

WIR

von den Werken der Knorr-Bremse



17
FEBRUAR 1956

ENGELHARD



MWM



17

FEBRUAR 1956

UNSER TITELBILD

Getriebeprobleme bei Hase & Wrede GmbH.

Seite INHALT:

- 3 Selbst gedruckt – schnell gedruckt
- 4 Alle Welt wünscht ein erfolgreiches Jahr 1956
- 5 Die Bereitstellung von Mitteln im Fertigungsbetrieb
- 6 Größtes Rheintankschiff mit MWM-Motoren
- 7 Fast wie bei Muttern
Der Dank der Werkzeitschrift
- 8 Er tat mir so leid
Das 25 000. KE-Ventil
- 9 Die Kosten der Fahrzeughaltung
- 10 Das Kinderheim ist gerüstet
MWM-Werkbücherei
- 11 Neue Schalltisch-Halbbautomaten für die Südbremse
Neuer Waschraum für Volmarstein
- 12 „Werkzeugmaschinen“ fürs Büro
- 13 Hohe Auszeichnung für Direktor F. Loos
Noch acht Wochen Zeit ...
Die leitenden Herren und die Betriebsräte unserer Konzernwerke
- 14 Weihnachtsfeiern 1955
- 15 Unsere Jubilare
- 16 Die Suppenwürfeldruckluftbremse

HERAUSGEBER:

Knorr-Bremse Aktiengesellschaft
München/Berlin
München 13, Moosacher Straße 80

SCHRIFTLIEGUNG:

Renate Stapf
München 13, Moosacher Straße 80
Telefon: 367 41

GRAPHIK:

Will G. Engelhard, München,
Viktoriaplatz 1
Telefon: 361833

DRUCK:

Kastner & Callweg
München 8, Weihenstephaner Straße 27
Telefon: 44 83 07

ÜBER UNSERE KRÄFTE HINAUS . . .

Vor mir liegen einige Zeitungsartikel. Sie stammen von so verschiedenen Persönlichkeiten wie dem Erzbischof von Köln, dem Wirtschaftsminister Erhard, dem Chefredakteur Zehrer von der „Welt“ und Peter Härlin von der „Frankfurter Allgemeinen“. Alle diese Artikel stammen aus der letzten Zeit, und alle haben einen Gegenstand zum Thema: Die Unruhe und Unzufriedenheit weiter Teile unseres Volkes.

Zehrer schreibt „Von der Unruhe vor vollen Schaufenstern“ und Härlin „Von der Unzufriedenheit, die sich in der Morgenfrühe der Arbeiterzüge oder in Betriebsratswahlen Luft macht“. Erhard sagt, er könne nur erschüttert sein, wieviel Unzufriedenheit in allen Schichten lebendig sei. Fast wolle es scheinen, daß sich niemand des Erfolges freuen könnte, nur weil er von Neid erfüllt wähne, daß ein anderer vielleicht noch mehr gewonnen hätte. Kardinal Frings endlich mahnt: „Lernt es wieder, zufrieden zu sein, auch wenn andere mehr haben als wir!“

Diese Stimmen sollte jeder von uns hören. Sie richten sich an den Arbeitgeber wie an den Arbeitnehmer, an den Bayern wie an den Berliner, an den Jungen wie an den Alten, an die Frau wie an den Mann, denn wo immer heute Menschen leben und arbeiten, nistet in ihrem Herzen diese Unruhe.

Es ist keine gesegnete Unruhe wie jene, die Albert Schweitzer als Arzt in den Urwald trieb oder jene, die Fridtjof Nansen in die Eiswüste gehen hieß, es ist auch nicht die Unruhe, die Lilienthal zum Fliegen und Charles Lindbergh zum Überqueren des Ozeans zwang . . . Es ist keine schöpferische Unruhe, sondern eine Unruhe, deren Motive nur allzu menschlich sind:

Da hat sich der Prokurist Meier einen Fernsehapparat angeschafft oder der Ingenieur Schmitz ein neues Auto. Da kann sich der Meister Huber eine Reise nach Spanien leisten und Frl. Friedrich vom Sekretariat einen Motorroller . . . Kollege Meier, Ingenieur Schmitz, Meister Huber und Frl. Friedrich könnten sich genau genommen die erwähnten Dinge eigentlich nicht leisten, aber sie haben gesehen, daß sich andere Kollegen in ungefähr der gleichen Gehaltsstufe diese Dinge auch leisteten, und also schafften sie ebenfalls ein wenig mehr für den Fernsehapparat, das eigene Haus, den elektrischen Kühlschrank usw.

Nun wäre es töricht, die oben erwähnten Mitmenschen zu tadeln, weil sie ihre Arbeitskraft zur Erreichung eines materiellen Zieles eingesetzt haben – das ist schließlich nur menschlich, und nicht jeder kann ein Urwald-Doktor oder Ozean-Flieger sein – aber zu tadeln ist es, wenn Menschen nur noch alle ihre Kräfte einsetzen, um solche handfesten Ziele zu erreichen. Und schlimm und gefährlich wird es, wenn sie, über ihre Kräfte hinaus und von Neid auf den glücklicheren Nachbarn getrieben, einem höheren Lebensstandard nachjagen, der für sie seinen sichtbarsten Ausdruck eben im Fernsehapparat, Auto und elektrischen Kühlschrank findet.

In möglichst kurzer Zeit möchte jeder möglichst viel erreichen – das ist sein gutes Recht als Mensch und besonders aber als freier Bürger einer westlichen Demokratie. Wir dürfen aber nicht vergessen, daß wir alle – von einigen wenigen Ausnahmen abgesehen – vor zehn Jahren noch Habenichtse waren und uns nur unter größten Anstrengungen eine neue Existenz aufbauen konnten. Diese Aufbaujahre haben uns alle viel gekostet. Darum sollten wir auch unser Ohr nicht vor dem verschließen, was Kardinal Frings in seiner Weihnachtsbotschaft sagte:

„Laßt ab von dem hektischen Streben nach Erhöhung des Lebensstandards! Lernt es wieder, zufrieden zu sein, auch wenn andere mehr haben als wir. Innerlich reicher werden wir durch das, worauf wir in innerer Freiheit verzichten, als durch das, was wir – vielleicht über unsere Kräfte hinaus – erwerben.“

selbst gedruckt - schnell gedruckt

Seit einiger Zeit hat MWM auch eine Abteilung der „Schwarzen Kunst“. Hierbei denkt natürlich niemand etwa an geheimnisvolle Magie, vielmehr weiß jeder Eingeweihte, daß mit Johannes Gutenbergs Schwarzer Kunst nur das Druckwesen gemeint sein kann, das bei seinem heutigen hohen technischen Stand in der Tat eine Kunst form-schöner Gestaltung darstellt.

Die MWM-Hausdruckerei wurde Mitte des vergangenen Jahres geboren. Man gab ihr sogleich fachtchtige Erzieher – Drucker, Setzer und Buchbinder – so daß dieses junge Geschöpf bald richtig laufen lernte. Heute stellt die MWM-Hausdruckerei eine kleine, aber bereits sehr sichtbar produktiv wirkende Abteilung dar. Überall im Werk werden ihre Erzeugnisse – vielfältige Formulare und Drucke, vom Arbeitszettel bis zum Kollianhänger – gebraucht oder gehen mit der Post, vom Briefbogen bis zum Rechnungsvordruck, in alle Welt hinaus.

Einem Papierstapel von der Höhe eines zehnstöckigen Hochhauses

entspricht der Umfang des monatlichen Ausstoßes an Drucksachen aller Art. Weit über 200 verschiedene Drucksachen, sozusagen fast alles, was ein großes Unternehmen wie MWM an gedrucktem Papier benötigt, wird in der eigenen Hausdruckerei hergestellt. Durchschnittlich 15 000 Drucke wirft die zur Zeit noch einzige Maschine arbeitstechnisch aus. Dies stellt etwa die Hälfte des wirklichen Bedarfs an Papier dar, wobei der Bedarf an Werbepapieren, an Verpackungsmaterial und unbedrucktem Papier nicht einmal eingerechnet ist. Der Betrieb einer eigenen Hausdruckerei ermöglicht die

Herstellung einwandfreier hochwertiger Buchdruckerarbeiten

einschließlich der üblichen Weiterverarbeitung durch den Buchbinder. Wir können Formularblocks herstellen, perforiert, gelocht, geblockt, geheftet oder kopfgeleimt. Die Formulare können dabei verschiedenfarbig für bestimmte Abteilungen angefertigt werden, Vorder- und Rückseite bedruckt und sogar mit Kohlepapier „durchschossen“ werden, damit ein ganzer Geschäftsvorgang möglichst in einem Arbeitsgang schriftlich aufgezeichnet werden kann. Sogar als Heft oder Buch gebunden, mit Registern oder mit Abheft-Osen versehen, verlassen die Druckaufträge aus dem Hause unsere Druckerei. Unter fachkundigen Händen entstehen saubere Bucheinbände, Mappen und Alben. Vielerart Hilfsleistungen verrichtet die Hausdruckerei

weiterhin für die Gestaltung der verschiedensten Werbemittel. Werbedrucke jeder Art, Rundschreiben, Aufdrucke auf Prospekten, auf Fotos und Werbeschildern, Text-eindrücke in Anzeigen und was an der Vielseitigkeit des täglichen Bedarfs in einem so großen wirtschaftlichen Verwaltungsbetrieb anfällt, erledigt die Hausdruckerei.

Das Reich des Schriftsetzers

sind die modernen Schriftkästen, an denen im Handsatz mit fachkundiger Virtuosität gut aufgebaute Satzsets entstehen. Schriftlettern und Linienmaterial in den gebräuchlichsten Graden und Stärken liegen sauber geordnet in den Schriftregalen. Ein kleines Papierlager enthält Vorräte der gebräuchlichsten Papiersorten für Drucksachen jeder Art. Die Belegschaft der Hausdruckerei stellt im wahren Sinne des Wortes ein „Teamwork“ dar; denn

Drucker und Setzer sind „Schweizerdegen“,

d. h. jeder von ihnen versteht, Schrift zu setzen und die Druckmaschine zu bedienen. Durch dieses Zusammenwirken wird ein hoher Grad von Wirtschaftlichkeit erreicht. So konnte unsere junge Hausdruckerei schon viele Proben ihrer Leistungsfähigkeit bisher ablegen. Selbst drucken bedeutet wirklich, schnell seinen Bedarf gedruckt zu erhalten. Und jeder in der Hausdruckerei ist bemüht, nur hochwertige Facharbeit herauszugeben.

Ein weiterer Vorteil liegt darin, daß die betreffende Abteilung, die den Druckauftrag erteilt, so nahe bei der Druckerei gelegen ist, was ihr im engsten Einvernehmen mit den drucktechnischen Fachkräften und der Werbeabteilung die Gestaltung der Druckarbeit nach den ganz persönlichen Wünschen und sachlichen Erfordernissen gestattet.

