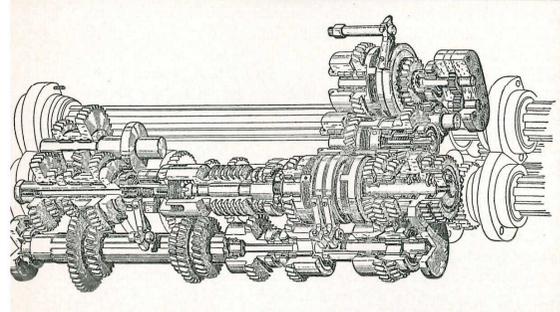
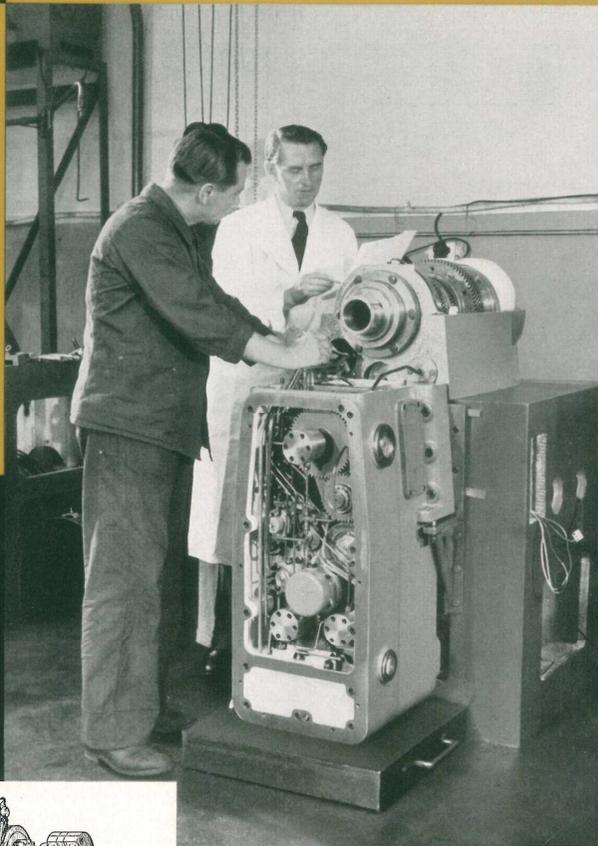


WIR

Verlagsort München
Nur für Betriebsangehörige

von den Werken der Knorr-Bremse



ENGELHARD

OKTOBER 1956 **21**



MWM



21

OKTOBER 1956

UNSER TITELBILD

Inspektion eines Drehbank-Getriebes bei Hasse & Wrede, Berlin

Seite INHALT:

- 3 Verbrechen lohnen sich nicht mehr!
- 4 Die Schau der 10 000 Maschinen und der 1200 Tiere
- 6 Was geht mich die Normung an?
- 7 Interessantes für unsere Bremser aus dem Lande der Diamanten
- 8 Die etwas bittere Geschichte vom geteilten Herzen
- 10 Zahnradfertigung bei Hasse & Wrede
- 12 Das Wort hat unser Sicherheits-Ingenieur Der Rundfunk bei MWM
- 13 In der Kürze liegt die Würze Neuer Jahrgang in neuen Räumen
- 14 Tagung der Betriebsräte und ihrer Stellvertreter in München
- 15 Unsere Jubilare Die 32. ordentliche Hauptversammlung der MWM
- 16 Vom Ewig-Weiblichen im Betrieb

HERAUSGEBER:

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

SCHRIFTLLEITUNG:

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

GRAPHIK:

Will G. Engelhard, München,
Viktoriaplatz 1
Telefon: 44 80 33

DRUCK:

Kastner & Callwey
München 8, Weißenstephaner Straße 27
Telefon: 44 80 37

Steine auf dem Wege zum Ziel

Stellen Sie sich bitte vor, Sie müßten während einer Feier oder einer Versammlung plötzlich aus dem Stegreif heraus eine kurze Rede über irgendein Thema halten... Würden Sie sich da nicht höchst unbehaglich fühlen und versuchen, sich zu drücken? Und wenn man Sie dann doch mit sanfter Gewalt aufs Podium zöge und Sie sich einer vielköpfigen Menschenmenge gegenüber sähen, würde Ihnen dann nicht der Angstschweiß ausbrechen und der berühmte Kloß Sie am Reden hindern? Hand aufs Herz – es würde Ihnen sicher so ergehen, wenn Sie nicht zufällig von Amts wegen als Vorstandsmitglied oder Betriebsrat im Gebrauch der öffentlichen Rede eine gewisse Routine hätten.

Gestehen Sie es nur, Sie haben Hemmungen: „Es sind ja so viele Leute hier, die starren alle auf mich... ich mache mich doch bloß lächerlich... ich bin doch kein Redner!“ Das wären sicherlich so Ihre Überlegungen – aber wahrscheinlich nur, wenn Sie, sehr verehrter Leser und Leserin, ganz nüchtern sein würden. Hätten Sie aber mehrere Gläschen getrunken, sich „Mut angetrunken“, dann ginge es auf einmal wie geschmiert, und Sie hätten keine Hemmungen mehr. Der Alkohol wirkt wie grüne Seife, auf der die Hemmungen entlangschlittern, um dann zeitweilig im Dunkel des Unterbewußtseins zu verschwinden. Dort hocken sie dann wie Gefangene, bereit, bei jeder sich bietenden Gelegenheit aus dem finsternen Kerker auszubrechen und ans Licht zu klettern...

Es ist keine Schande, sich einzugestehen, daß man unter Hemmungen zu leiden hat, denn es gibt nur wenige Menschen die ganz frei davon sind. Fast jeder von uns, ob Meister oder Lehrling, ob Direktor oder Hilfsarbeiter, ob Mann oder Frau, trägt insgeheim seinen Ballast an Minderwertigkeitsgefühlen (Komplexen) mit sich durchs Leben. Es kommt nur darauf an, ob und wie er mit ihnen fertig wird!

Bei einer Untersuchung von 300 Studenten und Studentinnen erklärten ca. 90% der Befragten, an mehr oder weniger nagenden Minderwertigkeitsgefühlen, die sich in Hemmungen äußern, zu leiden. Da diese Komplexe die freie Entfaltung der menschlichen Persönlichkeit im Leben wie im Beruf sehr hemmen, muß man – um sie zu überwinden – zuerst einmal ihre Ursachen ergründen. (Hier soll übrigens gleich vermerkt werden, daß Minderwertigkeitsgefühle nicht als Anzeichen wirklicher Minderwertigkeit zu betrachten sind. Allport, Professor für Psychologie an der Harvard-Universität, bemerkt dazu: „Der zweitbeste Schachspieler der Welt könnte erheblich unter Minderwertigkeitsgefühlen leiden, dasselbe könnte auch bei dem besten Schüler eines Gymnasiums der Fall sein, dessen Streben weit über seine Begabung hinausgeht.“)

Das Gefühl der Unzulänglichkeit, denn um etwas anderes handelt es sich bei Minderwertigkeitskomplexen nicht, kann nach Allport verschiedene Ursachen haben. 1. Körperliche Mängel: schlechte Gesundheit, geringe Vitalität, unangenehmes Aussehen, 2. Soziale Unzulänglichkeit: Armut, Unbildung, linkisches Benehmen, 3. Geringe Intelligenz: schlechtes Gedächtnis, armseliger Wortschatz, unzureichende Denkfähigkeit. 4. Moralische Konflikte: Gefühle der Unwürdigkeit, der Schuld oder der Sünde.

Wenn Sie nun in sich hineinhorchen und vor sich selbst ehrlich sind, so werden Sie finden, daß dieser oder jener Punkt ganz oder vielleicht nur zum Teil für Sie zutrifft. Mit dieser Erkenntnis haben Sie schon viel gewonnen, denn nun wissen Sie, wo Sie den Hebel ansetzen können, um ein innerlich und damit auch äußerlich freier Mensch zu werden. Dies geht nicht ohne harte, intensive und selbstkritische Arbeit und dauerndes, liebevolles Bemühen, denn manche Widerstände in Ihrem Innern sind in vielen Jahren gewachsen, und ihre Wurzeln reichen oft bis in die frühe Kindheit zurück. Hier kann es natürlich keine radikale Operation geben, die sofortige Besserung bringt.

Das Wort Goethes aus Faust „Wer immer strebend sich bemüht, den können wir erlösen“ gilt auch für den durch Minderwertigkeitsgefühle in seinen Handlungen gehemmen Menschen unserer Tage, der den rechten Weg zur Überwindung seiner Schwächen sucht. Es ist ein langer Weg, der mit Rückschlägen gepflastert ist. Aber wer ihn sich allen Widerständen zum Trotz erkämpft hat, der ist im Besitz jenes festen, in sich ruhenden Selbstbewußtseins, das die Frucht eines jeden tapferen Kampfes um innere Befreiung ist. Solch ein Mensch aber wird auch durch harte Schicksalsschläge nicht in seinen seelischen Grundfesten zu erschüttern sein.

Verbrechen lohnen sich nicht mehr!

Mit der Knorr-Bremse auf der Internationalen Polizei-Ausstellung in Essen

Für drei Wochen konnte Essen den Ruhm für sich in Anspruch nehmen, die an Polizisten reichste Stadt der Welt zu sein... kein Wunder, denn vom 1.–23. September fand hier die „IPA 1956“, die große Internationale Polizei-Ausstellung statt. Seit dem Jahre 1926 – also seit genau 30 Jahren – hat es eine solche Schau in Deutschland nicht mehr

gegeben. Nun aber hat man sich in Essen bemüht, der damals unter dem Berliner Funkturm stattgefundenen Ausstellung in nichts nachzustehen: mit 16 000 qm Hallenfläche und dem 50 000 qm großen Freigelände wurde der Bevölkerung ausgiebig Gelegenheit gegeben, der Polizei gründlich in die Karten zu schauen...



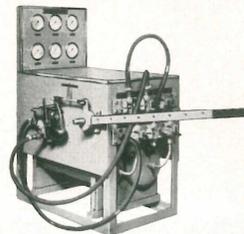
Günstig placiert: unser Messestand auf der IPA

Als Knorr-Bremser lenkten wir bei einem Besuch der IPA natürlich als erstes unsere Schritte zu Halle 10. Dort nämlich erläuterten unsere Herren *Cunz* und *Türke* auf dem recht günstig placierten Knorr-Stand den interessierten Polizisten und Zivilisten an Hand eines 3x5 m großen Tableaus die Wirkungsweise der lastabhängigen Zweileitungs-Druckluft-Bremsanlage. Dieses Modell eines Sattelschleppers mit Auflieger präsentierte sich bereits im vorigen Jahr auf der Automobil-Ausstellung in Frankfurt (siehe Heft 15, Seite 4). Dagegen war erstmalig auf einer Schau ein Bremsprüfstand zu sehen, mit dessen Hilfe die Bremsgeräte eines vollständigen Lastzuges eingehend geprüft und Mängel in

der Druckluft-Bremsanlage schnell und sicher festgestellt werden können. Dieser Bremsprüfstand ist somit schlechthin ein unentbehrlicher Helfer für jede Bremsendienststelle. Desgleichen konnten alle sach- und fachkundigen Besucher den kleinen Bruder des Bremsenprüfstandes in Augenschein nehmen: ein tragbares Bremsenprüfgerät. Voreilung und Ansprechstufe der Anhängerbremse können schnell und genau geprüft und außerdem Dichtigkeit, Ansprechdruck und Abstufbarkeit der gesamten Bremsanlage festgestellt werden. – Der in lichtigem Blau gehaltene Knorr-Stand war denn auch von Wissensdurstigen ständig umlagert, so daß sich unsere beiden Herren über Langeweile nicht beklagen konnten!

