gießerei, Gertrude Anneliese, am 4. 2. 1939 — Seeger, Arthur, Werkstatt K, Sieglinde, am 25. 2. 1939 — Seidel, Gustav, HFM., Renate Gertrud, am 10. 2. 1939 — Siebert, Walter, Werkstatt M9, Marlies, am 27. 2. 1939 — Thöne, Heinrich, Werkstatt SC, Gislinde, am 19. 2. 1939 — Thomas, Konrad, Gießerei, Giesela, am 10. 2. 1939 — Ullrich, Christoph, Hammerschmiede, Margot, am 3. 2. 1939 — Weber, Paul, HFM., Ingrid, am 5. 2. 1939 — Weinmeister, Karl, Christa, am 9. 2. 1939 — Winning, Fritz, HFM., Marie Luise, am 12. 2. 1939 — Würden, Adolf, Werkstatt M9, Erika, am 9. 2. 1939.

(Nachtrag Januar 1939)

Timmer, Gerhard, HFM., Helga, am 7. 1. 1939.

Familiennachrichten

HFW., Berlin, Februar 1939

Todesfälle:

Gefolgschaftsmitglieder:

Grüttner, Walter, Abt. 6/38, am 7. 2. 1939.

Familienmitglieder:

Sohn Helmut des Arendt, Willi, am 11. 2. 1939.

Vermählungen:

Ihle, Alfred, Abt. 57/24, mit Erna geb. Freitag, am 4. 2. 1939 — Konieczny, Franz, KBL, mit Ella geb. Fehland, am 11. 2. 1939 — Kwas, Stefan, Abt. 50/05, mit Josefa geb. Benedikt, am 11. 2. 1939 — Leske, Ernst, Abt. 62/41, mit Elisabeth geb. Glöde, am 25. 2. 1939 — Leuschner, Erich, Abt. 1/55, mit Gertrud geb. Rogge, am 18. 2. 1939 — Macher, Hermann, Abt. 55/14, mit Maria geb. Frycack, am 25. 2. 1939 — Melzer, Max, Abt. 52/22, mit Elisabeth geb. Weidlich, am 11. 2. 1939 — Pawlak, Rudi, Abt. 7/14, mit Elli geb. Martens, am

25. 2. 1939 — Waldt, Gerhardt, Abt. 56/37, mit Sophie geb. Friedebold, am 11. 2. 1939 — Wegener, Hans, Abt. 5/37, mit Gerda geb. Schubert, am 23. 2. 1939 — Wittenberg, Karl, Abt. 55/25, mit Anna geb. Ritt, am 4. 2. 1939 — Zifferer, Franz, Abt. 52/10, mit Marie geb. Ströbeck, am 4. 2. 1939.

Geburten:

Ein Sohn:

Binding, Paul, Abt. 63/38, Axel, am 14. 2. 1939 — Busch, Werner, Abt. 4/25, Bernhard, am 8. 2. 1939 — Cieslik, Franz, Abt. 8/44, Wolfgang, am 1. 2. 1939 — Felsner, Kurt, Abt. 55/14, Klaus, am 9. 2. 1939 — Hummel, Alfred, Abt. 59/34, Horst, am 28. 2. 1939 — Juricke, Erich, SFI, Gerhard, am 21. 2. 1939 — Kittler, Paul, TKS, Hans-Jürgen, Albert, am 11. 2. 1939 — May, Kurt, Abt. 56/21, Klaus, am 12. 2. 1939 — Milewski, Erna, WBA, Gerhard, am 21. 1. 1939.

Eine Tochter:

Bauer, Kurt, Abt. 54/13, Ingrid, am 15. 2. 1939 — Braun, Rudolf, Abt. 57/24, Ruth, am 17. 2. 1939 — Drews, Fritz, TFA, Karin, am 28. 1. 1939 — Glanck, Friedrich, Abt. 59/54, Dietlinde, am 19. 2. 1939 — Gomoll, Fredi, Abt. 2/19, Freya, am 6. 2. 1939 — Hörder, Fritz, Abt. 54/13, Gisela, am 16. 2. 1939 — Kröne, Erich, Abt. 55/20, Ingrid, am 13. 2. 1939 — Schulze, Karl, Abt. 55/20, Eva, am 1. 2. 1939.