Hell und freundlich ist der Raum

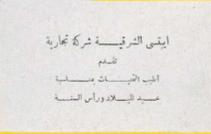
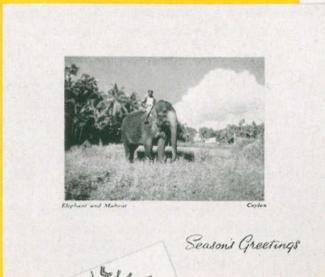
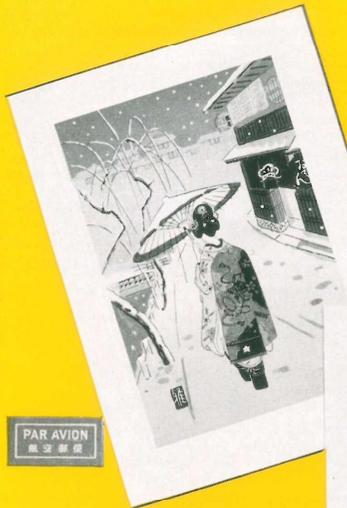
unserer Hausdruckerei im Untergeschoß des neuen Verwaltungsgebäudes an der Carl-Benz-Straße. Wie unser Bild zeigt, ist er nach den arbeitspraktischen Bedürfnissen gegliedert und stellt eine saubere, in sich geschlossene kleine Fertigungsstätte dar. Sie ist der Stolz des Druckereipersonals, das aus Schriftsetzer, Drucker, Buchbinder und einer geschulten Gehilfen besteht. Auf beste Zusammenarbeit mit den Auftraggebern im Hause ist man bedacht und bleibt bestrebt, nach Vervollständigung der Ausstattung in absehbarer Zeit die Anfertigung des gesamten Bedarfs an Drucksachen selbst zu decken.

W. B., Mannheim



Alle Welt wünscht ein erfolgreiches Jahr 1956

Durch den Geschäftsverkehr mit fast allen Ländern der Erde, in die die Erzeugnisse unserer Werke geliefert werden, gingen körbevoll Glückwünsche für ein erfolgreiches neues Jahr in München und Mannheim, Berlin und Volmarstein ein. Vom höchsten Norden bis zum sonnigen Süden Europas, von der westlichen bis zur fernöstlichen Hemisphäre kamen die Glückwünsche in allen Sprachen und in den Ausdrucksformen der in ihrer Wesenheit so unterschiedlichen Kulturkreise. Immer aber konnten wir daraus die Bekundung des guten geschäftlichen Einvernehmens lesen und uns über die Verbundenheit freuen, die das geschäftliche Zusammenwirken trägt.



Die Bereitstellung von Mitteln im Fertigungsbetrieb

Wenn vom „Menschen als Mittelpunkt der industriellen Wirtschaft“ gesprochen wird, dann behandeln die Probleme durchweg den Facharbeiter im Betrieb. Und der Mensch in der Führung des Unternehmens? Gehört er nicht zu den Fachkräften, die über der material-

len Struktur stehen? Als Mensch und als Fachkraft bestimmt das Wirken der Persönlichkeit in der Firmenleitung maßgeblich die Stellung des Unternehmens in der Wirtschaft. Vom „Menschen an der Spitze“ soll hier die Rede sein.

Am Beispiel eines der bedeutendsten Probleme sollen die Verantwortlichkeit und die fachlich bestimmte Arbeit gezeigt werden. Art, Umfang und Bedeutung der betrieblichen Leistung sind von der Bereitstellung der geeigneten Mittel zur Fertigung wesentlich abhängig. Das Wort bedeutet einmal die Finanzmittel, die in der richtigen Höhe und zum richtigen Zeitpunkt verfügbar sein müssen; es bezieht sich zum andern auf die Betriebsmittel, die in Form des Anlagen- und Umlaufvermögens bereitgestellt werden. Und schließlich gehören auch das konstruktive Rüstzeug sowie die Organisation des Fertigungswesens zu den Mitteln, die das industrielle Schaffen ermöglichen und bestimmen. Üblicherweise ist daher der Vorstand im Großunternehmen in drei grundsätzliche Arbeitsgebiete aufgeteilt: Finanz- und Absatzwesen, Materialdisposition und die Technik. Die fachlich bestimmten Arbeitsergebnisse aus jedem der Bereiche werden zu einheitlichem Auswirken im Vorstand zusammengefaßt.

Ein Haushalt im großen

Im Finanzwesen ist – in bedeutenden und nicht alltäglichen Größenordnungen – die Wechselwirkung vom Geld einerseits und von Investitions- sowie Umlaufgütern andererseits in das richtige wirtschaftliche Verhältnis zu bringen. Sozusagen ist es ein Haushalt im ganz großen. Jeder weiß aus seiner persönlichen Haushaltswirtschaft, wie schwer die Aufgabe ist, einmal die Geldmittel zu beschaffen und sie dann in der wirtschaftlichsten Weise einzusetzen. Beim Unternehmen kommt neben den notwendigen reinen Verbrauchsaufwendungen die Überlegung hinzu, alle Kapitalmittel so einzusetzen, daß sie aus der Verantwortlichkeit gegenüber dem Firmeninhaber und der Existenzsicherung der Belegschaft den höchstmöglichen Nutzen bringen. Der kategorische Imperativ vom „Sich - nach - der - Deckestrecken“ gilt für den Etat einer Firma genau so wie für den Familienhaushalt. Auch das gut fundierte Unternehmen wird nicht ohne weiteres Fremdmittel, d. h. in erster Linie Bankgelder, hereinnehmen. Bei einer Ausweitung des wachsenden Betriebes bleibt man bestrebt, mit der vorhandenen Kapitaldecke auszukommen, um die innere Festigkeit zu erhöhen. Der verantwortungsbewußte Finanzmann weiß, daß er nicht zu viel kurzfristige Verschuldungen aufnehmen kann, die bei Schwankungen in der Konjunktur gefährlich werden könnten. Der Finanzplan geht über weite und meist nicht zu überschaubare Zeiträume. Er darf aber auch nicht starr sein, um bei den unvermeidlichen Änderungen in der Absatzlage durch eine bewegliche Gestaltung der finanziell erforderlichen Maßnahmen existenzfest zu bleiben.

Finanzplanung wird primär von der Absatzplanung ausgelöst

und von ihr vorbelastet. Wer dabei auf Serienfertigung angewiesen ist, hat es schwerer als das Unternehmen mit Einzelfertigung. Materialbeschaffung und Lagerhaltung werden dann nicht mehr so sehr vom Umfang des einzelnen Auftrages in der Finanzbeanspruchung beeinflußt, sondern von den Erfordernissen der Massenfertigung. Dies wiederum bedingt den Einsatz vieler Fertigungsarbeiter. Wie schwer es ist, dafür zu sorgen, daß in Zeiten der Hochkonjunktur größte Stückzahlen produziert werden und daß bei plötzlicher Änderung der Absatzlage weder Maschinen

unverkauft zurückbleiben noch ein Schock in der Geldflüssigkeit eintritt, kann sich jeder vorstellen, der sich über den eigenen kleinen Arbeitsbereich hinaus Gedanken macht. In diese Zusammenhänge mündet auch die stets auf der Unternehmensleitung lastende Sorge ein, an erster Stelle im Auf und Ab des Wirtschaftslebens den Arbeitsplatz jedes schaffenden Menschen zu sichern. Zur Finanzplanung gehört ferner das betriebliche Abrechnungswesen, das die Kosten ermittelt und sie der Kalkulation zuführt. An allen diesen Stellen müssen Fachkräfte tätig sein, die durch genaueste Kenntnis des Fertigungsablaufs feststellen, bis zu welchem Grad die Herstellung des Produkts wirtschaftlich ist.

Das Fertigungsprogramm

Die Vielzahl der hergestellten Erzeugnisse wird im Fertigungsprogramm zusammengefaßt. Es wird vom Bedarf des Marktes bestimmt, von den Absatzmöglichkeiten und selbstverständlich auch vom technisch-konstruktiven Niveau. Es gilt dabei, sich den vielfartigen Spezialwünschen der Kundschaft anzupassen. Die Beweglichkeit, innerhalb der Serienfertigung Einzelwünsche erfüllen zu können, ist von der technischen Seite her ein mitbestimmender Faktor für die Erfolgsmöglichkeit der Verkaufseite. Je weiter indessen eine Aufspaltung des Serienprogramms in die mit zu berücksichtigende Individualfertigung geht, um so umfangreicher und auch kostspieliger werden die Lagerhaltung des Materials, dessen Beschaffung und rechtzeitige Bereitstellung für den Betrieb. Umfangreiche Materialwirtschaft bedeutet notgedrungen eine starke Beanspruchung der flüssigen Geldmittel. Die Abstimmung des Fertigungsprogramms auf den Marktbedarf ist zweifellos die schwierigste Aufgabe jeder Unternehmensleitung, weil eben von draußen her, d. h. von der Abnehmerseite, vielartigste Wünsche erfüllt werden müssen.

Unkontrollierbare, wenig zu beeinflussende Marktforderungen

Der Finanzmann steht diesen fast unkontrollierbaren und ständig wachsenden Markteinflüssen auf das Fabrikationsprogramm mit einem zumeist mageren Geldbeutel gegenüber, weil eben der Einsatz aller Geldmittel nach der Höhe so gehalten ist, daß er gerade noch den erstrebten Wirtschaftseffekt erreicht. Er merkt sehr bald, daß zum Beispiel die vom Verkauf geplanten Umsätze bei solcher Zersplitterung nicht erreicht werden können, daß die Kosten überschritten werden und das Gesamtunternehmen somit den geplanten Erfolg nicht ausweist. Er wird gezwungen sein, seinen Etat zu retten. Wenn das Spezialisierungsbestreben in der Gesamtindustrie in der bereits begonnenen Linie weiterführt, dann ist der Weg gegeben. Jedes Unternehmen wird sich auf ein festes Typenbauprogramm schließlich weise beschränken müssen. Innerhalb der dann bestehenden besonders ausgewogenen Wirtschaftlichkeit wird auch die Sicherheit für die Erhaltung der Festigkeit in der Kapitaldecke bei Konjunkturschwankungen gewährleistet sein.

Schwierige Materialdisposition

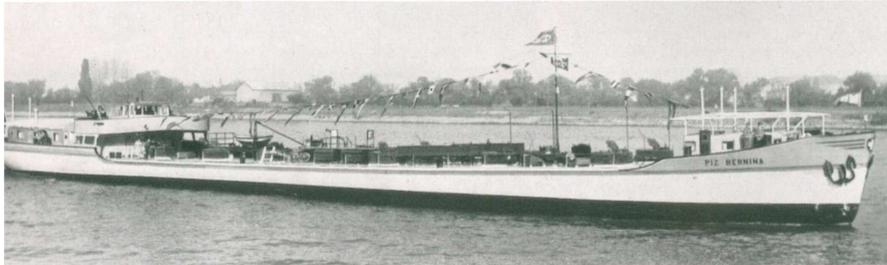
Wie schon gesagt, bestimmt auch die Lagerhaltung fühlbar die Geldmittelplanung. Wir alle haben erlebt, daß unsere Fertigungslager größer als früher sein müssen, weil unsere

Finanzplan über das Unternehmen hinweg noch einen Teil der Finanzbedürfnisse der Kundschaft decken muß. „Seine Majestät der Kunde“ erwartet, daß wir einen Teil seiner Finanzbedürfnisse durch größere Lagerhaltung decken, um seine kurzfristigen Lieferwünsche zu erfüllen. Wir finanzieren ihn ein weiteres Mal dadurch, daß wir ihm Zahlungsziele gewähren müssen, die unsere Geldknappheit vermehren und uns die hohen Kreditkosten aufbürden. Es darf ja nicht vergessen werden, daß ein wichtiges Glied im wirtschaftlichen Ablauf so gut wie ausgestorben ist, nämlich der echte Großhändler, der früher weitgehend als Regulator im Absatz und in der Finanzierung arbeitete. Der industrielle Großbetrieb hat dadurch zum reinen Produzieren noch die Funktionen des Verkaufs und des Vertriebs hinzugenommen. Hierzu müssen finanzielle, materielle und betriebsorganisatorische Mittel in verstärktem Maß bereitgestellt werden.