Und was bot die IPA ihren Besuchern sonst? Nun, wer das Gruseln lernen wollte, besuchte die „Historische Abteilung“. Hier wurden Folter- und Marterinstrumente gezeigt, wie sie einst bei qualvollen Vernehmungen verwandt wurden... die meist besuchteste Halle aber war ohne Zweifel die der Kriminal-Polizei.

Da wird z. B. der Großeinbruch auf der Burg Hohenzollern am 31. Juli 1953 demonstriert: die Burg ist in verkleinertem Maßstab aufgebaut und der Weg des Juwelenräubers Falk den Berg hinauf durch farbige Lämpchen markiert – an der Wand hängen die Werkzeuge, mit denen er die Gitterstäbe durchschnitt. An anderer Stelle staunt man über die mustergültig kopierten Banknoten und Münzen. Auch 24 Originalzeichnungen des Bildfälschers Malkat, der zahlreiche alte Meister so täuschend imitierte, daß Kunstexperten sie als echte, alte Originale anerkannten, sind zu sehen. „Verbrechen lohnen sich nicht. – Je schwerer das Verbrechen, um so geringer die Chance, unentdeckt zu bleiben!“ – dieser Gedanke ging durch die gesamte große Ausstellung, denn durch die Anwendung technischer, chemischer und physikalischer Methoden und vor allem durch Zusammenarbeit mit der Interpol gelingt es fast immer, die Verbrechen aufzuklären und den Täter zu überführen.



Der Bremsprüfstand – unentbehrlicher Helfer für jede Bremsendienststelle

Schnell und genau arbeitet das tragbare Bremsenprüfgerät



Die Schau

MWM auf der 44. Wanderausstellung

In vielen guten
Marken-Schleppern
schlägt
ein
starkes Herz:

**MWM
DIESEL**



Überzeugen Sie sich auf der DLG-Schau im
MWM-Pavillon zwischen den Hallen 7 und 8:
Leistungsschau der MWM-Motoren
Beratungsdienst für Landwirte und Techniker

MOTOREN-WERKE MANNHEIM AG

Dieses Jahr wäre die DLG-Schau beinahe buchstäblich ins Wasser gefallen. Mitten in der Aufbauarbeit sorgten Wolkenbrüche für echte Dorfstraßen, und orkanartige Stürme zerstörten 66 000 qm Zeltfläche. – Es war nach all dem ein Wunder, daß am Eröffnungsmorgen bunte Fahnen über einer wohlgeordneten Ausstellung wehten als sei gar nichts geschehen ...

Auf 600 000 qm Ausstellungsfläche gaben über 1000 Firmen einen Überblick über ihr Erzeugnisprogramm. Der Ausstellungskatalog verzeichnete über 10 000 verschiedene Gegenstände; so waren es nicht Tiere und Bodenerzeugnisse, die diese moderne Landwirtschaftsschau beherrschten, sondern Maschinen. Aber auch die Vorstellungen, die einen Landwirt heute begleiten, wenn er zur DLG-Schau fährt, sind andere als noch vor zehn Jahren. Der Wunsch, von dem leidigen Arbeitskräfteproblem unabhängig zu werden und intensiver, leichter und risikofreier arbeiten zu können, stimmen den Bauern – bei aller Liebe zu seinen Vierbeinern – positiv zu Mechanisierung und Motorisierung. Fünf Milliarden DM, von der westdeutschen Landwirtschaft seit 1950 in Maschinen investiert, beweisen das.

Dampfpflüge, Motorpferde und Schlepper

Als der große Landtechniker und Gründer der Deutschen Landwirtschafts-Gesellschaft, Max Eyth, die erste Wanderausstellung in Frankfurt verwirklichte, schrieb man das Jahr 1887. Die Ausstellungen sollten die Landwirtschaftsgruppen einigen und fördern, die Bauern mit den Fortschritten bekanntmachen und helfen, diese Erkenntnisse praktisch zu verwerten. Damals spielte die Landmaschine noch eine sehr untergeordnete Rolle. Den Motor für die Landwirtschaft kannte man noch nicht. Schwerfällige Dampfpflüge waren die große Errungenschaft – aber sie konnten nur für riesige Ländereien wirtschaftlich sein. Erreichbarer war da schon die Zugmaschine auf der 30. Wanderausstellung in Hamburg 1924: das „MWM-Motorpferd“ Prosper L'Oranges mit einem RH 18-Z-Dieselmotor! Diese „Motorpferde“ hatten ein Zweiganggetriebe, erreichten 8, später 12 km/h Höchstgeschwindigkeit und sahen einem Schlepper schon recht ähnlich. Überall, wo diese Diesel-Zugmaschinen aufkreuzten, sollen sie Aufsehen er-



der 10000 Maschinen und 1200 Tiere

der DLG in Hannover

regt haben. Vorwiegend im Gutsbetrieb verdienten sich diese eisen- oder vollgummibereiften Fahrzeuge die Sporen, und ihre Erfolge machten sie richtungweisend für die einsetzende Entwicklung zum heutigen Schlepper. Heute arbeitet die bundesdeutsche Landwirtschaft bereits mit 500 000 modernen Schleppern.

MWM hat hierzu als ausschließlich Viertakt-Dieselmotoren bauendes Unternehmen Wesentliches geleistet: Fast zwei Drittel der Schlepper-Produzenten ohne Eigenmotoren bauen MWM-Diesel ein. Damit decken die MWM rund 30% des Motorenbedarfs der deutschen Schlepperindustrie. Guts- und Bauernhöfe sind längst mit Zweit- oder auch Dritt-Schleppern ausgestattet, so daß von dieser Seite nur mehr Ersatzbedarf vorliegt. Neue Erst-Schlepper fließen jetzt vorwiegend in die bäuerlichen Familienbetriebe ein. Es beginnt sich zwar schon eine Sättigung abzuzeichnen, aber der Bedarf an Erstausrüstung ist auch jetzt noch nicht gedeckt – ganz abgesehen von gesteigerten Exportmöglichkeiten.

So hat sich das Schleppergeschäft interessant, aber auch zugleich riskant fortentwickelt, und es war für MWM wichtig, auf der 44. Wanderausstellung der DLG mit einem „landgerechten“ Dieselmotoren-Programm die Schlepperhersteller, den Landmaschinenhandel und nicht zuletzt auch den Bauern als Schlepperkäufer anzusprechen.

Viele Schlepper – ein Motor

Der Pavillon zwischen den Hallen 7 und 8 in Hannover wurde als repräsentativer Rahmen für eine MWM-Dieselmotoren-Schau eingerichtet. Informationen gingen an die Fach- und Tagespresse. Im Pavillon standen die MWM-Kleindieselmotoren, und zur Demonstration ihrer vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten waren in „Paradeaufstellung“ mit MWM-Diesel bestückte Schlepper verschiedener Marken aufgeföhren. Ein mächtiges Sprachband mit der Aufschrift „Viele Schlepper – ein Motor“ gab der Motorenhalle Symbol und Aufgabenstellung zugleich. Breite Rundgänge, ein Empfangsraum und Besprechungskabinen waren bereit, den Besucherstrom zu bewältigen. Den Pavilloneingang flankierten Motor-Schnittmodelle in Glasvittrinen, und die MWM-Fahne wehte zur Begrüßung der Gäste.



Für die Landtechnik interessierten vor allem die MWM-Motoren von 4 bis 48 PS. Im einzelnen waren deshalb folgende MWM-Diesel im Ausstellungsprogramm enthalten:

Wassergekühlte Ausführungen:

KD 12 Ein-, Zwei-, Drei- und Viertzylinder

KD 211 Zweizylinder

Luftgekühlte Ausführungen:

AKD 112 E, Z, D und V

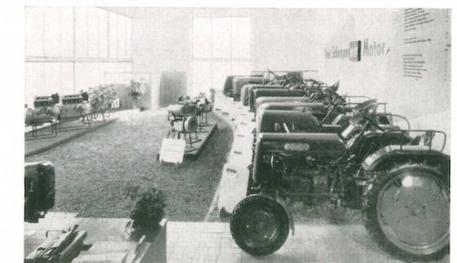
AKD 9 E und ZB.

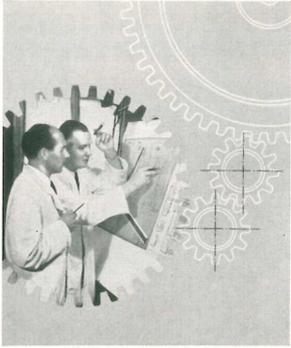
Landwirtschaftliche Maschinen und Fahrzeuge mit MWM-Motoren präsentierten sich nicht nur in der Leistungsschau im MWM-Pavillon, sondern waren noch an 23 Stellen des Ausstellungsgeländes, auf den Ständen unserer Kunden zu treffen.

Die Besucher beeindruckte vor allem der einfache Aufbau der MWM-Motoren nach dem sogenannten „Baukasten-Prinzip“ und der dadurch gewährte wirtschaftliche Betrieb durch kleine Ersatzzeithaltung. Begeisterte Aufnahme fand auch das neue leitradlose Axialgebläse zur Geräuschminderung luftgekühlter Motortypen. Die beiden Kleindieselmotoren der AKD-9-Reihe konnten durch geringes Gewicht und kleine Abmessungen, besonders im Hinblick auf leichte Landmaschinen und Einachs-Schlepper viel Interesse wecken.

Die DLG-Schau hatte rund eine halbe Million Besucher, von denen wohl mit Sicherheit angenommen werden darf, daß sie während ihrer Rundgänge wenigstens einmal auf die Marke „MWM“ gestoßen sind und somit eine weitere Vertiefung des Markenbegriffes „MWM-Diesel“ erreicht wurde. Im MWM-Stand selbst war eine Besucherdichte wie nie zuvor. Unzählige Male wurden Landwirte beraten, Fachgespräche mit Technikern und Fachhändlern geführt und manche erfolversprechende Geschäftsverbindung angebahnt. Für die Motoren-Werke Mannheim AG brachte die Beteiligung an der 44. Wanderausstellung der Deutschen Landwirtschafts-Gesellschaft wertvolle Ergebnisse. Ihre Auswertung wird die Stellung der MWM-Dieselmotoren im land- und forstwirtschaftlichen Sektor weiter festigen.