MITTEILUNGEN DER DEUTSCHEN ARBEITSFRONT

Grundlagen der Leistungsertüchtigung

Zweckmäßiger Einsatz aller vorhandenen Kräfte

Die Erfüllung der großen und umfassenden Aufgaben, die heute dem deutschen Volke gestellt sind, erfordert den vollen Einsatz aller vorhandenen Kräfte. Zeigt es sich doch in besonderem Maße in der Eisen- und Metallindustrie, daß den Produktionsforderungen, die in steigendem Umfange auftreten, nicht allein mit den normalen Mitteln begegnet werden kann, sondern daß diese ebenso besondere Maßnahmen bedingen.

Erhöhung der Produktion mit den vorhandenen menschlichen Arbeitskräften und Arbeitsmitteln

Die Wehrhaftmachung, die Unabhängigkeit der Wirtschaft und die damit zusammenhängende Erstellung neuer Werke, Anlagen, Apparate und Maschinen sowie neuer Werkstoffe, ferner die mit der Rationalisierung immer stärker an die Produktionsmittelindustrie herantretenden Aufgaben der Konstruktion und Herstellung neuer Maschinen für alle Wirtschaftszweige zwingen zur Konzentration aller Kräfte.

Das Fachamt Eisen und Metall der DAF hat durch die Berufserziehung von Fachkräften, die Förderung des technischen Nachwuchses, die berufliche Weiterbildung der Erwachsenen und vor allem durch den Leistungswettkampf der deutschen Betriebe zur Lösung dieser Fragen weitestgehend beigetragen. Die Ausschöpfung aller Reserven ergab aber die Notwendigkeit, mit den vorhandenen Arbeitsmitteln und Arbeitskräften die entscheidende Erhöhung der Produktion sicherzustellen.

Ermittlung der menschlichen und technischen Schwierigkeiten sowie der vorhandenen Fehler und Verlustquellen

Die hier vorzunehmenden Arbeiten einer Leistungsertüchtigung, die das Fachamt Eisen und Metall in den von ihm

betreuten Betrieben durchzuführen begann, mußten ihren Ausgang nehmen in der Feststellung der menschlichen und technischen Schwierigkeiten sowie der vorhandenen Fehler- und Verlustquellen. Die Ermittlung derselben erfolgte durch die Gegenüberstellung der Leistungen innerhalb der einzelnen Abteilungen des Betriebes. Diese werden bei richtiger Akkordgestaltung in den meisten Fällen wesentliche Unterschiede aufweisen. Die Gründe für die Minderleistungen sind sehr verschiedener Art, und es bedarf einer eingehenden Beobachtung der Arbeitsweise, Arbeitshaltung und der Arbeitsbedingungen, um die vorhandenen Fehler festzustellen und den Ansatzpunkt für ihre Beseitigung zu finden. Neben den fehlenden technischen und organisatorischen Grundlagen sind es die mangelnden Erfahrungen und die unzureichende Berufsausbildung, in besonderem Maße aber auch die innere Einstellung des Leistungsschwachen zu seiner Arbeit.

Abstellung vorhandener Fehler und Mängel

Die hier aufgezeigten Punkte lassen bereits erkennen, wie vielseitig die Maßnahmen sein müssen, welche die Abstellung aller vorhandenen Fehler zum Ziele haben sollen. Vorerst werden es allerdings immer die technischen Dinge sein, deren Mängel am augenscheinlichsten sind, und die daher bei der Beobachtung am stärksten hervortreten. Der Schwerpunkt einer wirklichen Leistungsertüchtigung wird aber darin liegen müssen, die menschlichen Schwächen und Reibungen zu erkennen und zu der Beseitigung ihrer Ursachen beizutragen. Diese Ursachen werden aber nicht immer im Betriebe, z. B. im Arbeiten am falschen Platz, im falschen Arbeiten oder einer schlechten Gemeinschaftsbildung und Menschenführung zu suchen sein, sie liegen oft außerhalb der Arbeitsstätte, in Krankheiten, Familie usw. begründet.

Starke Inanspruchnahme der Volksbildungsstätten. Die neue Volksbildungsarbeit

Seit dem Jahre 1935 wird die Volksbildungsarbeit durch ein eigens dafür geschaffenes Amt, das Deutsche Volksbildungswerk in der NSG, „Kraft durch Freude“ durchgeführt. Eine durch ein Abkommen zwischen der Deutschen Arbeitsfront, dem Reichserziehungsministerium und dem Deutschen Gemeindetag gegründete „Reichsarbeitsgemeinschaft für Erwachsenenbildung“ sichert die einheitliche Ausrichtung der gesamten deutschen Volksbildungsarbeit, deren stärkster Träger heute unstreitig das Deutsche Volksbildungswerk ist. Seine Arbeit ist neben der Wissensvermittlung vornehmlich auf die Erschließung charakterlicher Werte und geistiger Erkenntnisse abgestellt.