Die Spezialisierung auf die Fachkraft

an den verschiedensten Punkten des Unternehmens geht hinauf bis in die Firmenleitung. Der Mensch mit seinem Fachwissen und seinen Persönlichkeitswerten ist hier vor allem ausschlaggebend für die Entwicklung des Unternehmens. Ganz gleich also, wo der Mensch im Unternehmen tätig ist, er steht über dem Materialismus der Organisation und über dem Mechanismus der Maschinen. Wenn wir in der Betrachtung eines Teiles von Aufgaben der Unternehmensleistung zu dieser Erkenntnis gelangen, dann mag dies die deutsche Auffassung widerspiegeln, die den Ablauf des wirtschaftlichen Geschehens vom Menschen her bewußt gestaltet, um nicht, wie es im „Amerikanismus“ der Fall ist, den Menschen als Roboter gleichartig neben das anonyme Wirken der Maschine zu stellen.

JHB, Mannheim



Größtes Rheintankschiff mit MWM-Motoren

Im Herbst dieses Jahres liefen bei der Rheinwerft GmbH, in Mainz-Mombach zwei Binnenschiffahrts-Tankschiffe der Basler Rheinschiffahrt A.-G. vom Stapel. Ende Oktober wurde das erste der beiden Tankschiffe „Piz Bernina“ nach Probefahrt übergeben. Das zweite Schiff „Piz Palü“ wurde im Laufe des Monats Dezember in Dienst gestellt. Die beiden Tankschiffe verdienen in mehr als nur einer Beziehung Beachtung. Für uns als Angehörige der Werke der Knorr-Bremse interessiert in erster Linie, daß beide Schiffe mit MWM-Motoren ausgerüstet sind, und zwar mit je einer Doppelanlage RH 348 SU von zusammen 1000 PS, mit je zwei Antriebsmotoren der Type AKD 12 AV für die Benzinpumpen zum Löschen der Ladung, mit je einem Drehstrom-Lichtmaschinen-Kompressoraggregat mit AKD 112 Z-Motor und je einem Ankerwinden-Aggregat mit Motor AKD 112 Z.

Diese Schiffe, von denen unser Bild das Tankschiff „Piz Bernina“ mit dem MWM-Wimpel am Bug zeigt, sind mit einer Ladefähigkeit von je 1520 Tonnen die größten Motortankschiffe, die auf dem Rhein zwischen Basel und den Seehäfen fahren.

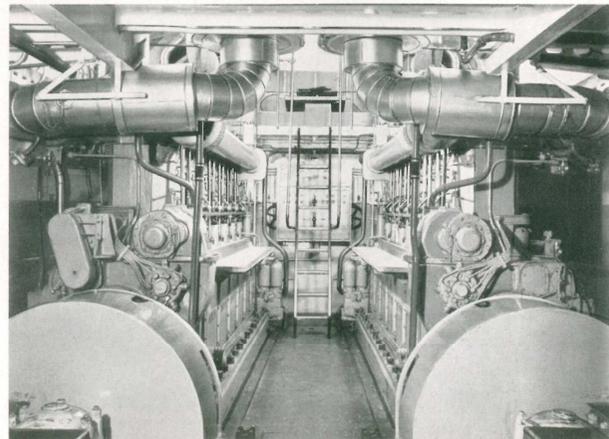
Auch schiffbautechnisch stellt diese Tankschiffart eine Besonderheit dar. Die Stromgeschwindigkeit auf dem Oberrhein verlangt nämlich eine besondere Motorenleistung bei solchen

Schiffen, die eine Länge von 85 m, eine Breite von 11 m, eine Seitenhöhe von 2,80 m und einen Tiefgang von 2 m haben. Bei der Hamburgischen Schiffbau-Versuchsanstalt wurden vorher über die wirtschaftlichste Breite der Fahrzeuge Versuche durchgeführt, um bei einer Breite von 11 m und bei 1000 PS Motorenleistung noch eine wirtschaftliche Geschwindigkeit nach Basel

zuzulassen. Die Tragfähigkeit der Schiffe beträgt bei 2,60 m Tiefgang 1520 Tonnen, bei 2,80 m Tiefgang 1720 Tonnen. Die zwei MWM-Hauptmotoren treiben Schiffsschrauben von 1,50 m Durchmesser an.

Die zwei größten und modernsten Rheintanker mit MWM-Motoren – für wahr ein stolzer Erfolg!

JHB, Mannheim



Fast wie bei Müttern

Die Liebe geht durch den Magen; auch in der Betriebsfamilie. Und da wendet unsere MWM-Werkküche wirklich sehr viel Liebe auf. Schon die Tatsache, daß man sich an einem Tisch zusammenfindet, im Schaffen eine kurze Weile innehält, um sich zu entspannen, ist ein hoch einzuschätzender Faktor für die Festigung des betrieblichen Gemeinschaftsgedankens.

Aus den verschiedensten Abteilungen kommen sich die Belegschaftsangehörigen menschlich näher. Wenn es dann so richtig schmeckt, „genau wie bei Müttern“, dann fühlt man sich am Mittagstisch vom Werk gut betreut. Auf Hausmacherart, kräftig, abwechslungsreich, gesund und reichhaltig – das sind die Richtlinien für die Mannheimer Küchenleitung.

An riesigen Herden waltet ein Fachmann seines Amts: unser Küchenchef Herr Elste. Eine kleine Kompanie flinker Küchengehilfinnen steht ihm zur Seite, um das täglich gut zubereitete Mahl freundlich zu servieren. In seiner „Werkstatt“ rührt Meister Elste gerade mit einem riesigen Schöpflöffel in einem der fünf Kessel, von denen der größte 500 Liter faßt. Topfgucker werden hier sonst nicht geduldet, doch diesmal macht er eine Ausnahme.

„Hm, ... Wirsingkohl, das riecht wieder

mal appetitanregend. Aber Sie kochen wohl gleich für drei Tage?“ fragen wir mit einem abschätzenden Blick auf die brodelnden Gemüseberge. Doch da ist Herr Elste fast gekränkt, und seine hohe, blitzendweiße Kochhaube schwankt bedrohlich hin und her: „Was denken Sie denn? In drei Stunden ist davon nichts mehr übrig! Täglich wollen etwa 1600 Werksangehörige ein komplettes Mittagessen einnehmen. Daß ich dafür tagaus, tagein 7 Zentner Kartoffeln und 4 Zentner Gemüse verarbeite, ist doch nicht weiter erstaunlich! Jeden Morgen um 6 Uhr beginnen die 18 Küchenfrauen mit dem Kartoffelschälen. – Später wird in vier „Schichten“ gegessen – die erste kommt schon um 11 Uhr, die letzte gegen halb zwei.“

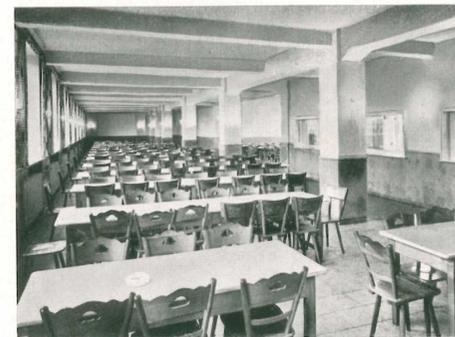
Von Herrn Elste erfahren wir auch, daß die wahre Kochkunst erst mit dem richtigen Würzen beginnt. „Nun, verwenden Sie mal 200 Liter Brühe in eine schmackhafte Soße, ... das will gekonnt sein!“ Aber damit nicht genug: in besonderen Kesseln wird noch zusätzlich eine Schonkost für magen- und nierenempfindliche Tischgäste bereitet. Abschließend werfen wir noch einen Blick auf die „Speisenkarte“ der kommenden Woche. Täglich würzt eine andere Suppe den Appetit. Dann gibts „Hm, ... Wirsingkohl, das riecht wieder



tomate, Kopfsalat und zum Nachtisch ein Stück Blätterteig oder einen Apfel. Am nächsten Tag folgt auf die Suppe dann Schweinebraten mit Rotkraut und Salzkartoffeln. Fast täglich ist eine reichlich bemessene Fleischbeilage dabei, und für die Leckermäuler findet die Küchenleitung zweimal wöchentlich etwas Leckeres zum Dessert.

Und schließlich – das ist bestimmt nicht unwesentlich – hat das Belegschaftsmitglied für das tägliche Mittagessen nur den gering bemessenen Kostenanteil von DM -40 zu zahlen, während das Werk den überwiegenden Anteil trägt. Hier äußert sich also seit Jahren eine soziale Tat ohne viel Aufhebens. Aber auch die zur Selbstverständlichkeit gewordene Gewohnheit sollte gelegentlich in die Erinnerung zurückgerufen werden, um sie als das zu kennzeichnen, was sie ist: ein schönes Zeichen menschlicher Verbundenheit im Betrieb.

JHB, Mannheim



Der Dank

der Werkzeitschrift

WIR VON DEN WERKEN DER KNORR-BREMSE

WIR VON DEN WERKEN DER KNORR-BREMSE · WIR VON DEN WERKEN DER KNORR-BREMSE

an ihre Mitarbeiter, die an der Gestaltung während des vergangenen Jahres durch Einsendungen von Artikeln und Fotos mitgewirkt haben, kam als kleines Neujahrspäckchen an die Privatadresse der einzelnen Berichterstatter. Abgesehen von einem angemessenen Honorar, das sofort nach Abdruck der Beiträge ausgezahlt wurde, erhielten auf diese Weise unsere Hausdichter als kleine Anerkennung z. B. ein Tischfeuerzeug oder einen Tauchsieder, eine

Collegemappe oder ein Spiel Skat-Karten... Und so ergeht in diesem Zusammenhang noch einmal die Bitte an alle Leser: Arbeiten Sie mit an unserer Werkzeitschrift! Berichten Sie uns über Dinge, die Ihnen im Betrieb auffallen, Sie fallen – oder gar mißfallen! Lassen Sie sich etwas einfallen!

Stets dafür dankbar wären
WIR von den Werken der Knorr-Bremse



Er tat mir so leid ...

Mein Freund Otto tut mir herzlich leid. Hören Sie, wieso: Vor rund fünf Jahren ließ sich Otto ein Banksparbuch ausstellen. Da das Sparen damals wieder in Mode kam, rettete dann Otto als kleiner Teilhaber am großen deutschen Wirtschaftswunder an jedem Ultimo eine bestimmte Summe auf die Bank. So weit — so gut. Die Überlegungen, auf welche Art er das Geld anlegen würde, waren in einsamen Stunden sein angenehmster Zeitvertreib. Ein Häuschen oder eine Reise — vielleicht erstklassige Garderobe oder eine Frau fürs Leben ... nun, es würde sich schon eines Tages finden.

Dieser Tag kam. An diesem Abend klingelte es bei mir. Es war Otto. „Ich kaufe ein Auto! 2500 DM sind auf der Bank. Das reicht für einen Gebrauchtwagen mit Garantie. Jetzt melde ich mich bei der Fahrschule an. Zehn Unterrichtsstunden, dann die Prüfung, dann der Wagen!“ Ich umarmte ihn. Er war mein bester Freund und ich seiner. Ich sah uns beide im Geiste die Wochenenden in Garmisch verbringen und den großen Urlaub auf Sizilien ...

Otto hatte nun viel zu tun. Seine Besuche wurden immer seltener und sein Gesicht immer schmäler. „Wie gehts denn, Otto?“ — „Ach, der Führerschein! Wörter man da Bescheid wissen muß: über Spurstangenhebel und Bremszylinder, über Kurbelwellen und Kugelgelenkzapfen. Ich kann auch nur noch drei Stunden nachts schlafen, weil ich immer denselben furchtbaren Traum habe: ich werde von einem Auto überfahren — und der Fahrer des Autos bin ich selbst ...“ Otto tat mir schrecklich leid. „Was macht das Autofahren?“ Otto winkte ab. „Nächsten Montag ist die Prüfung“, murmelte er und startete vor sich hin, während sein Kopf merklich zitterte. Er war sanatoriumsreif.