A. Amend, Mannheim





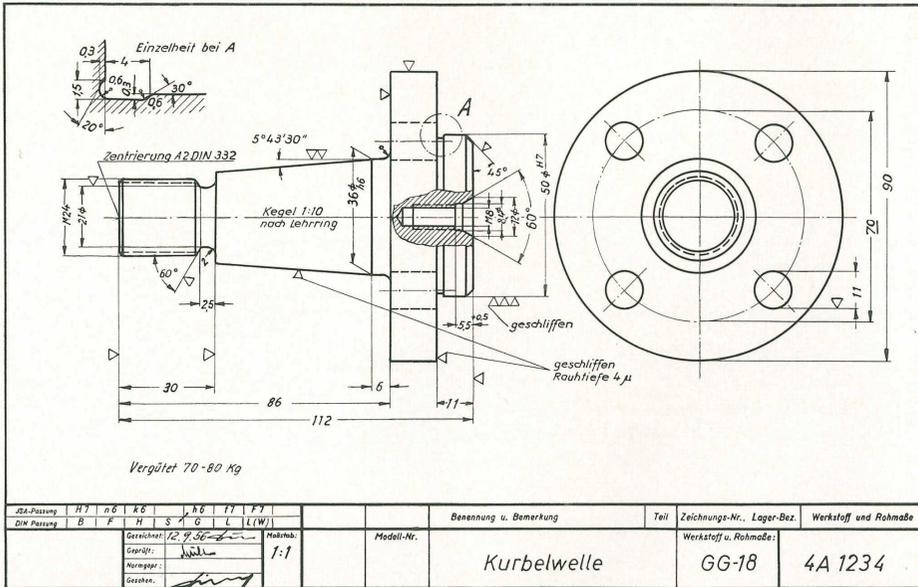
ACHTUNG! PREISAUSSCHREIBEN!

WAS GEHT MICH DIE NORMUNG AN?

Die Normen, die uns täglich an den Fertigerzeugnissen von der Milchflasche bis zur Glühbirne begegnen, sind das Ergebnis einer technischen Vor- und Kleinarbeit im Büro. Dort nämlich entstehen die Zeichnungen von Einzelteilen, die in der Art der Darstellung und Ausarbeitung nach gewissen Grundsätzen, den Zeichnungsnormen (DIN

406), ausgeführt sein müssen. – Die richtige Anwendung der Zeichnungsnormen bringt Vorteile bei der Fertigung – angefangen von der Arbeitsvorbereitung bis zum Mann an der Maschine und am Kontrolltisch.

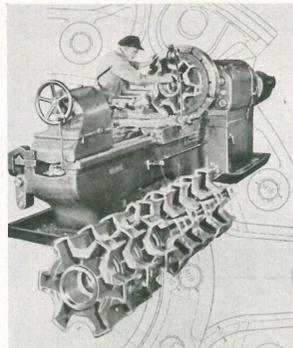
Um nun die Beachtung der Zeichnungsnormen zu fördern, ist dieses Preisausschreiben gedacht.



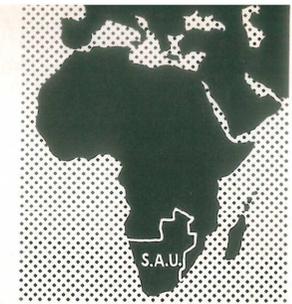
Die oben abgebildete Zeichnung stellt ein Drehteil dar, in der 12 Fehler enthalten sind. Diese Fehler sind entweder Angaben, die den vorgeschriebenen Normen widersprechen, oder aber es fehlen wichtige Maße und Hinweise überhaupt, so daß die Herstellung des abgebildeten Teiles von vornherein in Frage gestellt wird. Die 12 Fehler müssen also gesucht und einzeln aufgeführt werden.
Alle Leser, die an unserer Preisaufgabe teilnehmen wollen, möchten wir bitten, sich an die Pförtner der einzelnen Werke zu wenden. Dort nämlich können Vordrucke ab 10. November 1956 in Empfang genommen werden, auf denen die Fehlerstellen mit Nummern zu versehen und in der vorgedruckten Rubrik näher zu beschreiben sind. Das Blatt ist mit vollständigem Namen sowie der Anschrift, der Werkzugehörigkeit und

der Abteilung zu versehen und an die Knorr-Bremse A.G., Redaktion der Werkzeitschrift, München 13, Moosacher Straße 80 zu richten. Letzter Einsendungstermin ist Montag, der 26. November 1955. Alle Einsendungen, die diesen Poststempel tragen, werden noch berücksichtigt. Ausgeschlossen von der Mitwirkung sind alle Angehörigen der einzelnen Normen-Abteilungen.
1. Preis = DM 25.–
2. Preis = DM 20.–
3. Preis = DM 15.–
4.-7. „ = DM 10.–
außerdem eine große Reihe von Sachpreisen.
Bei mehreren richtigen Lösungen entscheidet das Los. Die Entscheidungen der Prüfungskommission sind unanfechtbar. Und nun: Augen auf und ran an die Arbeit! Und vergessen Sie nicht

das schöne Sprichwort: „Ohne Fleiß kein Preis!“



Interessantes für unsere Bremser aus dem Lande der Diamanten



Einer unserer Herren von der Verkaufsabteilung kehrte vor kurzem von einer Geschäftsreise nach München zurück, die ihn in die Südafrikanische Union geführt hatte. – Unter den Mitbringseln vom schwarzen Erdteil für die Daheimgebliebenen fand sich auch etwas für die Schriftleitung: es war zwar kein gezähmter Elefant und auch kein gelber Diamant – es war vielmehr ein Päckchen Fotos und dazu die besten Grüße von der Firma More Wear Industries (Pty.) Ltd., Johannesburg. Die Angehörigen dieser Firma nämlich, unserer südafrikanischen Vertretung, sind eifrige Leser bzw. Betrachter unserer Werkzeitschrift. Natürlich war die Freude darüber groß, und gern veröffentlichen wir einige Fotos mit Fahrzeugen der Firma More Wear.



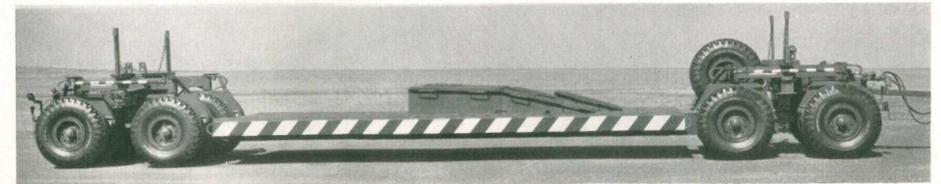
Schafzucht verwendet, die den wichtigsten Zweig der südafrikanischen Landwirtschaft darstellt. Andererseits verfügt die Union über einen großen Reichtum an Bodenschätzen der verschiedensten Art. 75% der Mineralförderung entfallen allein auf Gold. Mit 48% stellte die Union 1946 den größten Teil der Weltgewinnung an Gold. In 48 Minen des Transvaal werden jährlich 600 Mill. to Erz verarbeitet. Die Chromvorkommen im Transvaal werden als die größten der Welt bezeichnet. Sie haben einen Gehalt an Chromoxyd von 40-50%. Nahezu die Hälfte des Weltbedarfs an Platin wird in der S.A.Union erzeugt. Der Anteil Südafrikas an der Welt-Diamantenproduktion beträgt etwa 10%. Die Grundlage für die Eisen- und Stahl-Industrie bilden die reichen Eisenerzvorkommen im Transvaal. Der größte Teil der Förderung wird im Lande verarbeitet. Krafffahrzeuge werden in verschiedenen Zusammenbaubetrieben montiert, deren Zentrum Port Elizabeth ist. Der jährliche Erneuerungsbedarf an Automobilen aller Art beläuft sich auf etwa 40 000 Fahrzeuge.

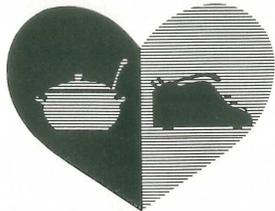


Im Rahmen unseres Vertriebsnetzes ist More Wear eine der Firmen, die sich mit dem Einbau von Knorr-Bremssystemen im Ausland befassen – ein Beweis dafür, daß unsere Kfz-Bremssysteme, ebenso wie die für die Eisenbahn, auch unter außergewöhnlichen Verhältnissen so sicher arbeiten, wie man es erwarten kann.
Südafrika hat hinsichtlich der Verkehrspolitik ähnliche Schwierigkeiten zu überwinden, wie man sie in der Bundesrepublik findet. Es geht um die folgenschwere Entscheidung, ob die Verbesserung des Verkehrswesens auf Kosten der Rentabilität der Eisenbahn erfolgen soll, oder ob man dem Krafffahrzeug den Vorrang gibt. Daß die Verkehrsverhältnisse in Südafrika andererseits wegen der Weite des Landes (1,2 Mill. qkm) und der geringen Bevölkerungsdichte (10 Personen je qkm gegenüber 196 in Westdeutschland) ganz bedeutende Anforderungen an die zum Einsatz kommenden Krafffahrzeuge stellen, ist ohne weiteres einzusehen.
Von den 120 Mill. Hektar Bodenfläche der Union sind 60% trockenes Weideland. Es wird zum größten Teil für die



Fast das gesamte Verkehrs- und Transportwesen liegt in den Händen des Staates. Die S.A.Union verfügt heute über das am besten ausgebaute Verkehrsnetz des afrikanischen Kontinents. Da die wenigen vorhandenen Flüsse nicht schiffbar sind, ist man auf Straße, Eisenbahn und neuerdings auch auf das Flugzeug angewiesen.





Die etwas bittere Geschichte vom geteilten Herzen

5 MILLIONEN FRAUEN ZWISCHEN HEIM UND BETRIEB

In der Bundesrepublik gibt es heute über fünf Millionen berufstätige Frauen – das sind 32% aller Erwerbstätigen. Es ist an der Zeit, sich über die Zahlen, die sich nun nach Einführung der allgemeinen Wehrpflicht noch erhöhen dürften, Gedanken zu machen. Man muß endlich einmal die Konsequenzen aus der Tatsache ziehen, daß die arbeitende Frau ein lebenswichtiger Teil unserer Wirtschaft ist. Will man die Kraft der berufstätigen Frau richtig einsetzen, so muß man in Zukunft „zweigleisig“ denken, nämlich an seinen männlichen und weiblichen Mitarbeiter. In der Praxis bedeutet das, daß mehr auf die Belange der Frau im Betrieb eingegangen wird als bisher. Es wäre Sache der Unternehmensleitung, in enger Zusammenarbeit mit einem Team von beratenden Psychologen, Frauenärzten, Seelsorgern und vor allem den in der Sozialarbeit stehenden Frauen hierfür neue Richtlinien auszuarbeiten, an die sich dann die Abteilungsleiter und alle anderen männlichen Führungskräfte des Betriebes zu halten haben. Mit der im Grundgesetz verankerten Gleichberechtigung der Frau ist es für wahr nicht getan, zumal sich dieses so schnell durchgepeitschte Gesetz paradoxerweise in recht vielen Fällen nachteilig für die arbeitende Frau auswirkt. Die arbeitende Frau – und besonders die minderjährige Arbeiterin und verheiratete berufstätige Frau und Mutter – muß im Interesse der Wirtschaft, aber auch in dem noch wichtigeren Interesse der Gesundheit unsers Volkes, mehr Schutz und individuellere Betreuung als bisher genießen – notfalls sogar gegen ihren eigenen Willen. Will man zu einer objektiven Beurteilung der Situation kommen, so ist es zweckmäßig, den Gesamtkomplex „Die berufstätige Frau“ in Teilgebiete aufzulösen und nach Gruppen getrennt zu betrachten.