Von dem Umfang der geleisteten Arbeit legen einige Zahlen Zeugnis ab. Die Zahl der ständigen Hörer der Volksbildungsstätten belief sich in einem Jahr auf 221 135 Teilnehmer. Bemerkenswert ist an dieser Zahl besonders der starke Anteil (61 v. H.) der Betriebstätigen. Der Wert der Bildungsarbeit der Deutschen Arbeitsfront liegt nicht zuletzt in der Vermittlung von Kenntnissen durch engste Fühlungnahme mit der Praxis auf allen Gebieten der Wirtschaft und Kultur, die in den rund 23 000 Führungen und Besichtigungen und Lehrwanderungen mit 1 100 000 Teilnehmern zum Ausdruck kommt.

BETRIEBSZELLE HFW.

Schwimm-Meisterschaften 1939. Im Monat April finden wie alljährlich die Meisterschaften im Schwimmen statt. An den vier Übungstagen im April werden nachstehende Kämpfe ausgetragen.

1. Tag, Dienstag, 4. April 1939:

1. 40-m-Brustschwimmen für Anfänger (Männerjugend);
2. 40-m-Brustschwimmen für Anfängerinnen;
3. 40-m-Brustschwimmen für Anfänger (Männer);
4. 100-m-Rückenschwimmen für Männer und Männerjugend;
5. 40-m-Rückenschwimmen für Anfänger;
6. 40-m-Kraulschwimmen für Anfänger;
7. 40-m-Kraulschwimmen für Anfängerinnen.

2. Tag, Dienstag, 11. April 1939:

1. 40-m-Kraulschwimmen für Anfänger (Männerjugend);
2. 80-m-Kraulschwimmen für Frauen;
3. 100-m-Brustschwimmen für Männer, Klasse 1;
4. 100-m-Brustschwimmen für Männer, Klasse 3,
Zeit bis 1.40 Min.;
5. 100-m-Kraulschwimmen für Männer, Klasse 2,
Zeit bis 1.15 Min.;
6. 40-m-Brustschwimmen für Frauen über 28 Jahre.

3. Tag, Dienstag, 18. April 1939:

1. 80-m-Rückenschwimmen für Frauen, Klasse 1;
2. 100-m-Brustschwimmen für Männer, Klasse 2,
Zeit bis 1,30 Min.;
3. 40-m-Brustschwimmen für Männer über 32 Jahre;
4. 100-m-Brustschwimmen für Männerjugend, Klasse 1;
5. 100-m-Brustschwimmen für Frauen, Klasse 1;
6. 100-m-Kraulschwimmen für Männer, Klasse 1.

4. Tag, Dienstag, 25. April 1939:

Wasserballspiel: Henschel-Werkmannschaft — Reichsbahn.

Die Mitglieder der Schwimmabteilung werden von dem Schwimmwart in den für sie bestimmten Kampf eingereiht. Alle Gefolgschaftsmitglieder bei HFW. sind startberechtigt und können sich in der Geschäftsstelle der BSG. oder am Übungsabend zur Teilnahme melden. Letzter Meldetag ist der 31. März 1939.

Alle Teilnehmer an den Meisterschaften treffen sich anschließend zur Siegerverkündung und einem gemütlichen Beisammensein.

Gäste jederzeit willkommen!

Betriebssportgemeinschaft HFW. Stärke der Betriebssportgemeinschaft: 1200 Mitglieder. Anzahl der Mitglieder der Wettkampfgruppen: 178.

Sportart	Anzahl der Übungsstunden	Teilnehmer		insgesamt
		männl.	weibl.	
Fußball	10	87		87
Handball	6	54		54
Allg. Betriebssport	11	311		311
Waldlauf	3	22		22
Schwimmen	8	156	32	188
Schießen	4	70		70
Kegeln	6	75		75
Gesamtzahl	48	775	32	807

Die Werkschar übte viermal im Monatsmonat mit 65 Teilnehmern. Im Monatsmonat haben 3 Wettkampfgruppen mit 46 Wettkämpfern an 4 Wettkämpfen teilgenommen.

Waldlauf in der Betriebssportgemeinschaft HFW.