Den ganzen Montag über dachte ich an Otto. Abends kam er. „Ich habe die Prüfung bestanden! Hier ist der Führerschein! Morgen kann ich meinen Wagen kriegen und am Sonntag fahren wir nach Garmisch!“ Er war wie verwandelt. „Wie war die Prüfung, Otto?“ — „Ach, alles halb so schlimm. Der Fahrlehrer und der Prüfer sind Schulfreunde. Sie haben sich so gut unterhalten, daß sie gar nicht merkten, wenn ich bei rotem Licht über die Kreuzung fuhr. Außerdem konnte auch gar nichts schiefgehen. Ich hatte vorne am Kühler ganz unauffällig ein Schild an-

gebracht: ‚Achtung, Lebensgefahr!‘ So konnte mir und anderen Leuten wenigstens nichts passieren.“ Otto war ein Prachtkler. Das Auto, ein Gebrauchtwagen mit Garantieschein, sollte am nächsten Tag abgeholt werden. Otto bat mich, mitzukommen. „Vier Augen sehen mehr als zwei!“ behauptete er. — Wir fuhren in der überfüllten Straßenbahn hin und bedauerten die armen zusammengepferchten Menschen, die kein Auto besaßen.

Der Wagen war prächtig! Strato-silber mit Schonbreuzen. Die gelaufene Kilometerzahl ließ sich allerdings nicht mehr feststellen, da er bereits einen zweiten Motor hatte. Aber was tat's? Otto war wie verwandelt. Mit Generaldirektorsallüren nahm er die Wagenschlüssel in Empfang und winkte mir jovial, mich neben ihn zu setzen. Dann teilte Otto die Arbeit ein. „Du guckst abwechselnd nach rechts und nach hinten. Außerdem sagst Du alle Schilder laut an und hupst im Notfall. Ich bin mit Gasgeben, Schalten und Bremsen beschäftigt.“ Mir fiel etwas ein: „Otto, wo hast du das Schild ‚Achtung, Lebensgefahr?‘?“ — Otto wurde böse: „Ich brauche kein Schild. Ich habe einen Führerschein!“

Nun, wir hatten alle Hände voll zu tun. Otto schaltete und lenkte, während ich mit der linken Hand auf die Hupe drückte und mit der rechten achtungslos Passanten auf uns aufmerksam machte und die Autos stoppte. Wir hatten noch einen Befahrer brauchen können — den Angstschweiß von der Stirn zu wischen war keine Hand mehr übrig.

Kurz, bevor mich ein Krampf in beiden Händen arbeitsunfähig machen konnte, waren wir vor Otos Hausür. Ich wollte ihn beglückwünschen für die erste Alleinfahrt im Auto, aber meine Stimme versagte, denn ich war heiser von den Warnrufen, mit denen wir uns Fußgänger und Autos vom Leibe gehalten hatten. Ich sah Otto an: er war um Jahre gealtert und tat mir schrecklich leid.

Am nächsten Abend besuchte ich ihn. Er hatte tiefe Falten im Gesicht und sah erbärmlich aus. Er hatte die ganze Nacht kein Auge zugehört. In Ermangelung einer Garage hatte das Auto die ganze Nacht allein auf der menschenleeren Straße gestanden, unter einer Laterne. „Es kann zu leicht etwas passieren. Immer, wenn eine Wagenür klappte oder jemand einen Motor an-

ließ, sprang ich zum Fenster, um zu sehen, ob es nicht mein Wagen war. — Die Welt ist zu schlecht, weißt Du. Und für richtige Gangster ist es so einfach, einen Wagen zu stehlen. Da nehmen sie sich dann natürlich den schönsten, vielleicht meinen in strato-silber ...“ Otto konnte nicht weitersprechen, da er eingeschlagen war.

Am nächsten Sonntag früh um 6 Uhr hupte es vor meiner Hausür. Ich wollte gerade die zweite Runde schlafen. — Es war Otto.

„Komm runter, wir fahren nach Garmisch!“ — „Aber doch jetzt nicht schon, um 6 Uhr früh!“ — „Doch, alles schläft noch! Die Straße gehört uns!“

Es war eine herrliche Fahrt. Die Sonne schien, und die Vögel und Otto sangen. „Laß uns die Natur genießen — laß uns in diesen Waldweg abbiegen“, schlug Otto vor. Wir bogen links ab. Große Tannen zu beiden Seiten, und außer den Schottersteinen, die gegen die Koffelgel prasselten, eine himmlische Ruhe. Wir fuhren eine Weile, bis ich durch einen harten Stoß aufgeschreckt wurde. Ich kurbelte das Fenster herunter und blickte auf den Boden der Tatsachen. „Wir haben eine Reifenpanne, Otto“, flüsterte ich. Otto fiel vor Schreck der Unterkiefer herunter. „Eine Reifenpanne ...“

Wir stiegen aus. „Hast du in der Fahrschule gelernt, wie man einen Reifen wechselt?“ Otto blieb stumm. Doch Sekunden später war er wieder der alte. „Die Betriebsanleitung im Auto. Dort wird alles drin stehen.“ Nun, er hatte recht. Aber es wurde ein arbeitsreicher Sonntag. Wir hatten schmierige Hände und Teerflecken auf der Hose. Und Otto ärgerte sich — er tat mir wirklich sehr leid.

Es verging eine Woche, dann besuchte er mich. Als ich ihn sah, bekam ich Angst. Mit stierem Blick hockte er auf der Couch. „Was ist passiert, Otto?“ — „Diese Giftschlange! Welche Giftschlange?“ — „Erbtante Olga. Sie kam auf die Idee, ihr Kaffeekränzchen nach Mittenwald zu verlegen, wo ich doch jetzt den Wagen habe ... jeden Samstag ... vier alte Schachteln ... entsetzlich ...“

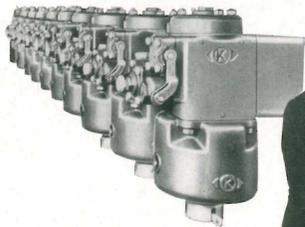
Otto tut mir sehr leid. — Ich habe auch ein Banksparbuch. Ich weiß auch, wie ich mein Geld anlege. Ich kaufe mir ein Fahrrad.



DR. MÖLLER SAGT:

„KE-BREMSEN JETZT AM LAUFENDEN BAND“

„1955 haben wir rund 25000 Waggons ausgerüstet, nachdem unsere Probezüge jahrelang revisionslos einwandfrei gelaufen sind. Ein so steiler Produktionsanstieg war nur möglich durch die vorbildliche Zusammenarbeit zwischen Knorrbremse und Südbremse, zwischen Konstruktion, Planung, Werkstatt — und nicht zuletzt — Verkauf.“



die kosten der fahrzeughaltung

In einem Heft der hervorragenden Zeitschrift „Automobil-Revue“ fanden wir eine anlässlich der 37. Internationalen Automobili-Ausstellung im vergangenen Herbst zum Ausdruck gebrachte, umfassende Aufstellung.

Da die Zahl der Autobesitzer unter unseren Mitarbeitern erfreulicherweise von Jahr zu Jahr wächst, dürfte diese Liste über die Kosten der Fahrzeughaltung bei unseren Lesern besonderes Interesse finden. — Der Anschaffungspreis der nachstehend aufgeführten Wagen liegt zwischen 3000 und etwa 5000 DM.

Zu den einzelnen Kostenarten bemerkt die „Automobil-Revue“ folgendes:

„Als Zinssatz zur Verzinsung des für den Kraftfahrzeugkauf eingesetzten Kapitals haben wir nur 3% angenommen, weil mit den Jahren die zu verzinsende Geldsumme infolge der in Rechnung gestellten Abschreibungssätze immer geringer wird. — Der Betrag für die Prämie der Kaskoversicherung ist unter Berücksichtigung von 500 DM Selbstbeteiligung eingesetzt worden.“

	Lloyd Lp 400 S	Fiat 600	Renault 4 CV	VW-Stand.	VW-Export	DKW-Sonderkl.	Goliath 700
Hubraum	386	633	748	1192	1192	896	688
Leistung	13	19	21	30	30	34	29
KFZ-Steuer DM	58	101	116	173	173	130	101
Haftpflicht DM	95	126	168	168	168	210	168
Verzinsung DM	117	148	159	133	162	189	194
Abschreibung DM	450	570	612	512	624	728	746
Kasko DM	154	181	206	263	263	270	263
Garage DM	360	360	360	360	360	360	360
Pauschale f. kleine Ausgaben DM	30	40	40	40	40	40	40
Fixe Kosten pro Jahr DM	1264	1526	1661	1649	1790	1927	1872
Reparaturen Dpf.	3,0	4,0	4,0	3,5	3,5	4,0	4,0
Kraftstoff Dpf.	3,6	4,2	4,2	5,2	5,2	5,9	5,2
Öl Dpf.	0,5	0,2	0,2	0,3	0,3	1,0	0,5
Reifenbenutzung Dpf.	0,9	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Abschreibung Dpf.	1,2	1,5	1,6	0,8	1,0	1,9	2,0
Kleine Ausgaben Dpf.	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4
Summe der variablen Kosten Dpf.	9,5	11,3	11,4	11,2	11,4	14,3	13,2
Ges.-Kosten je km-jährl. 20000 km Dpf.	15,8	18,9	19,7	19,4	20,3	23,9	22,6
Ges.-Kosten je km-jährl. 60000 km Dpf.	11,6	13,8	14,2	13,9	14,4	17,6	16,3
Preis DM	3450	4250	4750	3790	4700	5085	4850



Das Kinderheim ist gerüstet

Mitte Januar werden die Tage wieder länger, der Frühling liegt irgendwie in der Luft. Das ist der Zeitpunkt, für die Kinderverschickung zu planen und den ersten Transport in die Wege zu leiten. Die Zentralverwaltung hat bereits den Verteilungsschlüssel herausgegeben. Insgesamt sind zunächst 234 Kinder für dieses Jahr vorgesehen. Davon entfallen auf

MWM Mannheim	96
SB-München	74
KB-Volmarstein	38
Hasse & Wrede, Berlin	11
KB-München	8
Kübler, Berlin	7

Diese Zahlen verteilen sich auf 6 Transporte wie folgt:

1. Transport vom 28. Februar bis 5. April
2. Transport vom 10. April bis 17. Mai
3. Transport vom 23. Mai bis 28. Juni
4. Transport vom 3. Juli bis 9. August
5. Transport vom 14. August bis 20. September
6. Transport vom 23. September bis 6. November.

Die Daten sind so festgelegt, daß die großen Ferien geteilt sind und daher zwei Transporte in diese Zeit fallen. Auf diese Weise kann die Ferienzeit, da naturgemäß hierfür ein besonders starkes Interesse vorhanden ist, am günstigsten ausgenutzt werden.

Mit Rücksicht auf die verhältnismäßig strengen Vorschriften für Kinderheime werden abwechselnd Buben- und Mädels Transporte durchgeführt. Dabei wird darauf gesehen, daß in jeder Kurperiode die Kinder aus möglichst sämtlichen Konzernwerken gemischt werden, damit sich die Kinder von Nord und Süd, von Ost und West gegenseitig kennenlernen. Die Betriebsräte nehmen in gemeinsamer Arbeit mit den Werkärzten die Auswahl vor, in erster Linie nach gesundheitlichen Gesichtspunkten, aber auch soziale Rücksichten können eine Rolle spielen.