Verpflichtung in die Welt der Erwachsenen:

Das berufstätige Mädchenkind

Diese etwas befremdliche Bezeichnung ist nicht von ungefähr gewählt! Wie sollte man wohl anders die Minderjährige nennen, die nach einer zumeist ungenügenden Volksschulbildung z. B. als ungelernete Fabrikarbeiterin ihr Geld verdienen muß? Diese Mädchen werden – sprechen wir es getrost aus – um ihre Jugend betrogen. Sie werden aber darüber hinaus noch aufs schwerste gefährdet, denn sie kommen zu einer Zeit in die Fabrik, in der sie sich noch mitten im Reifealter befinden. Am Arbeitsplatz stehen sie dann zwischen älteren, oft nicht gerade zart besaiteten und „erfahrenen“ Kolleginnen und Männern, die sich leider zumeist alles andere als väterlich gegenüber diesen jungen Dingen verhalten. Die harte Welt des Betriebes, die Welt der Maschinen, der befehlenden Vorgesetzten – kurz, die Welt der Erwachsenen – formt sie unbarmherzig. Dazu kommt eine oftmals zu schwere und ungewohnt monotone Arbeit, der diese durch Kriegs- und Nachkriegsverhältnisse gerade nicht physisch und psychisch besonders stabilen Halbwüchsigen ausgeliefert sind. Und dann wundern man sich, wenn sie mit Komplexen behaftet durchs weitere Leben gehen!

Ein zusätzliches neuntes Schuljahr wäre ein Segen für die Volksschülerinnen. Ein weiteres Jahr ruhigen Werdens und Wachsens und der Weiterbildung bedeutet in diesem Reifealter schon ungeheuer viel. Und dann müßten natürlich nach dem Experiment in Köln, das man wohl schon jetzt als gelungen bezeichnen darf, überall in der Bundesrepublik Schulen für ungelernete Jung-Arbeiterinnen eingerichtet werden. In diesen Schulen könnten sie sich dann neben ihrer Brotarbeit in ihrem Fach und in der Hauswirtschaft weiterbilden . . . Die Ärzte bezeichnen als den frühesten Termin für die Arbeitsaufnahme von Mädchen das 16. Lebensjahr.

Hoher Gewinn für die Seele des Betriebes:

Die junge berufstätige Frau

Das Bild der jungen, berufstätigen Frau ist ständigen Wandlungen unterworfen. Wer wollte es bestreiten, daß zwischen den Berufstätigen von 1900 und der von 1956 sehr große Unterschiede bestehen? In dieser verhältnismäßig kurzen Zeitspanne hat die Frau ihre offizielle Gleichberechtigung erkämpft und erarbeitet. Ja, mehr noch: sie hat Selbständigkeit und Selbstsicherheit und ein ganz neues Lebensgefühl gewonnen! Der Typ des behüteten Weibchens, dessen Horizont über das Kindbett, das hausgeschneiderte Kleid und den Kochtopf nicht hinausging, ist bei uns selten geworden. In den Kriegs- und Nachkriegszeiten haben sich besonders die jungen Frauen den Männern durchaus ebenbürtig, wenn nicht sogar im Erdulden von Leiden und der Opferbereitschaft überlegen gezeigt. Sie wurden Kameraden der Männer.

Die gleichberechtigte Kameradschaft mit der Frau ist eines der wenigen, schönen Geschenke, die das 20. Jahrhundert der Menschheit bescherte . . . Diese neu gewonnene Fähigkeit, dem Mann ein guter Kamerad oder ein fairer Kollege oder Partner zu sein, verringert aber u. E. nach nicht die Ur-Fähigkeit der Frau zur Liebe und Zärtlichkeit. Ganz im Gegenteil: die moderne junge Frau hat an innerer Substanz gewonnen, sie ist gewachsen und befindet sich noch immer im Stadium des Wachstums.

„Noch immer aber sind“ — so schreibt Elisabeth Kamm in der Frankfurter Allgemeinen — „den Frauen in der Mehrzahl der Fälle leitende Positionen versagt, auch dort, wo sie berechtigte Interessen der weiblichen Beschäftigten vertreten können: als Personal- und Abteilungsleiterin, als Ausbilder oder Berufsratsmitglied. So ist es auch heute noch unmöglich, Bundesbahnbeamtin in höherem oder mittlerem Dienst zu werden . . . Man läßt also, allgemein gesagt, die Frauen in untergeordneten und damit physisch anspruchsvollen Tätigkeiten, statt durch Ausbildung und Aufstiegsmöglichkeiten die Voraussetzungen zu schaffen, nicht nur ihre physische, sondern auch ihre geistige Kraft erfolgreich einzusetzen.“

Nun, darauf ließe sich allerdings erwidern, daß die Entwicklung der berufstätigen Frau noch völlig in Fluß ist und infolge des akuten Mangels an männlichen Arbeitskräften sehr hoffnungsvoll aussieht. Dann wäre auch zu bedenken, daß die Frau ihre Rolle als untergeordnete Gefährtin des Mannes sehr lange Zeiten hindurch gespielt hat und man nicht in so kurzer Zeit einen radikalen Wandel der Ansichten in dieser von Männern regierten Welt erwarten kann. Es müssen noch so viele Vorurteile allmählich abgebaut werden.

Es ist eine Frage der Zeit, aber die Zeit arbeitet bei uns für die Frau, d. h. sie bietet ihr gute Chancen, und es liegt vielfach an der Berufstätigen selbst, wieweit sie diese nutzt! Wenn allerdings, wie die Erfahrung lehrt, 85% der Frauen die Berufszeit nur als ein Stadium des Übergangs und Ehe, Heim und Mutterschaft als ihr Lebensziel betrachten, dann ist es nicht gar so sehr verwunderlich, wenn man ihr „in der Mehrzahl der Fälle leitende Positionen versagt“, da diese ja den vollen Einsatz des ganzen Menschen erfordern. „Zwei Welten begegnen sich eben im industriellen Betrieb“, schreibt Dr. Kellner, „die Härte der Wirtschaft und die Unerbittlichkeit menschlicher Natur. Polare Gegensätze!“ Die berufstätige Frau muß versuchen, diese Gegensätze in sich zu vereinigen. Es gelingt ihr am besten in den jüngeren Jahren, in denen die Elastizität noch größer ist.

Wir wissen, daß Frauen über 30% weniger physische Kraft verfügen als der Mann. Ein vernünftiger Vorgesetzter wird also seine Mitarbeiterinnen, wo immer sie stehen oder sitzen, am Fließband oder an der Schreibmaschine, nicht überfordern. Er wird – im Interesse seines Betriebs und im Interesse der Frauen – Rücksicht auf ihre kleinen, weiblichen Schwächen nehmen, die für die Frauen aber echte Kraftquellen sind: das kleine Schwätzchen beispielsweise mit der Kollegin, dessen die viel stärker gefühlbetonte Frau bedarf, um sich inmitten dieser ganz aufs Materielle gerichteten Umwelt noch als Mensch zu fühlen . . . Er wird auch auf die sich allmonatlich ergebende 25prozentige Leistungsminderung der berufstätigen Frau durch Menstruation Rücksicht nehmen müssen. Die Unerbittlichkeit der menschlichen Natur muß berücksichtigt werden.

Frauen bedürfen mehr als der Mann des Zuspruchs, des befreienden Gesprächs von Mensch zu Mensch, von Frau zu Frau. Für die Frau ist die Welt der Arbeit nie in dem Maße die ganze Welt wie für den berufstätigen Mann. (Dies trifft natürlich besonders auf die verheiratete berufstätige Frau zu, und mehr als ein Drittel der berufstätigen Frauen ist ja verheiratet. Sie muß buchstäblich „zween Herren dienen“, und zwar unstreitbar auf Kosten ihrer Gesundheit – vor allem, wenn Kinder vorhanden und zu versorgen sind.)

Wenn der Vorgesetzte höflich und taktvoll ist und in seiner Mitarbeiterin stets auch die Frau sieht, wird sie es ihm danken und sich willig lenken lassen. Für etwas mehr Interesse an ihrem ganz persönlichen Wohlergehen ist sie zumeist dankbar und empfindet die Anteilnahme, auch wenn sie nur ab und zu in einigen freundlichen Worten des Vorgesetzten zum Ausdruck kommt. Ihre Waffe gegen Unbeherrschtheiten des Chefs oder vermeintliche bzw. tatsächliche Ungerechtigkeiten ist passive Resistenz, die allerdings das Betriebsklima wohl vergiften kann, wenn sie sich nicht auf eine einzelne Frau beschränkt. Und da berufstätige Frauen – besonders die nicht mehr ganz so jungen – sehr zur Gruppenbildung neigen, kann durch „Ansteckung“, durch den stets so beliebten Klatsch, eine „Epidemie“ ausgelöst werden. Der Anlaß kann eine „gar nicht so böse gemeinte“ Bemerkung eines Vorgesetzten sein oder ein Tadel in Gegenwart anderer Kolleginnen . . . Einige herzliche Worte des Vorgesetzten wirken dann wie Öl auf stürmischer See. Das warme persönliche Wort ist für die Frau stärker als für den Mann eine Brücke, deren sie im beruflichen Leben bedarf.