Der Übungsleiter: Von all den vielen Sportarten und Übungsgelegenheiten in der Betriebssportgemeinschaft ist der Waldlauf vielleicht die schönste Betätigung. Als am „Schwarzen Brett“ dazu aufgerufen wurde, sah der Übungsleiter schon die Massen der Henschelaner herbeieilen. Wie wollte er sie trainieren und „fit“ machen! Mit stolzgeschwellter Brust ging er zum ersten Übungsabend in das zum Umkleiden bestimmte Lokal und keiner kam. Jedoch, gesunder Optimismus wird immer belohnt. Am nächsten Waldlauftag kamen noch zwei Teilnehmer, und nun konnte der Lauf losgehen. Beim viertenmal waren es schon zehn Mann, und es begann ein fröhliches Waldlaufen. Zunächst allerdings mit einem fürchterlichen Geächze und Gekrächze. Man merkte ordentlich, wie sich der Kalk bei den Männern lockerte und wie er rieselte. Böse Zungen behaupten sogar, am nächsten Tag sei der Laufweg an der weißen Kalkspur zu sehen gewesen. Aber, wie gesagt, das waren böse Zungen!!

Der „Muskelerkater“ war natürlich entsprechend. — Nach dem sechsten Übungsabend hatte der Übungsleiter Mühe, die Männer im Zaum zu halten, um sie vor körperlichen Anstrengungen und dadurch auftretenden Schäden zu bewahren. — Jetzt sind alle schon so weit in der Leistung, daß von Zeit zu Zeit ein fröhliches Lied in der schönen Wuhlheide erklingt. Die Hasen und wilden Kaninchen spitzen ganz erstaunt die Ohren und machen Männchen. Ein heimliches Raunen geht von Baum zu Baum, von Ast zu Ast. Was raunen sich die Kobolde in dunkler Nacht zu? Die „Henschel-Laufmaschinen“ jagen wieder durch den Wald der Wuhlheide. Meißner.

Der Teilnehmer: Der Winter hat uns in die Halle verbannt. Als „Freiluftbetätigung“ bleibt uns jedoch der herrliche Waldlauf.

Wenn die erste Hemmung: „zu alt, zu schwach, — das halte ich nicht aus“ überwunden ist, wird man bald ein begeisterter Anhänger dieser schönen Art der Leibesübung.

Vom Übungsleiter kommen die Worte: „Aufi geht's!“ — Mit langen Schritten wird eine kurze Straße verlassen; es umfängt uns das Dunkel der Wuhlheide. — Schon kommen die ersten belehrenden Worte: Locker, locker laufen, federn, federn. ... Auf glatten Wegen geht es im Durchschnittstempo bis zum Stadion Wuhlheide. — Tiefes, gesundes Ein- und Ausatmen läßt die erste Anstrengung im Körper ausklingen. — Achtung! es geht weiter: „Im langsamen Tempo einlaufen!“ Die Knie bis vor die Brust, und nun Startlauf, dann wieder Fersen hochheben, locker laufen. So geht es zwei bis drei Runden um den Platz im Stadion. Einer bleibt zurück; es kommt ihm nicht auf Höchstleistung an, und dieser Eine erlebt in ruhigem Lauf die wohlthuende Stille der Wuhlheide und des Sportplatzes, auf dem im Sommer lautes frohes Treiben vorherrscht.

Sammeln! — tief durchatmen, — jetzt übernimmt der schwächste die Führung und los geht die wilde Jagd durch die schlummernde Heide. Die Körper dampfen, der Schweiß bricht aus. Da stößt einer vor, schon hetzt die Meute hinterher, doch nach ein paar hundert Metern läuft alles wieder ruhig in der Gemeinschaft.

Solch ein Spurt bringt die ersten Ermüdungserscheinungen, Schnauben, Pusten und schweres Laufen; da stimmt einer eine Melodie an, andere fallen ein: Auf einem Baum ein Kuckuck saß ... Die Starken muntern die Schwachen wieder auf.

Ein später Spaziergänger tritt entsetzt zur Seite und schüttelt den Kopf: Die laufen und singen noch dazu?! Wir Waldläufer können sein Erstaunen verstehen, denn so etwas kann man nicht schildern, man muß es erleben. Die Straße kommt wieder in Sicht. — Ausatmen! — Zurück zum Umkleiden und der Schweiß fließt in Strömen. Da flucht einer: Für 10 Pfg. Teilstrecke hätten wir das bequemer haben können und grinst, aus den Gesichtern strahlt die Freude des erlebten Waldlaufes. Jeder wird beim nächsten Mal wieder dabei sein. Zurbel.