Für jedes Kind, das so ausgewählt ist, erhalten die Eltern beziehungsweise die Erziehungsberechtigten einen Prospekt, der über alles Wissenswerte unterrichtet und Bildmaterial, eine Skizze über die Lage des Heims und die Anreisemöglichkeiten enthält.

In diesem Prospekt eingelegt findet man einen Berichts-

bogen, der sorgfältig von den Eltern beziehungsweise den Erziehungsberechtigten und von dem Arzt auszufüllen ist. Ferner werden zwei Kleiderzettel beigelegt, die es erleichtern, die richtige Auswahl für die mitzubehabenden Kleider, Wäsche und Ausrüstungsgegenstände zu treffen. Den Kindern soll aus erzieherischen Gründen nicht mehr als DM 5,- für die Zeit des Aufenthalts im Heim als Taschengeld mitgegeben werden. Aus dem gleichen Grunde ist es auch nicht zweckmäßig, den Kindern Pakete mit Süßigkeiten zu schicken, da sie alles Erforderliche im Heim erhalten. Auf jeden Fall sind Besuche seitens der Eltern im Heim unerwünscht. Erstens stören sie erheblich, und dann bleiben sie nicht ohne Einfluß auf diejenigen Kinder – und das brauchen nicht immer die eigenen zu sein –, die an Heimweh leiden und nun im frohen Beisammensein mit den anderen Kindern dieses Heimweh vergessen haben.

Die Betreuung der Kinder im Heim liegt in den Händen einer bewährten Heimleiterin und dreier geprüfter Kindergärtnerinnen. Ein Kinderarzt überwacht ständig den Gesundheitszustand. Unsere Betriebsräte, die sich sehr für die Kinderverschickung interessieren, wählen als Transportbegleitung besonders erfahrene Mitglieder aus.

Eine moderne Liegehalle, eine große Spielwiese mit Kinderturngeräten wie Schaukel, Wippe, Klettergerüst usw. sorgen dafür, daß sich die Kinder viel im Freien aufhalten. Sehr beliebt sind auch die schönen Waldspaziergänge in die nahe Umgebung des Heims. Damit die Kinder einen Eindruck von der Schönheit des Schwarzwaldes mitnehmen, sind größere Ausflüge vorgesehen, so z. B. zum nahen Feldberg oder in das Höllental, zum Titisee oder zum Hirschsprung. Der Möglichkeiten sind da so viele, daß man nicht alles aufführen kann. Bei den schönen und bequemen Wegen, die den Schwarzwald durchziehen, braucht man keine Überanstrengung der Kinder zu befürchten.

Nun hoffen wir, daß der Wettergott in diesem Jahr es recht gut mit uns meint, so daß unsere Kinder gesundheitlich gestärkt und voller schöner Eindrücke wieder heimkommen.

Es ließe sich noch viel erzählen, aber besser ist es, unsere Kinder übernehmen selbst dieses Amt.

Stolzenburg, München

MWM-WERKBÜCHEREI

Zu den Natur- und Tierbüchern, die unsere Bibliothek bereichern, gesellt sich nun ein weiteres von **Bengt Berg**

„Meine Abenteuer unter Tieren“.

Der Verfasser, Tierkennner, leidenschaftlicher Forscher und Großwildjäger, erzählt von der erregenden und oft gefährlichen Jagd mit der Kamera im bengalischen Dschungel, auf Safari im Sudan und in den Fiebersümpfen des tropischen Nils – von Begegnungen mit Elefantenhorden, Königstigern und Panthern, Wasserbüffeln, Nashörnern und Riesenantilopen.

Auch ins Reich der Vögel ist Bengt Berg eingedrungen und berichtet vom „roigoldenen Drachen des Himalaja“, Wanderfalken und Wildgänsen. Ein spannend geschriebenes Buch mit vielen interessanten Fotos.

Anspruchsvolle Leser finden in dem Roman von **Thomas Mann**

„Bekennnisse des Hochstaplers

Felix Krull“

ein humorvolles, amüsantes und doch tiefgründiges Buch, das sprachlich so vollkommen ist, wie wir es in der deutschen Literatur selten wiederfinden.

Der fragwürdige Held, Felix Krull, Abkömmling eines ehemaligen Sekkellereibesitzers, bemüht sich schon früh, die Welt zu täuschen und bereitet sich so auf sein späteres, nicht gerade

moralisches Leben vor. Man wird zum Simulieren angeregt bei den Begebenheiten, einmal während der Tauglichkeitsuntersuchung zum Militärdienst, das andere Mal in einem Hotel in Paris, dann bei den Belehrungen im Speisewagen Paris-London durch Professor Kuckuck, später bei einem Empfang beim König von Portugal, zu dem der ehemalige Liffboy es bringt. Eine Fülle von Einfällen, gepaart mit vollkommener Sprache, machen dieses Buch zu einem kleinen Meisterwerk.

Ein reizendes Buch für unsere Damen ist das von **Lilo Auredon**

„schön sein – schön bleiben“,

ein Buch mit vielen Tips und charmanten Ratschlägen für die gepflegte Frau. Die wirklich praktischen Anleitungen zur Körper- und Gesundheitspflege zeigen der berufstätigen Frau von heute den Weg, wie man auch mit wenig Mitteln und ohne allzu großen Zeitaufwand ein gepflegtes Aussehen erlangen und erhalten kann. Über all die kleinen Geheimnisse, die so manche Frau bezaubern, über Gang und Haltung, Auftreten, Lächeln, über die richtige Wahl der Kleidung, über Ernährung, Gymnastik, Licht- und Wasserbäder und vieles andere wird in diesem Buch gesprochen, das von vielen künstlerischen Zeichnungen und farbigen Fototafeln umrahmt ist. Ingeborg Walter, Mannheim

Das Buch

„Viele Gesichter hat Jugoslawien“

von **Fred Frank Stappf**, erschienen im Verlag H. Uhlending, Dorsten i. W., ist ein Buch für alle, die das vielleicht interessanteste Reiseland Europas kennenlernen möchten. Hier wird nicht trocken berichtet, sondern mit liebevollem Humor von diesem seltsamen Land zwischen Ost und West erzählt. Der abenteuerliche Weg des Josip Broz-Tito wird in diesem durch viele flotte Illustrationen aufgelockerten Buch genau so lebendig beschrieben, wie beispielsweise ein Zusammentreffen mit der Filmschauspielerin Maria Schell nahe der albanischen Grenze, ein Überfall durch Zigeuner und ein Stierkampf auf der Autobahn nach Belgrad ...

Dieser Erlebnisbericht von einer Autofahrt über München, Salzburg, Triest, Zagreb, Sarajewo, Mostar und Cetinje bis zur albanischen Grenze möchte ein klein wenig mehr sein als eine der üblichen Reisebeschreibungen: die liebenswerten Menschen Jugoslawiens und die großartige Landschaft sollen dem deutschen Leser nähergebracht und ein besseres Verständnis für das zu Europa gehörende kommunistische Land geweckt werden.

Wer aus seinen Jugendentagen noch etwas Romantik und Abenteuerlust in einen immer grauer werdenden Alltag hinübergerettet hat, der wird an dieser farbigen Schilderung – die übrigens auch gut als Anleitung für eine Ferienreise gebraucht werden kann! – Freude haben.

Neue Schalttisch-Halbautomaten für die Südbremse

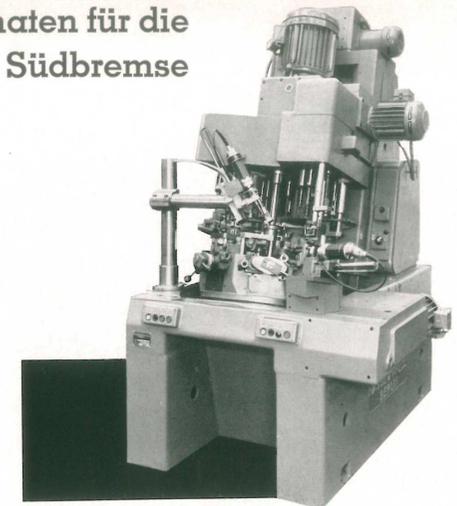
Am 28.1.56 herrschte in der Südbremse helle Aufregung: der erste der fünf für die Südbremse vorgesehenen Spezial-Automaten der Firma **Hasse & Wrede** war soeben angekommen und mußte in der KE-Abteilung aufgestellt werden. – Einige Tage später kam der zweite Halbautomat. Schon seit Wochen wurden sie erwartet – jetzt endlich war es soweit.

Beinahe so feierlich wie bei einer Denkmalsenthüllung wurde das Verpackungsmaterial entfernt, und staunend sahen wir zwei Maschinen, die – das kann man wohl sagen – Spitzenleistungen des modernen Werkzeugmaschinenbaus darstellen.

Die Maschinen zeigen eine gedrungene, geschlossene Bauform von etwa 2,5 qm Grundfläche und 2½ m Höhe. Maschinen-Untersatz und Ständer entsprechen dem Baukastenprinzip – der Bohrkopf aber und die auf dem Schalttisch montierten Vorrichtungen sind auf die Bearbeitung bestimmter Werkstücke unserer KE-Ventil-Fertigung eingestellt. Es ist also ohne weiteres möglich, bei Umstellung der Fertigung die Grundmaschine durch Bestücken mit einem anderen Bohrkopf und entsprechender Vorrichtungen für die Bearbeitung anderer Werkstücke zu verwenden.

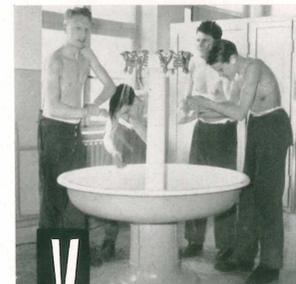
Zur besseren Späneabführung sind Schalttisch und Bohrkopfführung um 15° nach hinten geneigt. Eine Späneabsaugeinrichtung sorgt für vollkommene Späneentfernung. Beim Anblick der Maschine fällt der komplizierte Bohrkopf mit seinen vielen Spindeln besonders ins Auge: er ist mit Spiralbohrern, Senkern, Reibahlen und Gewindebohrern bestückt.

Der für einen Unkundigen zunächst verwirrende Anblick des Arbeitsfeldes der Maschine wird durch die sechs Spannstationen des Schalttisches, in die je vier Werkstücke – auf dem ganzen Tisch also 24 Werkstücke – gespannt sind, noch verstärkt. Zwanzig Werkstücke werden auf der Maschine gleichzeitig bearbeitet. Während dieser Zeit werden in der restlichen Station vier Werkstücke gewechselt. Nach dem Entspannen dieser vier Werkstücke und nach erfolgtem Rücklauf des Bohrkopfes wird der neue Arbeitsprozeß durch gleichzeitiges Bedienen zweier Druckknöpfe wieder eingeleitet.



Der Tisch schaltet automatisch weiter, – der Bohrkopf fährt im Elgang hinunter. Einige Millimeter, bevor die Werkzeuge das Werkstück berühren, wird der Bohrkopf vom Elgang in Arbeitsvorschub umgeschaltet. Entsprechend der zu bearbeitenden Werkstücke aus Grauguß oder Aluminium können die Drehzahlen der Arbeitsspindeln durch Schieberäder geändert werden.