Zu harte Arbeit im Steinbruch des Lebens:

Die verheiratete Berufstätige und die berufstätige Mutter

Es gibt heute eine ständig wachsende Zahl von z. T. kinderlosen Ehefrauen, die aus Lust und Liebe an ihrem schon vor der Ehe ausgeübten Beruf festhalten. Gerade sie sind für die Wirtschaft von allergrößter Bedeutung, denn sie verfügen über die reiche Lebens- und Berufserfahrung, die sie zum Nutzen des Betriebes einsetzen. Diese verheirateten Frauen sind weitaus beständiger, ruhiger und verständiger als die jungen Mädchen, für die der Betrieb oft nichts weiter ist als ein Eheanbahnungs-Institut. Diese berufstätigen Ehefrauen fühlen sich an ihren Betrieb gebunden. Sie stehen mit ihrem Chef und den Kollegen auf vertrautem Fuß, sind allseits anerkannt und fühlen sich in der Atmosphäre ihres Betriebes wohl. Auch wenn man ihnen in einer anderen Firma eine beträchtliche Gehaltsaufbesserung bieten würde, könnte man sie nicht ködern – sie würden bei ihrer Firma, mit der sie vertraut sind, bleiben. Wenn solche Frauen zudem auch noch eine harmonische Ehe führen, wirken sie in ihrem beruflichen Kreise wahrhaft egsenreich – und zwar besonders dort, wo junge Mädchen arbeiten. Natürlich stellen sie auch höhere Ansprüche an den Betrieb, sie wollen Freude an ihrer Arbeit haben, denn sie treibt ja kein Zwang zur Berufstätigkeit, sondern ihr freier Entschluß. Im Büro und Betrieb begegnet uns aber auch so manche, zumeist gerade erst verheiratete Frau, die es sich zum Ziel gesetzt hat, nur noch eine gewisse Zeit zu arbeiten, um für den Haushalt dies oder jenes Fehlende anzuschaffen. Diese „Zeit-Freiwilligen“ gibt es heute nach dem verlorenen

Kriege, der so viele Familien um ihren ganzen Besitz brachte, mehr als früher.

Für die Wirtschaft sind diese „Zeit-Freiwilligen“, die mit weniger als halbem Herzen bei ihrer Berufsarbeit sind und bei der nächsten sich bietenden Gelegenheit kündigen, genau so wenig wertvoll wie jene Ehefrauen, die arbeiten, um einen übersteigerten Lebensstandard halten zu können. Die Doppelbelastung aber wird dann kaum noch tragbar für die Berufstätige, sobald Kinder vorhanden sind. Hier wäre es Sache des weiblichen Personalchefs und des Betriebsarztes, schon vor der endgültigen Einstellung einer berufstätigen Mutter Klarheit über die familiäre Situation zu erlangen und zu prüfen, ob die arbeitende Mutter den Anforderungen der betreffenden Tätigkeit auch gewachsen ist, die ja für sie eine Doppelarbeit bedeutet.

Die Dauer der Arbeitszeit ist naturgemäß für die berufstätige Mutter von primärer Bedeutung. Das beste für sie und ihre Familie wäre die Annahme einer Halbtagsarbeit – wo sich diese aber nicht durchführen läßt, sollte doch wenigstens mehr als bisher der besonderen Rolle der arbeitenden Frau und Mutter Rechnung getragen werden: Die 40-Stunden-Woche wäre für sie weit mehr als für die übrigen männlichen und weiblichen Arbeitnehmer ein Segen und würde sich darüber hinaus als ein bedeutender Sonderanreiz für die Frauen zu beruflicher Tätigkeit auswirken!

Man sollte diese Frauen mehr schätzen:

Die ledige, ältere Frau im Betrieb

Der Kreis schließt sich nun. Wir haben mit der Betrachtung der Situation des berufstätigen Mädchenkindes begonnen und wollen uns nun der älteren Frau zuwenden, für die der Beruf zum letzten Lebensinhalt geworden ist.

Zumeist sind diese älteren Frauen heute auf ihre Arbeit dringend angewiesen, denn auch sie haben die Ersparnisse aus einem arbeitsreichen Leben durch den Krieg verloren und müßten als ältere Menschen wieder ganz von vorn beginnen. Diese Frauen haben sich durch ihre lange Treue dem Betrieb gegenüber ein moralisches Recht auf die Hochachtung und Wertschätzung ihnen gegenüber erworben. Ein mitleidiges oder gar spöttisches Lächeln über die „alte Jungfer“ ist völlig fehl am Platze. Solch ein Lächeln aber würde nicht nur von Herzensrohheit sondern auch von einer gehörigen Portion Dummheit zeugen, denn gerade das ältere Fräulein mit seinem durch nichts zu erschütternden Pflichtgefühl, seiner von keinen Nebeninteressen beeinflussten und abgelenkten Erfahrung gehört zu den wertvollsten Arbeitskräften des Betriebes.

Da, wie wir versuchen aufzuzeigen, das Bild der berufstätigen älteren Frau durch Doppelbelastung, die besonders in den schweren Jahren des Wiederaufbaus sehr drückend wurde, nicht einiger dunkler Stellen ermangelt, wäre eine Herabsetzung der Altersgrenze in der Rentenordnung zu begrüßen. Die zunehmende Frühinvalidität der berufstätigen Frauen (85% der Sozialversicherten werden vor Erreichung der Altersgrenze, d. h. vor dem 65. Lebensjahr, berufsunfähig) ist ein Warnungszeichen, das man nicht überfahren sollte.

Unsere französischen Nachbarn haben die Altersgrenze auf 55 Jahre festgesetzt, und in Österreich liegt sie bei 60 Jahren. Gotthob mehren sich auch bei uns die mahnenden Stimmen, die eine Herabsetzung des Rentenalters der berufstätigen Frau von 65 auf 60 Jahre fordern.

An den Schluß unserer Betrachtung wollen wir ein Wort Dr. Kellners stellen, des Betriebsarztes, der uns auf Grund seiner profunden Kenntnisse der weiblichen Psyche neue Wege aufgezeigt hat, die berufstätige Frau besser zu verstehen:

„Frauen sollten unter Wahrung echter Weiblichkeit und Würde zusammenstehen, um den Männern im Betrieb von Mitemenschlichkeit und Güte zu sprechen. Sie müßten den Männern sagen, daß der Mensch auch eine Seele hat, die verhungert, wenn sie keine Nahrung bekommt. Nach zwölfjähriger Männerdiktatur muß endlich auch eine Frau für den Wiederaufbau in das Wirtschaftsleben eingeschaltet werden, damit die bestehenden Härten gemildert und seelische Wunden ausgeheilt werden.“

Zahnradfertigung bei Hasse & Wrede

Unser Schwesternwerk, die Carl Hasse & Wrede GmbH. in Berlin, liefert im Monat durchschnittlich 20 000 Zahnräder an die MWM, von denen ein Teil in Knorr-Kompressoren eingebaut wird. Etwa 200 Stück monatlich erhält die Südbremse . . .

Jede Produktion hat eine ihrer Aufgabe entsprechende Eigenart. Während im Motorenbau das Gewicht auf der Herstellung der Elemente zur Energieerzeugung – beispielsweise Zylindern, Zylinderköpfen und Kolben – liegt, wird es für den Hersteller von Druckluftbremsen eine der Hauptaufgaben sein, drucksichere Ventile und Schieber zu fertigen. Zahnradgetriebe kommen in vielen Fertigungszweigen vor, spielen aber nur eine nebensächliche Rolle. Anders jedoch im Werkzeugmaschinenbau . . . Eine Werkzeugmaschine, z. B. eine Drehbank, kann als ein einziges großes Zahnradgetriebe aufgefaßt werden (Bild 1).

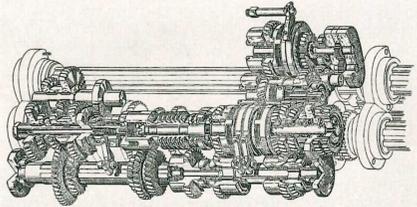


Bild 1

Es versteht sich daher von selbst, daß bei Hasse & Wrede als Hersteller von Werkzeugmaschinen der Verzahnerei ein verhältnismäßig großer Platz eingeräumt werden muß.

Etwa 20% aller Bearbeitungsmaschinen dienen der Erzeugung von Zahnflanken

Wir erwähnten eingangs die monatlichen Lieferungen an die Konzernwerke. – Bei der Fertigung von derartigen Mengen muß natürlich jede überflüssige Zerspanungsarbeit eingespart werden. So werden die Räder nicht mehr aus dem vollen gedreht, sondern vorgeschmiedet. Etwa 5% der verarbeiteten Schmiedestücke werden von den MWM angeliefert, alle übrigen von H&W beschafft. Das Werk Volmarstein liefert die Gußstücke für die „Zahnräder mit Gegengewicht“, die von den MWM verwendet werden.

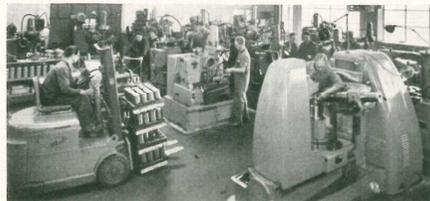
Wie sieht nun die Verzahnungswerkstatt bei Hasse & Wrede aus? Verzahnungen von Stirnrädern werden im allgemeinen im **Abwälzverfahren** gefräst oder gestoßen, wobei sowohl gerad- als auch schrägverzahnte Räder hergestellt werden können.

Nach dem Formfräsen ist das älteste und wohl am häufigsten angewendete Verfahren

das Wälzfräsen.

Hierbei wird davon ausgegangen, das Zahnrad durch Abwälzen auf einer Zahnstange herzustellen, die durch den Achsschnitt eines schraubenförmigen Fräasers gebildet wird. Der Fräser ist mit Längsnuten versehen; die dadurch entstandenen Zähne sind hinterdreht und hinterschleift. Auf Bild 2 ist im Vordergrund eine Zahnradfräsmaschine zu sehen.

Bild 2



Die Zahnradfräse bei H&W weist folgenden Arbeitsbereich auf:

kleinste Zähnezahl	6 mm
größter Modul ¹	8 mm
größter Werkstückdurchmesser	600 mm
größte Radbreite	360 mm

Der Preis des Werkzeugs und die Notwendigkeit eines Fräserauslaufes schränken die Anwendbarkeit des Verfahrens sowohl in wirtschaftlicher als auch in konstruktiver Hinsicht ein. – Bei dem

Zahnrad-Stoßverfahren

wird keine Zahnstange, sondern ein Zahnrad als Werkzeug benutzt, das in den Stößel einer Stoßmaschine eingespannt wird. Während beim Abwärtsgang die Zähne gestoßen werden, wälzen sich Werkzeug und Werkstück aufeinander ab (Bild 3). Zur Herstellung von schrägverzahnten Rädern

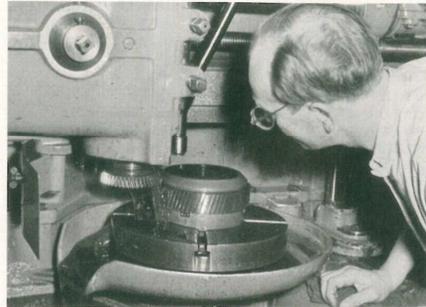


Bild 3

werden schrägverzahnte Schneidräder benötigt, die in einer Kurve geführt werden, deren Steigung dem Werkstück entspricht. Der Vorzug des Stoßverfahrens liegt darin, daß auch Innenzahnkränze bearbeitet werden können und daß man zu einem Block vereinigte Zahnräder herzustellen vermag. Zahnräder mit nachstehenden Abmessungen können bei H&W gestoßen werden:

kleinster Modul ¹	0,5 mm
größter Modul ¹	7 mm
größter Teilkreisdurchmesser	
bei geradverzahnten Rädern	500 mm
bei schrägverzahnten Rädern	420 mm
größte Radbreite	130 mm

Während für das Wälzfräsen eine Normung des Schrägungswinkels von untergeordneter Bedeutung ist, spielt sie für die Wälzstoßtechnik keine ausschlaggebende Rolle. Wie bereits erwähnt, wird für jeden Zahnschrägungswinkel eine besondere Steigungskurve benötigt. Eine entsprechende Werksnormung würde also ganz erheblich zur Rationalisierung der Lagerhaltung beitragen. Für die Festlegung des Schrägungswinkels ist im allgemeinen die Verbesserung der Laufeigenschaften, die Festigkeit und die Einhaltung eines vorbestimmten Achsabstandes maßgeblich. In Bezug auf Laufruhe und Zahnfußfestigkeit ist eine Abweichung um $\pm 5^\circ$ unbedeutend.

