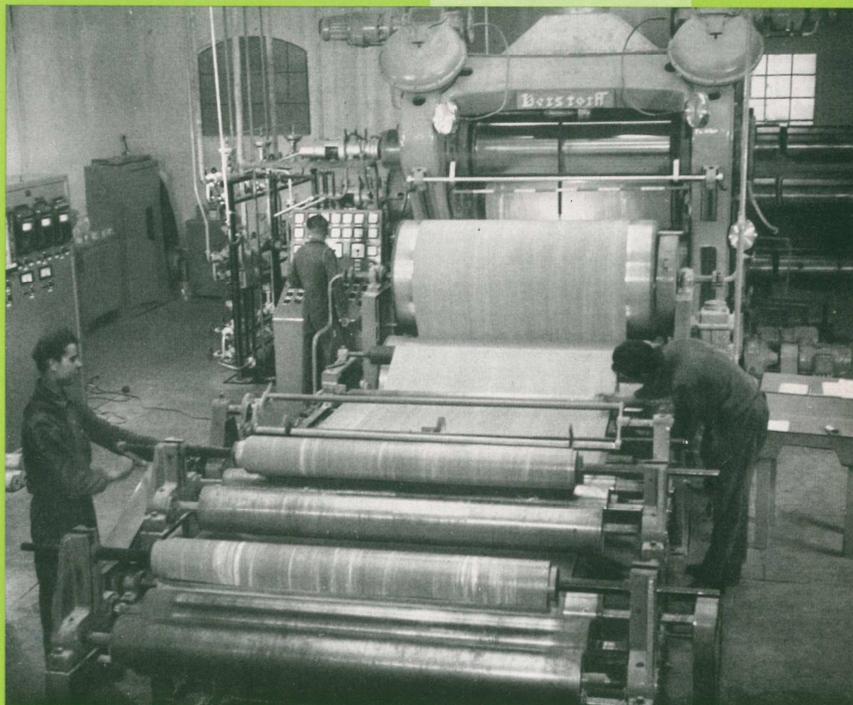


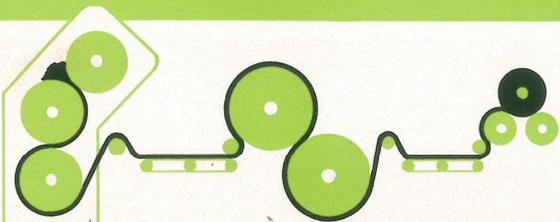
WIR

VERLAGSORT MÜNCHEN
NUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE

von den Werken der Knorr-Bremse



ENGELHARD



23

FEBRUAR 1957

UNSER TITELBILD

Die Arbeit an dem neuen Dreiwalzen-Kalender im Gummiwerk Kübler, Berlin. — Lesen Sie bitte unseren Artikel „Bei Kübler fiel der Startschuß“.

Seite INHALT:

- 3 Bei Kübler fiel der Startschuß
- 6 Was geht mich die Normung an?
- 7 Das Wort hat unser Sicherheits-Ingenieur
Die Werkzeitschrift in eigener Sache
- 8 Neugründung der MWM Motores Diesel S/A in Sao Paulo
- 10 Von Schleppern, Bremsen, Pumpen und Parkplätzen
- 11 In der Kürze liegt die Würze
45-Stunden-Woche in der Metallindustrie eingeführt
- 12 Unter heißem Himmel auf Montage
- 14 Weihnachtsfeiern 1956
- 15 Unsere Jubilare
Gesellschafterversammlung bei Hasse & Wrede und Kübler
- 16 Küsse unterm Mispelzweig

HERAUSGEBER:

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

SCHRIFTLEITUNG:

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

GRAPHIK:

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

DRUCK:

Kastner & Callwey
München 8, Weißenstephaner Straße 27
Telefon: 44 83 07

Zwei Möglichkeiten...

Norman Vincent Peale, Seelsorger an einer der größten Kirchen von New York, führt seit Jahren einen erbitterten Kampf gegen die größten Feinde des modernen Menschen: Zorn und Sorgen.

„Wer sich sorgt“, schreibt er, „lebt weniger lang als Menschen, die mit ihren Sorgen fertig wurden. Ein Wissenschaftler, der sich besonders mit der Dauer des menschlichen Lebens befaßt, untersuchte 450 Menschen, die ein Alter von 100 Jahren erreichten. Er fand heraus, daß die folgenden Gründe bei der langen Lebensdauer dieser Menschen eine große Rolle spielen:

Sie blieben bis ins hohe Alter tätig. Sie nahmen die Dinge ruhig und ohne Hast. Sie aßen leicht und einfach. Sie waren fröhliche Naturen und genossen das Leben im guten Sinne. Sie gingen früh zu Bett und standen früh auf. Sie befreiten sich von Angst und Sorge; sie fürchteten den Tod nicht. Sie hatten Gottvertrauen.“