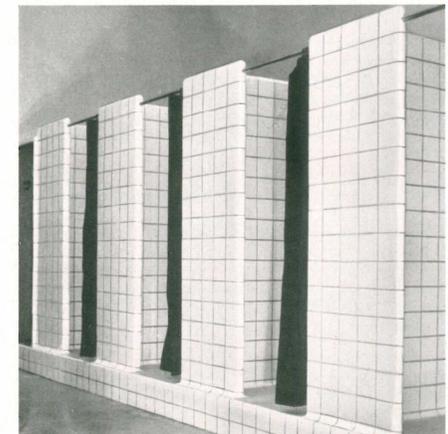
Der automatische Ablauf der einzelnen Arbeitsstufen wird durch einfache elektrische Geräte gesteuert. Eine dieser beiden Maschinen ist für die Fertigung unserer R-Füller bestimmt. Die zweite, etwas einfachere dient der Bearbeitung unserer Steuerkammer A und des A-Deckels. Diese beiden Halbautomaten und weitere drei Hasse & Wrede-Spezialmaschinen finden ihren Platz in der KE-Straße. Sie bedeuten einen Schritt vorwärts auf dem Wege zur Arbeitszeitverkürzung und rationalen Fertigung.



V

OLMARSTEINS MÄNNLICHE JUGEND...

freut sich über ihren neuen Wasch- und Umkleideraum, der bereits Mitte Dezember in Betrieb genommen wurde und so eine besondere Weihnachtsüberraschung bedeutet. Die weiß-gekachelten Duschräume und blitzenden Waschbecken werden nur von männlichen Lehrlingen und Jugendlichen unter 18 Jahren benutzt.



„WERKZEUGMASCHINEN“ FÜRS BÜRO: das Lochkarten-System

Das Stahlwerk Volmarstein hat als erste unserer Konzernfirmen einen Teil seines Betriebs mit Beginn dieses Jahres auf Lochkartenverfahren (Hollerith) umgestellt. Über Entwicklung und Anwendung dieses Systems berichtet unser WZ-Mitarbeiter Heinz Eckerich.

Es war der Deutsch-Amerikaner Mr. Hollerith, der sich nach einer amerikanischen Volkszählung gegen Ende des vorigen Jahrhunderts angesichts der ungeheuren Mengen von Zetteln, die alle ausgezählt und ausgewertet werden mußten, Gedanken über ein mechanisches Auswertegerät zu machen begann.

Das Ergebnis seiner Bemühungen, das er im Jahre 1880 den interessierten Kreisen vorlegte, war ein mit zahlreichen Feldern bedruckter Karton. In diese Felder waren einzelne Fragen und die darauf möglichen Antworten untereinander eingesetzt, und zwar dergestalt, daß die zutreffende Antwort nur durch ein Häkchen angezeigt zu werden brauchte. Nach diesem Arbeitsgang wurden die angekreuzten Felder genau in der Mitte gelocht – und die Lochkarte war geboren. Diese so vorgearbeiteten Karten wurden dann durch eine Kontaktpresse absortiert und mit deren Zählapparat ausgezählt.

Dieses Lochkarten-System nun wurde erstmalig zehn Jahre später bei der elften amerikanischen Volkszählung 1890 angewendet, und zwar mit so großem Erfolg, daß man sich bei der 1910 in Deutschland stattfindenden Volkszählung dieses Verfahren zunutze machte. – Bald erkannten die Verwaltungen der Banken, Versicherungen und Industrieunternehmen ihre Eignung auch für statistische Büroarbeiten. Aus der einfachen Sortier- und Zählapparatur entwickelte sich im Laufe der Jahre nicht nur das modernste Büroorganisationsmittel, sondern der Großrechenautomat für Wissenschaft und Forschung.

Daß die Anschaffung solcher „Werkzeugmaschinen fürs Büro“ recht kostspielig ist, liegt auf der Hand – besonders für kleine und mittlere Unternehmen, in denen diese Tabelliermaschinen, Sortiermaschinen usw. niemals voll ausgelastet sein würden. ... Man könnte sich in Anbetracht dieser Tatsache vielleicht mit dem Lochkarten-Verfahren für kleinere Karteien begnügen, das aus Randlochkarten besteht und zu deren Bedienung an Stelle kostspieliger Apparaturen nur simple Stricknadeln notwendig sind. (Natürlich sind die Möglichkeiten, die dieses Lochkarten-Verfahren mit sich bringt, dementsprechend begrenzt.) In Volmarstein jedoch fand man einen anderen Weg: man leiht die Maschinen aus und zahlt eine monatliche Pachtgebühr. Dies hat den Vorzug, daß die Apparaturen jederzeit gegen neuere und modernere eingetauscht werden können. In einer Zeit, in der eine technische Verbesserung die andere jagt, gewinnt diese Möglichkeit besondere Bedeutung – denn schon werden elektronengesteuerte Maschinen angeboten!

Sorge um den Arbeitsplatz

Die Reaktion auf die Kunde, daß das Volmarsteiner Werk für einen Teil seiner Abrechnungen das Lochkarten-System einführen wird, war überall ein ängstliches Gesicht bei den Angestellten. Sorge um den Arbeitsplatz wurde laut. Fragen wurden gestellt – Fragen, die so alt sind wie die Technik: Wird unsere Arbeitskraft nicht durch die neuen Maschinen überflüssig? Werden jetzt nicht viele von uns arbeitslos?

Daß diese Meinung irrig ist, hat sich immer wieder in der Geschichte bewiesen: je mehr Maschinen arbeiten, desto mehr Menschen werden Arbeit finden, und zwar unter stets verbesserten Lebensbedingungen. Maschinen haben einen großen Vorteil Menschen gegenüber: sie arbeiten viel schneller, viel sicherer und ohne zu ermüden. Was

aber Maschinen nicht können, ist d e n k e n ! Diese Tätigkeit ist immer noch den Menschen vorbehalten, in unserem Fall den Angestellten, die durch die Maschinen von eintönigen Routinearbeiten erlöst und so für wichtigere Aufgaben freigemacht werden.

Möglichkeiten ...

In einer so schnelllebigen Zeit, wie es die unsrige ist, kann man nicht mehr mit den bisherigen umständlichen Verfahren die inner- und außerbetrieblichen Abrechnungen vornehmen. Der Wert von vollständigen, genauen und frühzeitigen Informationen ist oft für den Bestand eines Unternehmens von ausschlaggebender Bedeutung. Wenn man nämlich erst in 2½ Monaten erkennen kann, was heute rein zahlenmäßig im Betrieb geschieht, dann ist es zum Eingreifen zu spät. – So, wie der Bürger von heute leicht die Übersicht über seine finanziellen Verhältnisse verliert, wenn er – von Ratenzahlungen getrieben – neuen Vorhaben nachjagt, so leicht geht die Übersicht in einem komplizierten und wirtschaftlich verwickelten Großbetrieb verloren, wenn die Abrechnungsergebnisse erst nach Monaten vorliegen. – Die Abrechnung aber kann man mit Hilfe des Lochkarten-Verfahrens beschleunigen.

... und ihre Voraussetzungen

Nun können Maschinen nur funktionieren, wenn klare und fehlerlose Unterlagen an sie übergeben werden. Sie entdecken zwar sofort jeden Fehler, da er ja nicht in das System paßt – die Folge aber sind unangenehme Verzögerungen. Die Arbeitskollegen, Betriebschreiber und Meister müssen deshalb darauf achten, daß die Lochkarten richtig ausgefüllt werden – das Aussehen macht die Maschine selbsttätig. Sind die Eintragungen fehlerlos, geht die Lohnabrechnung in der bisherigen Form weiter, und kein Nachtweil wird sich ergeben – im Gegenteil: jeder Mitarbeiter

10.1.		15.1.		20.1.		100		Lohn- karte		110		115		1156		32.11.1	
Anzahl	Datum	Gleichen	Termin	Lohn-Termin	Best.	Stückzahl	Platz	Stückzahl	Platz	Stückzahl	Platz	Stückzahl	Platz	Stückzahl	Platz	Stückzahl	Platz
1	10.1.	1	15.1.	1	20.1.	1	100	1	110	1	115	1	1156	1	32.11.1	1	1
2	10.1.	2	15.1.	2	20.1.	2	100	2	110	2	115	2	1156	2	32.11.1	2	2
3	10.1.	3	15.1.	3	20.1.	3	100	3	110	3	115	3	1156	3	32.11.1	3	3

erhält schneller und mit fehlerloser Ausrechnung die monatliche Abrechnung, eine Liste, die seine sämtlichen Arbeiten enthält und der Lohnhöhe beiliegt. Auch der Lohnsteuerausgleich kann bereits in den ersten Tagen eines Jahres ausgezahlt werden.

Warum gerade Volmarstein?

Volmarstein ist zwar eines der kleineren Werke unseres Konzerns, doch ist die Erfassung der Kosten seiner Produktion hier besonders wichtig. Ein Ausweg aus der Schwierigkeit, den Betrieb schnell kostenmäßig zu durchleuchten, erhofft sich die Geschäftsleitung von der Umstellung auf das Lochkarten-System – obgleich man sich bewußt war, daß eine solche Umstellung einem Gießereibetrieb besonderes Kopfzerbrechen machen würde.

Es sind Überlegungen im Gange, das Hollerithsystem auch bei unseren anderen Werken an hierfür geeigneten Stellen einzuführen.

HOHE AUSZEICHNUNG FÜR DIREKTOR FRITZ LOOS

Anläßlich seines 70. Geburtstages wurde Herrn Direktor Dipl.-Ing. Fritz Loos, langjähriges Vorstandsmitglied der Motoren-Werke Mannheim A.G., das Verdienstkreuz des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland verliehen.

In einer kleinen Feierstunde überreichte der Regierungspräsident des Landes Baden-Württemberg, Dr. H u b e r, im Auftrag von Wirtschaftsminister und stellvertretendem Ministerpräsidenten Dr. V e i t, Herrn Direktor Loos diese hohe Auszeichnung in Anerkennung seiner um die Bundesrepublik erworbenen besonderen Verdienste.

Glückwünsche überbrachten außerdem Direktor V o g t (Henschel, Hamburg) im Auftrag des Vereins Deutscher Maschinenbau-Anstalten, Dr. v o n d e r K a l l im Namen der Industrie- und Handelskammer Mannheim, Direktor V i e l m e t t e r als Vertreter der Knorr-Bremse A.G. und des Aufsichtsrats sowie Betriebsratsvorsitzender Alfred Dell im Namen der Belegschaft. – Direktor Hans P e t e r s begrüßte im Auftrag des Vorstandes der MMW den Herrn Regierungspräsidenten, Aufsichtsrat und Gäste.



Noch acht Wochen Zeit...

... haben Sie, um von Ihrem zuständigen Finanzamt den Lohnsteuer-Jahresausgleich vorzunehmen zu lassen!

Dieser unangenehme Weg, den viele von uns – in ihrem eigenen Interesse! – während der ersten vier Monate des neuen Jahres anzutreten gezwungen sind, wird für die Angehörigen einiger unserer Konzernwerke gottlob illusorisch – dort nämlich, wo es dem Betriebsrat gelungen ist, die Herren Finanzbeamten für ein paar Tage im Werk einzuzaquartieren. Alle leidigen Steuergeschichten werden dann im Betrieb selbst und in allerbestem Einverständnis in Ordnung gebracht.

Sollten Sie, lieber Leser, den Besuch dieser freundlichen Herren jedoch versäumt haben, so gibt Ihnen das Finanzamt nur noch bis zum 30. April Zeit, dorthin selbst in Sachen Jahresausgleich vorzusprechen.