Mit dem Wälzfräs- und Wälzstoßverfahren ist unter der Voraussetzung eines normalen Zeitaufwandes und einer erträglichen Ausschußquote nur eine bestimmte Güte erreichbar, bestenfalls DIN-Qualität 8. Werden an das Zahnrad höhere Anforderungen gestellt, so ist eine Feinstbearbeitung auf einer Schabemaschine oder auf einer Zahnflanken-Schleifmaschine notwendig.

Beim Zahnflankenschaben

(Bild 4) läuft das mit einer geringen Arbeitszugabe ver-



Bild 4

sehene Werkstück unter Druck mit einem als Zahnrad ausgebildeten Werkzeug zusammen, das mit einer Anzahl Rillen versehen ist. Da sich die Achsen unter einem Winkel von etwa 15° kreuzen, entsteht beim Zusammenlauf eine das „Schaben“ erzeugende axiale Gleitbewegung. Mit diesem Verfahren kann zwar eine verhältnismäßig hohe Verzahnungsgüte – etwa bis zur DIN-Qualität 6 – erreicht werden, es ist ihm jedoch eine Grenze durch die Werkstückfestigkeit gesetzt, die bei etwa 80 kg/mm^2 liegen darf.

Sind Zahnräder gehärtet und sollen sie bei hohen Tourenzahlen ruhig laufen, so müssen sie geschliffen sein. Auf den

Zahnradschleifmaschinen

werden die Zahnflanken je nach dem Arbeitsverfahren mittels einer oder zweier Schleifscheiben bearbeitet. Die Verfahren beruhen auf dem Prinzip der Evolventeneinhüllung durch eine gedachte Zahnstange, deren Flanken von den Schleifscheiben gebildet werden (Bild 5).

Die Maag-Maschine

(Bild 6) arbeitet mit zwei Schleifscheiben, die topfförmig ausgebildet sind und einen Kreuzschliff ergeben. Die Abwälzbewegung wird durch eine Wälzscheibe, den Rollbogen, im Zusammenwirken mit Stahlbändern erzeugt. Die Teilung um die Zahnintervalle steuert eine Teilscheibe. Da auf die vorhandenen Rollbögen und Teilscheiben Rücksicht genommen werden muß, können auf dieser Maschine nur

¹ Diese Angaben beziehen sich nur auf den Arbeitsbereich der Maschine, nicht aber auf die vorhandenen Werkzeuge.

Bild 5



Bild 6

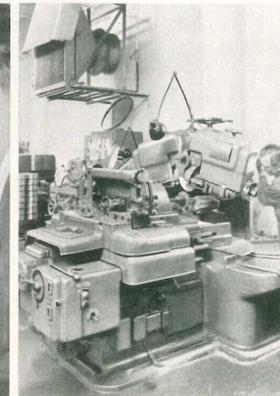


Bild 7

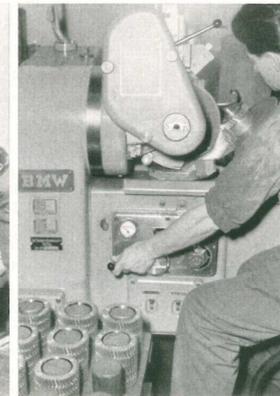
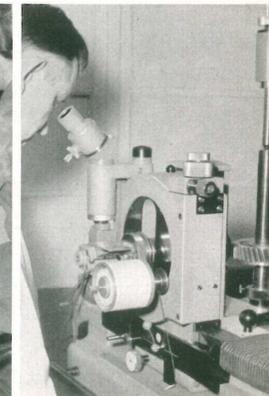


Bild 8



Zahnräder mit einer bestimmten Auswahlreihe von Zähnezahlen bearbeitet werden. – Bei der Niles-Zahnflankenschleifmaschine wird die Wälzbewegung aus der geraden Bewegung eines Langtisches und der gleichförmigen Drehbewegung eines Rundtisches zusammengesetzt und über Wechselläder gesteuert. Die Flanken werden mit einem Parallelschliff versehen.

Mit der Erzeugung der Zahnflanken ist die Bearbeitung der Verzahnung noch nicht abgeschlossen. Um einen einwandfreien Lauf eines Getriebes zu erreichen,

müssen die Flanken entgratet werden.

Hierzu dient eine Maschine (Bild 7), die als Werkzeug eine schneckenförmige Schleifscheibe aufweist, welche im Achsschnitt zehnstangenartig geformt ist. Das zu entgratende Stirnrad ist auf einem geeigneten Tisch aufgespannt und wird mit seiner Stirnseite mit der Schleifscheibe in Eingriff gebracht. Während sich Werkzeug und Werkstück aufeinander abwälzen, wird der Grat entfernt. – Da das Flankenspiel und die bei der Bearbeitung der Zahnräder entstandenen Fehler für Laufruhe und Belastbarkeit eines Getriebes von ausschlaggebender Bedeutung sind, muß der Kontrolle eine besondere Aufmerksamkeit zugewendet werden.

Für das Flankenspiel ist in erster Linie die Zahndicke entscheidend. Die entsprechende Messung wird bei außenverzahnten Rädern mit der Flankenschraube vorgenommen. Bei innenverzahnten Rädern werden Rollen in die gegenüberliegenden Zahnflanken eingelegt und mit einer Mikrometerschraube der Abstand gemessen. – Die Teilung wird mit einem Eingriffsteilungs-Prüfgerät gemessen, dessen Handhabung eine besondere Geschicklichkeit erfordert.

Die bisher beschriebenen Prüfmethoden sind „bezugsfrei“, d. h. sie sind unabhängig von der Lagerung des Zahnrades. Aber gerade die Exzentrizität der Lagerstelle zum Teilkreis, der sogenannte Rundlauf, ist von entscheidender Bedeutung für die Laufruhe eines Getriebes. Für diese Prüfung wird ein Abrollgerät benutzt, das den Rundlauf mittels eines Schreibgerätes aufzeichnet.

Während alle diese Messungen noch mit verhältnismäßig einfachen Mitteln durchgeführt werden können, ist

die Prüfung des Grundkreises

der Zahnflanke auf Übereinstimmung mit der Evolventen und des Schrägungswinkels äußerst kompliziert und erfordert eine sehr feinfühligkeit Maschine (Bild 8), deren Handhabung einer Beherrschung der Evolventen-Geometrie und einer besonderen Schulung für die Bedienung bedarf. Auch diese Maschine vermag die gemessenen Fehler aufzuschreiben.

G. Lichtenauer, Berlin



DAS WORT HAT UNSER SICHERHEITS-INGENIEUR:

Sicher arbeiten!

GEDANKEN ZUR UNFALLVERHÜTUNGSWOCHE

täglichen Unfallgefahren hingewiesen. Organisationen und Behörden bemühen sich, die leider überhandnehmenden Unfälle durch Aufklärung und Propaganda einzudämmen. Diese Aktion sollte bezwecken, den Sicherheitsgedanken an jedermann, im Betrieb als auch im Straßenverkehr, heranzutragen, denn schon, wenn nur ein Teil der Werk tätigen den Anordnungen Folge leisten würde, wären Sinn und Zweck der Veranstaltung erreicht.

Dr.-Ing. Kremer vom Aufklärungsdienst der Berufsgenossenschaft erklärte, daß der arbeitsfähige, gesunde Mensch sich nur selten vor Augen hält, daß ihn bei der Arbeit Gefahren umgeben, die ihn unversehens aus einem gesunden Leben herausreißen können. Besonders, wer täglich die gleiche Tätigkeit verrichtet, denkt nicht daran, daß schon eine geringe Unregelmäßigkeit bei der Arbeit oder eine noch so kleine Zerstretheit die Ursache eines schweren Unfalles sein kann. Sicheres Arbeiten aber ist die Voraussetzung für das Wohlergehen der Arbeitnehmer und für die Wirtschaftlichkeit des Betriebes.

Wir hatten vor kurzem einen Betriebsunfall, der zum Glück gut ausging. Beim Entgraten wurde das Werkstück durch den Fräser erfaßt und dem Bearbeiter an den Kopf geschleudert. Die Ursache war ein ungeeignetes Werkzeug. Dieser Unfall hätte vermieden werden können, wenn von vornherein das richtige Werkzeug verwendet worden wäre.

Das gleiche ist der Fall bei den Augenverletzungen, die durch das Nichtbenutzen der Schutzbrille oder das leichtsinnige Arbeiten ohne Schutzvorrichtung verursacht werden.

Es ist letztlich die Gewohnheit, die oft zur Unvorsichtigkeit verleitet. Die Behauptung, daß es „jahrelang gut gegangen ist“, wird gegenstandslos, wenn plötzlich ein Unfall eintritt!

Denken wir in Zukunft daran, welche unangenehme Folgen ein Unfall dem Betroffenen selbst und seiner Familie drohen, wenn durch Leichtsinn oder Nichtbeachtung der Unfallvorschriften lange Krankheit oder sogar der Verlust des Arbeitsplatzes eintreten kann.

E. Auer, München

Der Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften gab die Anregung, auch in diesem Jahr eine Aktion durchzuführen, die unter dem Motto – „Sicher Arbeiten“ – den Unfallgefahren im Betrieb und auf der Straße Einhalt gebieten soll.

In der Zeit vom 30. 9. bis 6. 10. 56 wurde durch Vorträge im Rundfunk und Veröffentlichungen in der Presse auf die

HELFT UNFÄLLE VERHÜTEN! HELFT UNFÄLLE VERHÜTEN! HELFT UNFÄLLE VERHÜTEN!

Der Rundfunk bei MWM



Die Industriemesse Hannover und das dort vorgeführte neue Vielstoff-Verbrennungsverfahren hatte die Öffentlichkeit auf MWM besonders aufmerksam gemacht. Die originalgesendete Fernsehübertragung und die vom MWM-Messestand gebrachten Aufnahmen in der Wochenschau regten danach Presse und Rundfunk zu breiter Berichterstattung an.