Nehmen wir einmal an, Sie haben einen scharfen Wortwechsel mit Ihrem Vorgesetzten oder irgendeinem Menschen, der für Sie eine Respektperson ist, dem Sie nicht widersprechen können oder wollen. Er sagt Ihnen tüchtig seine Meinung. Es ist eine sehr harte Kritik, die Sie schwer trifft. Sie krümmen sich innerlich unter diesen Worten. Danach steigt die Wut in Ihnen hoch. Ihre erste Reaktion ist, auf den Tisch zu schlagen und dem da die Meinung zu sagen. Aber dann sinkt das Feuer wieder in sich zusammen. Sie müssen allerlei bedenken. Sie können es sich nicht leisten, einfach auf den Tisch zu schlagen. So geben Sie klein bei — und schlafen erst einmal darüber.

Man sollte nie den Fehler machen und die Wut herunter schlucken, ohne sie durch das Sieb des Verstandes gefiltert zu haben — die Sorgen werden dann nicht erst wirksam. Trennen Sie sich aber im Zorn von dem anderen, bleibt Ihnen die Wut im Magen liegen wie eine giftige, unverdauliche Speise. Sie vergiftet Ihr Blut und Ihre Gedanken...

Wir wissen, daß bei Auseinandersetzungen in ländlichen Gegenden oder auch in Vorstadtkneipen die Zornentbrannten oftmals mit Fäusten aufeinander losgehen. Das freilich ist die primitivste Art, seinen Zorn zu zeigen und loszuwerden. Für den Zornigen selbst allerdings ist dieser Ausbruch eine Erleichterung, eine Befreiung. Er kann die Dämme öffnen und die angestaute Flut des Zorns über den anderen ausgießen. Er reinigt sein Gemüt. Dies geschieht aber auf Kosten dessen, den die Faust oder das Bierseidel trifft, auf den sich die Wut entlädt. Wenn ein blauer Fleck die einzige Erinnerung bleibt, geht es noch — die Zahl derjenigen jedoch, die bei solchen oder ähnlichen Zornesausbrüchen erschlagen, erstochen, erschossen oder erwürgt wurden, ist Legion.

Der normale Mensch kann sich in den Bezirken seines Lebens, im Betrieb, Büro, auf der Straße oder zu Hause bei seiner Familie solche naturhaften Ausbrüche nicht leisten. So bleibt ihm nichts anderes übrig, als vorerst seinen Zorn herunterzuschlucken, ihn dann aber zu reinigen, zu läutern, zu sublimieren!

Gegenseitige Anschreiereien werden deshalb am besten vermieden. Ist einem aber wirklich einmal ein befreiendes Wort herausgerutscht — dann um Himmels willen keine Sorge! Eine im ruhigen Ton vorgebrachte, ehrliche Entschuldigung wird von vernünftigen Menschen stets akzeptiert werden.

Es ist seltsam mit uns Menschen. Wir haben einen Mund, der die zärtlichsten Worte flüstern und die wüstesten Beschimpfungen ausstoßen kann und Hände, die sich dem anderen freundschaftlich entgegenrecken und, zur Faust geballt, hart und zornig auf ihn niedersausen können... Gottlob haben wir aber auch einen Kopf mit Hirn, in dem unsere Steuerungszentrale sitzt.

Wir können immer zwischen zwei Möglichkeiten wählen.

Bei Kübler fiel der Startschuß

PRODUKTION AUF NEUER KUNSTSTOFFSTRASSE LIEF AN

Der 15. Januar 1957 war für die meisten Menschen ein Tag wie jeder andere. Es war weder ein Feiertag, noch gab es Geld — es war ein Dienstag und sonst nichts. Nicht so jedoch für die Belegschaft unseres Gummiwerks Kübler in Berlin. Für sie war es ein Tag, für den schon Wochen vorher gerüstet wurde, gebaut, geräumt, gehämmert und geputzt... Es war der Tag, an dem der Öffentlichkeit die neue Kunststoffstraße vorgeführt werden sollte.

... einmalig für Berlin!

Die Begrüßung der Gäste war auf 11 Uhr vormittags festgesetzt worden, und pünktlich, auf die Minute fuhren auch schon die ersten Wagen vor: der blaue BMW mit dem Münchner Kennzeichen, dem Herr **Dir. Vielmetter** zusammen mit **Dir. Peters** (MWM) entstieg. Ferner trafen ein: **Dir. Goetz** (Zentralverwaltung), **Dir. Hansel** mit **Prof. Dr. Leibrock** (beide A.G. Berlin) und Herr **Zotzmann**, der sich z. Z. in Berlin aufhält. — Sie alle waren an diesem Tag Gäste von Kübler, obgleich sie sich auch sonst in der Auguste-Viktoria-Allee natürlich wie zu Hause fühlen.