Für alle Leser führen wir noch einmal die Fälle auf, in denen ein Lohnsteuer-Jahresausgleich vorgenommen werden kann:

1. Der Arbeitnehmer war nicht während des ganzen Jahres beschäftigt (z. B. neu eingetretene oder pensionierte Kollegen).
2. Der Lohn hat sich erhöht oder erniedrigt.
3. Ein Lohnsteuerfreibetrag wurde während des Jahres eingetragen, also nicht schon ab 1. 1. 55.
4. Änderung oder Wegfall eines mit Wirkung vom 1. 1. 55 eingetragenen Lohnsteuer-Freibetrages.
5. Erreichung des 55. Lebensjahres bei unverheirateten Arbeitnehmern.
6. Geburt eines Kindes oder Verheiratung vor dem 31. 8. 55, Tod oder Eintritt in das 18. Lebensjahr eines Kindes nach dem 30. 4. 55.
7. Änderung der Steuerklasse eines Ehegatten infolge Neuregelung der Ehegattenbesteuerung im Laufe des Jahres.
8. Nachträglicher Eintritt der Voraussetzungen für erhöhte Werbungskosten, erhöhte Sonderausgaben oder außergewöhnliche Belastungen.



DIE LEITENDEN HERREN UND DIE BETRIEBSRÄTE UNSERER KONZERNWERKE

Knorr-Bremse A.G., München und Berlin
Vorstandsmitglieder:
Direktor Dr. Friedrich Hildebrand, München
Direktor Joachim Vielmeyer, München
Direktor Hellmuth Goerz, München

Prokuristen (Abtlg. Direktoren):
Direktor Friedrich Hansel, München
Reinhard Burkhardt, München
Hans Peters, Mannheim
Max Seipel, Berlin

Bev. Direktor der KB-AG Berlin:
Prof. Dr. Otto Leibrock

Knorr-Bremse GmbH, Volmarstein und München
Geschäftsführer:
Direktor Reinhard Burkhardt, München
Direktor Dr. Friedrich Hildebrand, München
Direktor Hans Peters, Mannheim
Direktor Joachim Vielmeyer, München

Prokuristen (Abtlg. Direktoren):
Direktor Dieter von Bändener, München
Direktor Friedrich Hansel, München
Direktor Dr. Ernst Möller, München
Direktor Otto Neuhaus, München
Direktor Dr. Helmut Timmerbeil, Volmarstein
Direktor Wilhelm Patt, Volmarstein

Prokuristen:
Heinz Lischke, München
Hanns Reßmann, Volmarstein
Albert Sueß, München

Handlungsbevollmächtigte:
Kurt Ewing, München
Eugen Gruber, München
Erich Müller, Volmarstein
Paul Stonowsky, München
Alexander Uebel, München
Max Zimmermann, München
Erich Zoltmann, München

Motoren-Werke Mannheim A.G., Mannheim

Vorstandsmitglieder:
Direktor Georg Mann
Direktor Hans-Günther Meyer
Direktor Hans Peters

Prokuristen (Abtlg. Direktoren):
Direktor Fritz Brettel
Direktor Bernhard Kutschbach
Direktor Paul Roegner
Direktor Otto Wiederhold

Prokuristen:
Joseph Bischof
Gerd Kipper
Dr. Kurt Willer
Karl Würth

Handlungsbevollmächtigte:
Otto Hirsch
Heinrich Hofmann
Kurt Iwan
Philipp Rothley
Philipp Sauter

Süddeutsche Bremsen A.G., München

Vorstandsmitglieder:
Direktor Wilhelm Holzhäuser
Direktor Julius Memmler
Direktor Herbert Waldschmidt

Prokuristen:
Josef Chorus
Josef Oberpariller
Wilhelm Wolf

Handlungsbevollmächtigte:
Hans Amend
Walter Hinkel
Franz Hüfninger
Josef Reiser

Carl Hasse & Wrede GmbH, Berlin

Geschäftsführer:
Direktor Kurt Rohde
Direktor Ernst Studinger
Prokurist:
Johann Wiest

Handlungsbevollmächtigte:
Robert Luedtke

Gummiwerk Kübler GmbH, Berlin

Geschäftsführer:
Direktor Paul Berthold
Prokurist:
Dr. Alfred Sirost

Handlungsbevollmächtigte:
Walter Grienberger

Knorr-Bremse A.G., München und Berlin
1. Vorsitzender:
Carl Albrecht
2. Vorsitzender:
Fritz Feierabend

Knorr-Bremse GmbH, Volmarstein

1. Vorsitzender:
Karl Vohmann
2. Vorsitzender:
Fritz Weinreich
Übrige Mitglieder:
Behle
Brand
Engel
England
Flotmann
Külmann
Lüsse
Specht
Stöcker
Weiße

Knorr-Bremse GmbH, München

1. Vorsitzender:
Curt-Herbert Stolzenburg
2. Vorsitzender:
Alfred Eckert
Schriftführer:
Maria Rehl
Übrige Mitglieder:
Ammer
Katzner
Mach
Neukäufer

Motoren-Werke Mannheim A.G., Mannheim

1. Vorsitzender:
Alfred Dell
2. Vorsitzender:
Rudolf Schmitt
Schriftführer:
Ernst Rumstaedt
Übrige Mitglieder:
Bayer
Dittmann
Heck
Jost
Kumm
Kurz
Littig
Reibel
Schmitt
Schoch
Unangst
Wenz

Süddeutsche Bremsen A.G., München

1. Vorsitzender:
Eduard Scherer
2. Vorsitzender:
Ferdinand Edenhofer
Schriftführer:
Riedmayer
Übrige Mitglieder:
Amereller
Baininger
Dauer
Deschermeier
Fellner
Horn
Kempter
Klitt
Landsberg
Mayer
Stampf
Weich

Hasse & Wrede GmbH, Berlin

1. Vorsitzender:
Hermann Borsdorf
2. Vorsitzender:
Willy Riewe
Schriftführer:
Gehrke
Übrige Mitglieder:
Degenhardt
Jungnickel
Krüger
Menge
Steurich

Gummiwerk Kübler GmbH, Berlin

1. Vorsitzender:
Helmut Labahn
2. Vorsitzender:
Hans Blume
Schriftführer:
Gerhard Giese
Übrige Mitglieder:
Bollmann
Kutzner
Wald

WEIHNACHTSFEIERN 1955

Jede Weihnachtsfeier ist die schönste – bei KB-München!

Man soll sprichwörtlich nicht von sich auf andere schließen, aber wenn ich sage, daß ich mich schon tagelang vorher auf die Weihnachtsfeier freute, so kann diese Feststellung wohl für die ganze Belegschaft der Knorr-Bremse GmbH. gelten. Man sieht sich zwar täglich im Büro oder im Zeichensaal, aber ein Treffen ohne Büroluft und Arbeitskleidung ist eben etwas anderes, ein Ereignis, dem man mit Spannung entgegenfiehet. Und wenn dann die Erwartungen nicht nur erfüllt werden, sondern die Festlichkeit sich harmonischer und umsanter abwickelt als man vorher geglaubt hatte, dann ist man, vom späteren Zeitpunkt aus betrachtet, um eine schöne Erinnerung reicher.

Und ich glaube, die letzte Weihnachtsfeier war so, daß alle lange daran zurückdenken werden. Kurze, herzliche Begrüßungsworte von Herrn Vielmeier, ein festliches Essen und frohe Gesichter rundherum. Die Programmgestaltung hatte Herr Stolzenburg übernommen und damit auch die Bürgschaft für Qualität! Ganz ausgezeichnet seine „Plauderei am Kamin“ mit Frau Ulrich, die — emsig für ihren Chef Strümpfe strickend — auf die weisen Betrachtungen zum betrieblichen Leben im einzelnen und zum Umgang mit verschiedenen Kollegen im besonderen stets eine geistreiche Bemerkung bereithatte. Echt Stolzenburgsch waren auch die umsänten Begleittexte, mit der die

Päckchen-Verteilung vor sich ging und die deshalb mit größter Aufmerksamkeit verfolgt wurde. Last not least: es fiel ein neuer Stern vom Himmel — in Person von Frau Dietrich. Kaum zu überbieten an Witz und Gesten trug sie ein Lied über „Das Sekretariat“ vor. (Ich habe die „Betroffenen“ beobachtet — sie zeigten sich humorig und trugen die Heiterkeit, die ja auf ihre Kosten ging, mit Würde!) Und die Eröffnung der Tanzerei mit einer Polonaise schließlich war ein Einfall, der der Feier den letzten Funken Steifheit nahm. Einen alten Knorrianer hörte ich sagen, daß diese die netteste aller Weihnachtsfeiern gewesen sei, die er miterlebt habe.
C. S., München

Die Weihnachtsfeier der Südbremsenlehrlinge

Unsere Weihnachtsfeier begann wieder wie im vorigen Jahr bereits 5 Wochen vorher, zwar nur für einen kleinen Kreis, — aber es spürten doch alle anderen auch, daß etwas Besonderes bevorstand. In diesem Jahr unterstand die Gesamtleitung zwei jungen Lehrern, Herrn Eichenser, der den Chor leitete, und Herrn Jessel, der die Theaterstücke einstudierte. Wir waren einigermaßen erstaunt, als zu Beginn ein richtiges kleines Kammerorchester eine Sonate für Klavier, Violine und Cello spielte. Nach dem Kanon „Dona nobis pacem“ begann das Adventspiel „Rorate coeli“ von A. Lippel. Die Moral des Stückes war ähnlich wie die des Stückes im vergangenen Jahr: In durch die Not verzweifelter Vater wird durch das Erscheinen der Jungfrau Maria zu tiefst erschüttert und zum Glauben bekehrt. — Ich glaube, daß jeder Zuschauer spürte, wie die Leitung Herrn Jessels die Spieler zu freudiger Begeisterung führte. Dies und nicht die große Kunst ist ja der Sinn des Laienspiels. Den Abschluß bildete ein Gesangssatz von César Bresgen „Maria durch den Dornwald ging“. Darauf hörten wir einen Mädchenchor, das Gedicht „Heilige Nacht“ von Thoma, einen gemischten Chor und einen Andachtsjodler. Das gemeinsam gesungene Weihnachtslied von der stillen, heiligen Nacht beschloß den ersten Teil unseres Abends. Es verdient besondere Beachtung, wie gut die Chöre einstudiert waren; abschließend trat auch eininngender Kapellmeister die Leitung übernehmen.