Inzwischen haben mehrere Rundfunkgesellschaften Reportagen aus dem MWM-Betrieb gebracht. Zunächst griff der Zeitfunk mit einem Interview von Dr.-Ing. Hockel das Gleichdruck-Vorkammer-Verfahren auf. Die Sendereihe „Aus Technik und Forschung“ folgte mit dem gleichen Thema und brachte in einem Gespräch mit Dipl.-Ing. Heitger Gedanken zu weiteren Ergebnissen der technischen Forschung bei MWM unter dem Titel „Olifaktkräfte greifen den Werkstoff an“. Schließlich übertrugen Südfunk und Südwestfunk direkt aus dem Motorenbau eine Reportage über die Bedeutung der von MWM gebauten Notstrom-Schnellbereitschaftsanlagen, wobei W. Dopfer den Sinn und die Arbeitsweise der Anlage erläuterte.

Über die technischen Entwicklungen Dr. Hockels berichtete unsere Werkzeitung bereits, ebenso über die Notstrom-Schnellbereitschaftsanlagen. In Kürze werden wir auch Herrn Dipl.-Ing. Heitger mit der Darlegung seiner vorerwähnten Forschungsuntersuchungen zu Wort kommen lassen.

JHB, Mannheim

In der Kürze liegt die Würze!

Für alle Steno-Schreiber und die, die es werden wollen

~ 80 l b D i f f o n d e m
 u n f o r m e l l e C o d e r n -
 b e f o r m e l l e u n d l e a.
 ~ u n e a d l i f f - k e l l e
 C o e f o r m e l l e u n d l e a.
 ~ o e u n d l e u n d l e a,
 d i f f o r m e l l e u n d l e a
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.

~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.

~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.
 ~ u n d l e u n d l e u n d l e a.

(„Das Beste aus Reader's Digest“)



Neuer Jahrgang in neuen Räumen

Im Frühjahr dieses Jahres erschien Südbremser-Betriebsleiter Hinkel beim Vorstand mit dem Anliegen, er brauche für die Ausweitung der Fertigung, insbesondere für die der Autobremse, 700 qm Fabrikationsfläche!

Durch den besonders während der Kriegszeit so oft empfohlenen „innerbetrieblichen Ausgleich“ – der ja auch schon damals nicht funktionierte – war hier nichts mehr zu machen. Die einzige Möglichkeit lag deshalb darin, zu bauen, und schnell entschloß sich die Konzernleitung, dem Vorstand den Bau einer neuen Lehrwerkstätte zu genehmigen. Diese war es nämlich, die bis dahin jene 700 qm Fläche in Halle A besetzte, die Herr Hinkel so im Augenstande ...

Die Lehrwerkstätte ist nun inzwischen fertig geworden und präsentiert sich hier in Fotos. Was die Größe anbetrifft, so sind es zwar nicht genau 700 qm, sondern 50% mehr ... keine Frage, daß die 120 jüngsten Südbremser den Raum mit den Prädikaten „brauchbar und praktisch“ auszeichneten!

Die älteren Werkzeugmaschinen wurden nicht für würdig befunden, den Umzug mitzumachen – man ersetzte sie durch bessere. Es war ein glückliches Zusammentreffen, daß die Lehrlinge vom Jahrgang 1956, die Anfang Juli eintraten, gleich die neue Lehrwerkstätte beziehen konnten.



Tagung der Betriebsräte und ihrer Stellvertreter sämtlicher Konzernwerke

am 26. und 27. September 1956 in München

Die Leitung der Tagung lag auch diesmal wieder in den Händen des Vorsitzenden des Dreierausschusses, des Kollegen Dell.

Anwesend waren die Herren:

Dell und Schmitt (Motorenwerke Mannheim)
Scherer und Edenhofer (Südbremse München)
Vohmann und Weinrich (KB Volmarstein)
Stolzenburg und Eckert (KB München)
Borsdorf und Riewe (Hasse & Wrede, Berlin)
Labahn und Blume (Kübler, Berlin)
Albrecht (AG, Berlin)
zeitweilig: Herr Direktor Vielmetter

Vom Dreierausschuß war folgende Tagesordnung aufgestellt worden:

1. Verlesung und Stellungnahme zum Protokoll der Gesamtbetriebsräte-Tagung am 27./28. März 1956 in Mannheim;
2. Bericht des Dreierausschusses über seine Sitzungen;
3. Bericht der Betriebsratsvorsitzenden der einzelnen Werke und Aussprache;
4. Soziale Fragen (Altersversorgung);
5. Kindertransporte;
6. Bericht des Herrn Direktor Vielmetter über die Lage des gesamten Unternehmens und Aussprache;
7. Verschiedenes.

Da sich Herr Direktor Vielmetter bereits zum ersten Tag ausgesagt hatte, wurde die Tagesordnung in der Reihenfolge geändert. Punkt 4 „Soziale Fragen“ wurde an erster Stelle behandelt.

Ehe in die Tagesordnung eingetreten wurde, nahm man noch eine Neuwahl des Schriftführers vor, da der Kollege Stolzenburg sein Amt als Schriftführer wegen Überlastung zur Verfügung gestellt hatte. Die Neuwahl fiel einstimmig auf den vorgeschlagenen Kollegen Eckert, der die Wahl annahm.

Hierauf besprach man sehr eingehend, wie man den beiden Berliner Werken Hasse & Wrede und Kübler helfen könnte, auch in den Genuß einer Altersversorgung zu kommen. Man beschloß, die Frage nochmals an Herrn Direktor Vielmetter heranzutragen und ihn zu bitten, diesen beiden Schwesterwerken zu helfen.

Noch mitten in der Diskussion erschien Herr Dir. Vielmetter

und gab zunächst einen umfassenden Bericht über die Gesamtlage des Konzerns. Der Auftragseingang und der Umsatz seien im allgemeinen recht zufriedenstellend. Lediglich Hasse & Wrede und Kübler seien in ihrem Aufbau noch nicht so weit, daß man auch hier von einem zufriedenstellenden Geschäftsgang sprechen könne. Mit dem guten Umsatz eng gekoppelt ist allgemein eine Steigerung der Belegschaft. Auch hat es sich ergeben, daß vielfach neu gebaut werden mußte, weil die vorhandenen Räume nicht mehr ausreichen.

Zum Schluß kam Herr Dir. Vielmetter in seinem Bericht auf das Transportwesen in den einzelnen Werken zu sprechen. Seine mit großem Interesse von der Tagung aufgenommenen Ausführungen gipfelten darin, daß diesem Problem erhöhte Aufmerksamkeit seitens der Geschäftsführung geschenkt würde und man sich bei der Verbesserung der neuesten und modernsten Mittel bedienen werde.

Kollege Dell dankte Herrn Dir. Vielmetter für seine Ausführungen und bat ihn, sich für eine Altersversorgung bei Hasse & Wrede und Kübler einzusetzen, da diese Angelegenheit einem besonderen Wunsche der Tagungsteilnehmer entspräche. Herr Vielmetter versprach, nochmals mit den zuständigen Geschäftsführern in dieser Hinsicht zu beraten, man konnte seiner Haltung entnehmen, daß auch ihm dieses Problem sehr am Herzen liegt.

Nachdem Herr Dir. Vielmetter die Versammlung verlassen hatte, kam man dann zu den einzelnen Punkten der Tagesordnung. Zeitweilig waren die Diskussionen sehr lebhaft, und aus dem Protokoll erhält man die Auffassung, daß hier um jedes einzelne aufgeworfene Problem mit großer Intensität und Sachkenntnis gekämpft wurde.

Besonders erwähnenswert ist neben der Altersversorgung die Kinderversicherung, die auch diesmal wieder einen verhältnismäßig breiten Raum einnahm.

Der Dreierausschuß hat in dem vergangenen halben Jahr mehrmals getagelt, auch in erweiterter Form, damit die Sachreferenten zu den einzelnen Punkten Stellung nehmen konnten.

Eine längere Diskussion entstand noch über die Werkszeitung.

Die nächste Tagung wurde auf den 26.–28. März 1957 in Berlin festgelegt. Der Schriftführer

UNSERE JUBILARE

30 DIENSTJAHRE



Am 1. Oktober 1956 war Herr Direktor **Hans Peters** 30 Jahre unser Mitarbeiter. Eingetreten bei der Knorr-Bremse AG, am 1. Oktober 1926 als Forschungsingenieur, übernahm er 1934 die Leitung der Konstruktionsabteilung seines Gebietes, und wurde 1940 Prokurist bei der Knorr-Bremse AG, dann Geschäftsführer der neugegründeten Firma, der GmbH, und im Jahre 1947 Vorstandsmitglied der Motoren-Werke Mannheim AG. Hier erwartete ihn in seiner Eigenschaft als technisches Vorstandsmitglied schwere Arbeit, um mit seinen Mitarbeitern das stark zerstörte

GUSTAV BAUKLOH 11.9.56
Modellverwalter

WILHELM BRAUN 27.10.56
Kranführer

Werk zu neuem Leben zu erwecken. In der Verleihung vieler Ehrenposten, wie Ehrensenator der Technischen Hochschule Karlsruhe, permanentes Mitglied des Internationalen Motoren-Kongresses, stellv. Vorsitzender des Kuratoriums für Landtechnik in der Max-Planck-Gesellschaft und Vorsitzender der Fachgruppe für Verbrennungsmotoren im Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten, kommt seine Bedeutung für das Werk und die Öffentlichkeit zum Ausdruck. Wir wünschen Herrn Direktor Peters für seine weitere Zukunft alles Gute und Erfolg — für ihn und uns.

Die 32. ordentliche Hauptversammlung der Motoren-Werke Mannheim AG.

wurde am 4. 9. 1956 in Mannheim abgehalten. Die Tagesordnung umfaßte folgende Punkte:

1. Vorlage des festgestellten Jahresabschlusses für das Geschäftsjahr 1955 mit Berichten des Vorstandes und des Aufsichtsrates.
2. Beschlußfassung über die Gewinnverteilung.
3. Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrates für das Geschäftsjahr 1955.
4. Neuwahlen zum Aufsichtsrat.
5. Wahl des Abschlußprüfers für das Geschäftsjahr 1956.

Über Lage und Entwicklung im Geschäftsjahr 1955 berichtet der Vorstand u. a. folgendes:

„Die allgemein gute Wirtschaftslage hat es ermöglicht, das Geschäftsjahr 1955 erfolgreich abzuschließen. Daß diese Möglichkeit gut genutzt worden ist, danken wir unserer Belegschaft. Die Nachfrage nach unseren Erzeugnissen ist weiter gestiegen, so daß der Umsatz um 20% gesteigert werden konnte.