Unsere Jubilare im Monat März 1939

An jedem zweiten Werktag feiert einer unserer Arbeitskameraden sein 25jähriges Arbeitsjubiläum! Das ist mit wenigen Worten ausgedrückt das schönste Beispiel und der klarste Beweis für die unter dem Henschelstern geschmiedete Gefolgschaftstreue und Werkkameradschaft. Diese Kameradschaft findet ihren Ausdruck nicht im vor-

übergehenden Zusammenhalt einzelner Arbeitsgruppen, sondern steht als lebendiges Vorbild vor der gesamten Werkgemeinschaft. Denen, die 25 Jahre die hohen Pflichten der Kameradschaft und Treue dem Werk und der Gefolgschaft gegenüber selbstlos erfüllten, bringen wir heute unsere dankbaren Glückwünsche dar.



1. März 1939
Karl Strube
Schlosser, Werkstatt M 5
Oberkaufungen



5. März 1939
Johannes Gück
Hobler, Kesselschmiede
Mönchhof



6. März 1939
Wilhelm Koch
Lackierer, Aufobau
Kassel



7. März 1939
Otto Stöber
Schmied, Hammerschmiede
Kassel



10. März 1939
Eckhardt Kleinschmidt
Schlosser, Kesselschmiede
Kassel



15. März 1939
Karl Heckl
Werkmeister, Werkstatt CS
Kassel



16. März 1939
Georg Ringelberg
Schlosser, Lokomotivmontage
Kassel



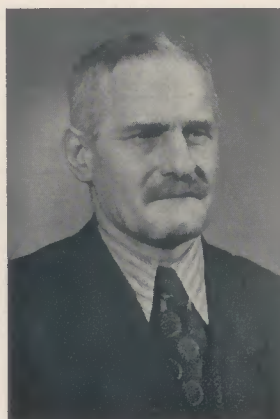
25. März 1939
Gustav Becker
Kontrolleur, Werkstatt M 5
Kassel



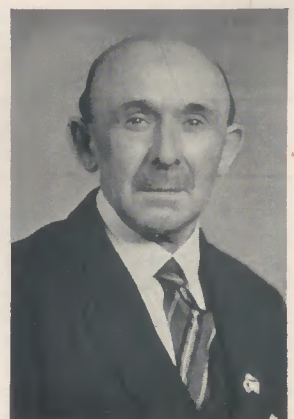
25. März 1939
Karl Heinemann
Bohrer, Hammerschmiede
Kassel



27. März 1939
Johannes Missing
Bote, T B 2
Oberkaufungen



29. März 1939
Wilhelm Semmelroth
Former, Gießerei
Kassel-Wolfsanger



31. März 1939
Konrad Noll
Schlosser, Kesselschmiede
Obermelsungen

Inhalt

Arbeitskameraden zur Eröffnung der Autoschau in Berlin	Walper
Metallflugzeugbau und Vierjahresplan	O. Oeckl
Ostland. Grenzlande — Kernlande	Carl F. Ronsdorf
Neues Leben in Wiener Neustadt	Viehmann
Wir gehen durch die Betriebe Die neue Metallgießerei	Rothermund
Im Dienste vorbildlicher Gesundheitsführung Röntgen-Reihenuntersuchungen in Kassel	Wolfgang Bartels
Eröffnungsfeier des RBWK. 1939 bei HFW.	
Henschel & Sohn im Reichsberufswettkampf „Freut Euch des Lebens!“ Betriebsfest der Henschel Flugmotorenbau G. m. b. H.	Dettmar, KdF.-Wart
Bunter Abend der L. C.	Thielemann
„Unter tausend Sternen“	Karl Hallwachs
Schwarzes Brett	
Der Betriebsführer Kassel	
Personalangelegenheiten	
Ernennungen	
Das Direktorium Kassel	
Sport- und Gymnastikstunden im Werk Mittelfeld	
Kuraufenthalt erholungsbedürftiger Kinder	
Wohnungsänderungen	
Der Betriebsführer Berlin	
Lohnsteuer	
Rechtsberatung	
Im Dienste verunglückt	
Familiennachrichten	
Mitteilungen der Deutschen Arbeitsfront	
Grundlagen der Leistungsertüchtigung	
Starke Inanspruchnahme der Volksbildungsstätten	
Betriebszelle HFW.	
Unsere Jubilare	

4160000



Bezug für jedermann durch die
Ortsgruppen und Blockleiter der NSDAP.
Zentralverlag der NSDAP., Franz Eher Nachf., Berlin