Traditionsgemäß folgten dann das Abendessen und die Bescherung, — es war wirklich ein Festessen, selbst die Tafelmusik fehlte nicht. Bei der Geschenkverteilung gab es hauer noch freudigere Gesichter als im vorigen Jahr. Neben wunderschönen Büchern erhielten viele noch ein Meßinstrument, eine Schiebelehre, eine Mikrometerschraube oder ein Tiefenmaß. Als ich nach der Bescherung durch den Saal ging, entdeckte ich in einer Ecke — hinter einem Vorhang versteckt — einen Lehrling, der sich so über sein Buch freute, daß er es gleich zu lesen begann. Kaum hatte der letzte Lehrling sein Geschenk in Empfang genommen, begann auch schon der zweite Teil. Er wurde eingeleitet mit der A-Dur-Polonaise von Chopin, die von Herrn Eichenser mit solchem Schwung auf dem Klavier interpretiert wurde, daß es Jungen und Alten förmlich in die Beine ging. Der erste Sketch hieß „Der stumme Angeklagte“. Wir erlebten, wie ein Zeigener durch seine Stummheit des Richters Mitleid erregte und sich zum Schluß mit lauter Stimme für seinen Freispruch bedankte. Nach einem Wiener Walzerpotpourri gab „der Eine“ „dem Andern“ „die berechnete Ohrfeige“. Nach diesem Einakter erholte Herr Eichenser mit seinem selbst gekochten hot-jazz die Gemüter derart, daß die Temperatur im Saale merklich anstieg. Da war es dann nicht mehr überraschend, daß es der Werksleitung gelungen war, einen indischen Hypnotiseur für diesen Abend nach Moosach zu engagieren. Das Medium, das er sich als Opfer ausgesucht hatte,

wird sich wohl „schwarz“ geärgert haben, daß es dem Willen des Meisters nicht widerstehen konnte, — denn anders ist das gewürzte Gesicht nicht zu erklären. Bei dem nun folgenden Quiz konnte sich mancher noch ein zusätzliches Weihnachtsgeschenk erwerben. Die Fragen waren nicht schwer, die Preise dafür sehr. Zu guter Letzt meldete sich zum erstmaligen der Sender „Freies Milbertshofen“ mit seiner „Kleinen Spätlesung aus dem Papierkorb der Südbremse“. Auf jede der witzigen Anekdoten folgte ein Schläger mit treffendem Text. Ein Zeichen für Witz und Humor unserer SB-Gemeinde war es, daß keiner sich irgendwie beleidigt fühlte; sogar unser verehrter Herr Oberprüfer, der ebenso wenig verschont blieb, mußte herzlich mitlachen. Mit dem „Auszugsmarsch der Isolatoren aus der Ober Elektra von Siemens und Halske unter der Späführung von Schuckert“ wurde der heitere Teil abgeschlossen. Manche Stimme aus den Reihen der Eltern und Gäste wird auch uns aus dem Herzen gesprochen sein; die sagte: ihr habt uns durch eure eigene Gestaltung, eure Begeisterung und Anteilnahme mehr Freude gemacht, als manche Prominenz mit großartigen bunten Abenden.
Im Namen aller Lehrlinge der SB darf ich wohl den Dank aussprechen für die Großzügigkeit und Freigebigkeit unserer Werksleitung.
Helmut Steigerwald, München

Vorweihnachtliche MWM-Pensionärfeier

Um die vielen Lebensjahre zusammenzuzählen, die bei der traditionellen Pensionärfeier zusammenkamen, hätte man wohl eine Rechenmaschine nötig gehabt. MWM verfügt über einen Stamm alter Pensionäre, deren berufliches Wirken noch in die Zeit von Carl Benz, von Prosper L'Orange und des „Eisernen Pferdes“ zurückgeht. Der ehemalige Monteur Peter Kempf, 89 Jahre alt, begleitet von seiner 85jährigen Frau, war der Senior in diesem Kreise der Alten. Vom Vorstand die Direktoren Mann und Peters, die Abteilungsleiter und viele ehemalige Mitarbeiter der Pensionäre demonstrierten in dieser Gemeinschaft die MWM-Verbindenheit über die Generationen hinweg. Direktor Peters betonte, daß die Firma gern die Verbindung zu den Pensionären halte, um ihnen

Dank zu sagen für die früher erwiesene Leistung. Interessiert hörten die Allen von dem Wirtschaftsaufschwung, von der jetzt über 3000 Köpfe zählenden Belegschaft, von der Serienfertigung bis zu 140 Kleindieselmotoren pro Tag und von dem gleichfalls guten Auftragsbestand in Großmotoren. Eifrig diskutiert von den Pensionären wurden auch die Bemühungen des Unternehmens um die Förderung des beruflichen Nachwuchses. Man ist mit Recht stolz darauf, daß MWM unter 3000 Mannheimer Lehrlingen zwei von 24 Preisträgern gestellt hat. Direktor Peters berichtete ferner darüber, daß MWM den Sprung auf einen anderen Kontinent gewagt hat und in Brasilien damit anfängt, Kleindieselmotoren zu bauen. Herzliche Glückwünsche wurden dem nunmehrigen „Mitpensionär“ und ehemaligen Vorstandsmitglied Direktor Fritz Loos zuteil für das ihm kürzlich verliehene Steckkreuz zum Bundesverdienstkreuz. An die Worte „Die Saat ist aufgegangen“ knüpfte Betriebsratsvorsitzender Dell an. Er stellte fest, daß die Verbundenheit der Schaffenden mit dem Schicksal des Werkes immer ein Kennzeichen von MWM gewesen sei. Die regelmäßige Verbindung dieser stattlichen Zahl von Pensionären mit dem Stammhaus beweise, daß die Belange der Arbeiterschaft bei MWM immer gewahrt wurden sind. Ein buntes Programm, getragen vom Werksorchester, dem Wertschor, von Vorträgen, Gesangs- und Instrumentalarbeitungen, gab den alten Gästen einige Stunden unbeschwerter Frohsinns.
JHB, Mannheim

JUBILÄRE

UNSERER WERKE

40 DIENSTJAHRE

Knorr-Bremse GmbH.
Volmarstein

Motoren-Werke
Mannheim A.G.



FRITZ IBING 3.2.56
Maschinenformer



WILLI SCHÜTZ 24.1.56
Schlosser

25 DIENSTJAHRE

Knorr-Bremse GmbH.
Volmarstein

Motoren-Werke Mannheim
A.G.



ERICH WINTERHOFF 4.1.56
Waschkauwärter



WALTER BODE 4.2.56
Kernmacher



HANS BRIEGEL 8.1.56
Buchhalter



PHILIPP ROTHLEY 1.2.56
Abtl.-Leiter



HERMANN MÜNZ 23.2.56
Formen-Ing

MWM FÖRDERT BERUFLICHEN NACHWUCHS

Stipendium an Schlosseelehnling für 6 Semester Höhere Fachschule

Mannheim ist eine Stadt der Arbeit. Mit der Arbeitsleistung allein tritt die Mannheimer Wirtschaft an die Öffentlichkeit. Selbst unsere Großbetriebe führen außerhalb der Fabriktore kaum ein sichtbares, sozusagen „privates“ Gemeinschaftsleben. Und doch ist das betriebsfamiläre Zusammengehörigkeitsgefühl stark ausgeprägt, wie sich bei den seltenen öffentlichen Anlässen zeigt. Die Zusammenkunft der Betriebsjugend der Motoren-Werke Mannheim A.G. am Freitag, den 16. Dezember, war daher auch mehr als die übliche Weihnachtsfeier. Sie gab einen umfassenden Ausschnitt aus der Anteilnahme des viergrößten Mannheimer Unternehmens an der berufsspezifischen Erziehung und der beruflichen, kaufmännischen und technischen Lehrlinge. Der Vorstand, hier vertreten durch die Herren Mann und Peters, sieht nur in der planmäßigen Arbeit an der Werksjugend Erfolgsaussichten zur Hebung des fachlichen Leistungsiveaus. Immerhin betonte Herr Direktor Peters ausdrücklich, daß nicht die Leistung allein entschei-

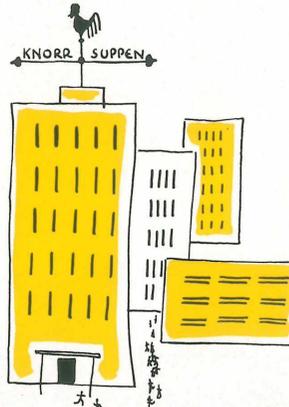
dend sein könne, sondern charakterliche Anlage und Haltung des Menschen im Betrieb das Berufsprofil bestimmen. Auf diesen Grundlagen baut die Sicherung unserer Existenz und des Absatzes der Erzeugnisse auf — vornehmlich im Export, wo wir nur weltbewerbsfähig bleiben können, wenn wir höchstwertige Güter erzeugen. Betriebsratsvorsitzender Alfred Dell ergänzte die Ausführungen durch die Ansicht der MWM-Belegschaft, daß aus der Haltung der Schaffenden die Gewähr für ein zweckvolles Wirken in einer friedlichen Welt erwachse. Als Sprecher der Gäste aus berufsständischen Vertretungen, befreundeter Firmen, des DGB, der Behörden und Fachschulen unterricht Oberstudienrat Müller die notwendige Harmonie im Erziehungs- und Berufsbildungswesen von Werk, Schule, Elternhaus und allen Jugendförderungsstellen. Direktor Peters stellte erfreut fest, daß nach Angabe von Herrn Mitzler (Industrie- und Handelskammer) die Lehrlingsleistungen bei der Motoren-Werke Mannheim A.G. von Jahr zu Jahr angestiegen seien, nicht zuletzt auch als

Ergebnis des Ausbildungsleiters der Lehrwerkstatt, Herrn Schellhammer und der freiwillig tätigen Ausbildungsleiter aus den Büros und den Zeichensälen. Leistung, Fleiß und Firmeninteresse bewährter Lehrlinge wurden durch schöne Buchpreise anerkannt, die technische Zeichnerin Renate Kessel und der nunmehrige Schlossergeselle Horst Zeitz erhielten je ein wertvolles Reibzeug. Als besondere Bekundung werksseitiger Anerkennung des erwiesenen Berufsstrebens gewährte MWM Herrn Zeitz ein Stipendium zum sechsmonatigen Besuch der Höheren Maschinenbau-Schule Mannheim und gibt dem jungen Menschen damit eine für ihn einmalige Chance; sie soll für die übrige Jugend ein Ansporn sein. Aus der Jugend selbst heraus wurde die Weihnachtsfeier mit einem abwechslungsreichen, auf sehr hohem Niveau stehenden Programm gestaltet, an dem außer dem Wertschor und dem Werksorchester viele musisch veranlagte Kräfte teilnahmen.
JHB, Mannheim

Die Suppenwürfeldruckluftbremse

Eine wahre Geschichte

Wir Knorr-Bremsler sind daran gewöhnt, daß man uns immer wieder mit den gleichnamigen Suppenwürfeln in einen (Suppen-) Topf wirft und haben unseren Spaß daran, denn der Grund dafür ist meist die Freude am Wortspiel. – Daß aber eine Verwechslung tatsächlich vorkommen kann – und wahrscheinlich öfter, als wir denken! – bestätigt uns das nachstehende Gedicht. Wir fanden es in der Werkzeitschrift „Wir Kalkwerker“ der Rheinisch-Westfälischen Kalkwerke AG., Dornap bei Düsseldorf.



An unserer Lok, der schwersten,
die Druckluftbremse tat's nicht mehr.
Es war fast zum Zerbersten –
wo kriegste jetzt 'ne andere her?

Drum eilig eine ausgeborgt,
für wenige Tage sollt's nur sein,
mit dieser anderen frisch versorgt
wird's Bremsen eine Freude sein!

Dies alte Ding, schon oft gefickt,
wird wohl verpackt in einer Kiste
(die mindestens zwei Meter lang
und so acht Zentner an Gewichte)
zu der Firma Knorr geschickt, –
denn dieser Name wird gesagt,
wenn man nach Druckluftbremsen fragt.

Nach kurzer Zeit, so sollt es sein,
ist dann die Bremse repariert.
Sie kommt zurück. Wir bau'n sie ein,
und wenn sie nachher abgeschmiert
ist alles klar . . .

Und das wär wahr,
wenn nicht die Kiste kam indessen
an eine andere Adressen . . .
Zuerst ein peinlich Stirnerunzeln,
doch dann ein ganz verstohlenes Schmunzeln:
denn diese Kiste kam – o Graus –
in das **Suppenwürfelhaus!**

KNORR-Suppenwürfel sind bekannt.
Doch Druckluftbremsen hierzuland
machen diese Leute nicht.
Und so lag es auf der Hand,
daß **dieses** Ding mit **dem** Gewicht
dem Suppenwürfel kaum entspricht!

Moral und praktische Nutzenanwendung:

Nur ungern würzt man seine Suppe
mit Druckluftbremsen. Darum gucke –
wenn du mal einen Namen liest –
ob es auch ja der richt'ge ist!

Ulrich Glass, Dornap