Das Geschäft in Großmotoren hat seine gesunde, stetige Entwicklung beibehalten. Das Geschäft in Kleindieselmotoren war sehr belebt, insbesondere in Schlepper- und Einbaumotoren. Erfreulich ist auf diesem Sektor die verstärkte Nachfrage aus dem Ausland. Der auf den Export entfallende Anteil am Gesamtumsatz ist gegenüber dem Vorjahr unverändert geblieben. —“

Zur gegenwärtigen Situation ist festzustellen, daß ähnlich der Marktlage des Jahres 1955 die bestehende Konjunkturbewegung auf dem Sektor Kleindieselmotoren gegen Jahresende etwas nachlassen wird, da sich im Inland eine gewisse Sättigung des landwirtschaftlichen Schlepperbedarfs zeigt. Im Auslandsgeschäft sind die Schwierig-

keiten, sich gegen den starken ausländischen Wettbewerb zu behaupten, durch die sehr langfristige Krediteinräumung des Auslandes größer geworden.

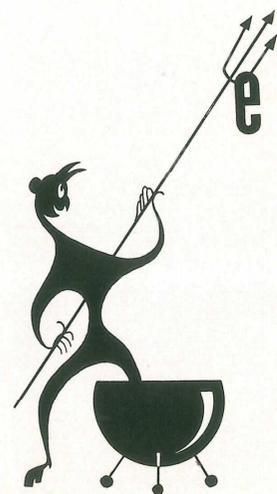
Der befriedigende Auftragseingang und der vorliegende Auftragsbestand berechtigen aber nach Ansicht des Vorstandes zu der Erwartung, daß auch für das laufende Jahr ein günstiger Abschluß vorgelegt werden kann.

Besonderes Augenmerk wurde wiederum auf Rationalisierungsmaßnahmen im Arbeitsablauf, der Verbesserung der Maschinen, Ausrüstung und Werkzeuge sowie auf den Ausbau der Vertriebsorganisation für Motoren und Ersatzteile gerichtet. Die Einführung des Lochkartenverfahrens für die Lohn- und Materialabrechnung steht ab 1957 bevor.

Im Berichtsjahr wurden rund 20% der Lohn- und Gehaltssumme für soziale Leistungen aufgewendet. So wurden für gesetzliche soziale Abgaben rund 1,9 Mill. DM, für freiwillige soziale Leistungen inklusive Zuführungen an die Rückstellungen für Altersversorgung rund 1,7 Mill. DM aufgewendet. Für die Altersversorgung sind insgesamt rund 5,6 Mill. DM zurückgestellt, die übernommenen Verpflichtungen in den Unterstützungsverein betragen rund 1,7 Mill. DM.

Wie im Vorjahr konnte eine Dividende von 8% — das sind rund DM 388.000.— — ausgeschüttet werden, obwohl die Ertragslage durch Kostensteigerungen, besonders bei den Grundmaterialien, beeinflusst wurde und eine Erhöhung der Verkaufspreise wegen der sehr scharfen Wettbewerbsbedingungen nicht möglich war. Ein Gewinnrest von rund DM 125.000.— wurde in das neue Jahr übernommen.

Von der Hauptversammlung wurde der alte Aufsichtsrat wiedergewählt. Als Vertreter der Belegschaft wurden, wie bekannt, Herr Alfred Dell und Herr Rudi Schmitt neu gewählt. Sch.



Der Zippfehlerteufel

spielt im Geschäftsverkehr oft genau so spaßige Streiche wie sein Bruder, der Druckfehlerteufel. Aus einer Prospektanforderung an MWM:

„Um Ihren Motoren weiterhin Rum zu verschaffen, bitten wir Sie ...“

MWM tut bestimmt allerhand, um ihren Motoren Ruhm oder Raum (man weiß nicht, was gemeint war) zu verschaffen. Jedenfalls zeigt das MWM-Verbrennungsverfahren, daß sich schon die verschiedenartigsten Kraftstoffe verbrennen lassen. Aber Rum, — soweit ist es noch nicht. Wäre vielleicht auch schade, weil Rum zusammen mit Wasser und Zucker sich auf andere Weise bestimmt angenehmer „verbrennen“ lassen! JHB

Vom Nutzen der Werkzeitschrift

Sechs amerikanische Firmen untersuchten den Wert ihrer Werkszeitungen als Informationsquelle. In jeder Fabrik wurden 300 Arbeiter ausgewählt und einzeln befragt. Das Ergebnis ist abschlußreich:

78 Prozent aller Arbeiter lesen regelmäßig ihre Werkszeitung, 52 Prozent mehr als ein Drittel des Textes. 97 Prozent halten die Berichterstattung für wahrheitsgetreu. Eindeutig wird bekräftigt, daß die Werkszeitung als betriebliche Informationsquelle am höchsten im Kurs steht. Sie findet mehr Beachtung als etwa Gruppenversammlungen oder Einzelgespräche mit Meistern, als Gespräche mit anderen Arbeitskollegen oder die Lokalpresse. 52 Prozent der Befragten erklärten die Werkszeitung ihres Unternehmens als Hauptinformationsquelle, nur 12 Prozent die Presseorgane der Gewerkschaften. Ist das bei uns auch so?



Vom Ewig-Weiblichen im Betrieb

Es gibt kaum einen Mann, der völlig unempfindlich bleibt, wenn er in den Bannkreis einer gepflegten und gut angezogenen Frau gerät. Sein Wohlgefallen allerdings wird er auf ganz verschiedene Weise äußern, je nach Temperament und Lebensalter. Der junge Amerikaner zum Beispiel pfeift anerkennend, wenn er ein very nice girl an sich vorübergehen läßt. Dieses Pfeifen gilt drüben keineswegs als Unhöflichkeit, sondern viele Frauen nehmen es mit Befriedigung zur Kenntnis als den üblichen Tribut, den man ihrem Aussehen zollt. Bei uns im alten Europa pfeift man nicht. Man zieht höchstens die Augenbrauen leicht in die Höhe, nickt anerkennend und pfeift innerlich – vielleicht lächelt man auch etwas verschlagen, weil man sich denkt: „Junge, Junge, die sieht aber zum Anbeißen aus!“

Indessen – ob man der lauten Reaktion den Vorzug gibt oder der leisen, stets bleibt die Tatsache bestehen, daß Männer beim Anblick von gut aussehenden Frauen irgendwie positiv reagieren – sie können eben nicht aus ihrer mehr oder weniger behaarten Manneshaut heraus! Und es ist ein arger Trugschluß anzunehmen, daß Frauen und Mädchen im Betrieb für den Arbeitskameraden oder Chef völlig geschlechtslose Wesen seien ... Ja, das genaue Gegenteil ist der Fall.

Ein bekannter Betriebspsychologe stellte erst kürzlich fest, daß der Betrieb in immer stärkerem Maße zum großen Treffpunkt von Mann und Frau wird. Aus einer im „Spiegel“ veröffentlichten Statistik geht hervor, daß sich von hundert Ehepartnern immerhin dreizehn bei der beruflichen Tätigkeit kennengelernt haben. An erster Stelle steht das öffentliche Tanzvergnügen, an zweiter Stelle die familiäre Geselligkeit, aber schon an dritter Stelle die Begegnung bei einer beruflichen Tätigkeit.

Das beweist uns klipp und klar – wenn es dieses Beweises überhaupt bedürfte –, daß berufstätige Frauen und Mädchen durchaus nicht nur als Mitarbeiterinnen, sondern auch als Frauen, als weibliche Wesen, gesehen werden. Und es ist gut so wie es ist, denn die Frauen tragen wesentlich zur Auflockerung des Betriebsklimas bei (hier sind nicht etwa lockere Sitten gemeint!). Sie geben dem Betriebsklima eine angenehmere, wärmere Temperatur, jene Temperatur, in der auch die Blumen auf den Schreibtischen und ein freundliches Gespräch im Maschinensaal gedeihen können. Da Menschen – und auch berufstätige Männer sind ja irgendwie Menschen – mit den Augen leben, spielt das Äußere der berufstätigen Frauen natürlich eine nicht unbedeutende Rolle bei dieser Regulierung des Betriebsklimas durch weibliches Wesen. Manche Männer im

Betrieb oder Büro merken erst, daß der Frühling gekommen ist, wenn sie durch die fröhlich-bunten Fähnchen ihrer Kolleginnen am Nebentisch daran erinnert werden! Verachtet mir die Kleider nicht – sie wirken wie Schmetterlinge im grauen Arbeitsalltag. Auch das Kopftuch, das die Kollegin im Betrieb zum Schutz, aber auch zur Zierde ihres Köpfchens trägt, bringt etwas von jenem heiteren Farbenreichtum, der draußen in der Natur herrscht, in den nüchternen Arbeitssaal. Und genau so, wie ein dezentes Make-up zum Gesicht der modernen Frau gehört, genau so gut paßt es auch zum Gesicht der arbeitenden Frau von heute! Kein Mensch muß bei der Arbeit ungepflegt aussehen – das steht nirgends geschrieben! Und wer auf sich und sein Äußeres auch im Arbeitsalltag hält, beweist eine gute Portion Selbstachtung.

Selbstverständlich kann die berufstätige Frau auch hier des Guten zu viel tun. Das weit ausgeschnittene Abend- oder Cocktailkleid paßt so wenig in die Welt der Arbeit, wie der Bikini oder die Shorts. Das Kleid im Büro sollte so beschaffen (bzw. ausgeschnitten) sein, daß sich der diktierende Chef getrost, und ohne blind oder rot zu werden, über die Schulter seiner Schreibdame beugen kann, um das Maschinenmanuskript genauer zu studieren! Wenn ihm dabei ein leiser Duft von feiner Toilettenseife oder der Hauch eines nicht allzu schwülen Parfums hold um die Nase fächelt, ist das nicht von Übel. Es gibt keinen auch noch so männlichen Mann, der nicht die Gepflegtheit einer Frau wohlgefällig zur Kenntnis nimmt. Wer allerdings in „Soir de Paris“ oder „Chanel No. 5“ badet, so daß von ihm dann im Büro Duftwolken ausgehen, der darf sich nicht wundern, wenn sich die Stirnen mancher männlicher Kollegen umwölken und einer schließlich zum Fenster schreitet und es sperrangelweit aufreißt!

Für die Kosmetik der berufstätigen Frau gilt das gleiche wie für ihre Mode: das Richtige liegt in der Mitte. Extravaganzen sollten nicht sein. Für Extravaganzen dieser Art sind das Büro und der Betrieb nicht der Platz. Platz aber, und zwar reichlich, ist in jedem Betrieb für gepflegte, nett und adrett aussehende Mitarbeiterinnen, die mit beiden Beinen im Leben stehen, die wissen, daß sie Frauen sind und es auch vor den Männern nicht verheimlichen. Duft, Farben und frauliche Freundlichkeit schaden einer lebendigen Arbeit nicht – wohl aber Sturheit, Nüchternheit und tierischer Ernst. Die Maschinen wurden nicht von der Frau erfunden und gottlob auch nicht die Maschinengewehre – das berühmteste Lächeln aber, das Lächeln der Mona Lisa, ist ein Frauenlächeln ... Es veränderte wohl nicht die Welt wie die oben erwähnten Dinge, aber es durchwärmte – und durchwärmt sie auch heute noch – ein ganz klein wenig ...