Das neue Arbeitszimmer des Hausherrn, **Dir. Berthold**, füllte sich langsam, denn als Gäste waren weiterhin erschienen: Vertreter des Senats (an ihrer Spitze Herr **Bürgermeister Dünnebacke** vom Stadtbezirk Reinickendorf), die Herren **von Aberchron** (Berliner Industrie-Bank) und **Lenz** (Commerz-Bank) und Herr **Dr. Goetz** als Vertreter der Berliner Absatz-Organisation.

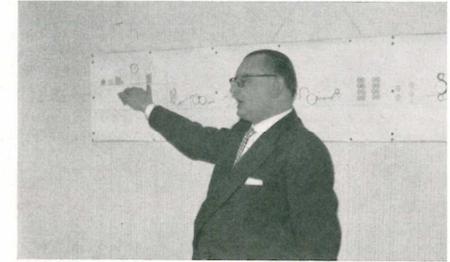
Es versteht sich von selbst, daß auch die Berliner Tages- und Fachpresse nicht fehlen durfte... Und so nahm die Feier ihren Anfang.



*Dir. Berthold begrüßt seine Gäste.
V. l. n. r.: Dir. Peters, Sen. Dir. Busack, Dir. Vielmetter, Prof. Dr. Leibrock.*

In seiner Begrüßungsansprache dankte Herr **Berthold** den Gästen für ihr Erscheinen. — Nach einem kurzen Rückblick auf die Situation des Werkes in den ersten Nachkriegsjahren („Das Schicksal Küblers ist charakteristisch für die gesamte Berliner Industrie“) leitete er auf die erfreulichere Gegenwart über („Unsere moderne Fertigungsstraße ist bis jetzt für Berlin einmalig“) und beschloß seine Ansprache mit einem hoffnungsvollen Ausblick in die Zukunft und in diesem Zusammenhang mit dem Wunsche um Unterstützung und Wohlwollen seitens des Berliner Senats für Kübler und sein jüngstes Kind: das BEROLAN X 11.

Sodann erklärte Herr **Dr. Sirot**, der technische Leiter, den Gästen an Hand eines Schemas den Werdegang des Fußbodens überhaupt und die einzelnen Stationen der neuen Kunststoffstraße im besonderen. — An diesen umfassenden, sehr instruktiven Vortrag schloß sich eine gemeinsame Betriebsbesichtigung an, und den Abschluß bildete schließlich ein festlicher Imbiß in der freundlichen Werkskantine.



Dr. Sirot bei seinem Vortrag über die Herstellung des Fußbodenbelages

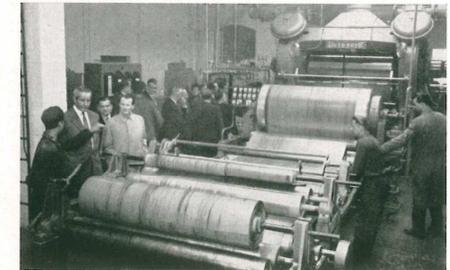


Betriebsbesichtigung, V. r. n. l.: Dir. Vielmetter, Ing. Zotzmann, Dir. Hansel, Herr Grienenberger, Dir. Goetz, Dr. Goetz, Sen. Dir. Busack und Dir. Peters



Dir. Goetz, zwei Journalisten und Fr. Kiegler im Labor.

Die Gäste besichtigen den neuen Kalender



Von der Steinplatte zum PVC-Beleg.

Eine der wichtigsten Fragen, mit der sich der Bauherr beim Errichten seines Hauses beschäftigen muß, ist die Wahl eines geeigneten Bodenbelags. Farbe und Art des Fußbodens tragen wesentlich dazu bei, ein Wohnzimmer auch wirklich wohnlich oder Repräsentationsräume wirklich dekorativ zu gestalten. Darüber hinaus muß in unserer Zeit, in der viele Hausfrauen beruflich stark in Anspruch genommen sind und Hausmädchen nur noch vom Hörensagen kennen, dafür gesorgt werden, daß die Pflege des Fußbodens möglichst wenig Zeit erfordert. So darf die Gestaltung des Bodenbelags eben nicht als ein mehr oder weniger notwendiges Übel angesehen werden, das leider auch Geld kostet – nein, schon bei der Planung sollte man sich über folgende Fragen einen werden:

1. Welcher Fußboden ist geeignet, den Räumen ein wohlliches Aussehen zu verschaffen,
2. Welche Belagsart erfordert den geringstmöglichen Aufwand an Zeit und Kosten für Pflege und Unterhaltung,
3. Welcher Belag entspricht am besten den heute gültigen Anforderungen bezüglich Hygiene und Sauberhaltung und
4. Welcher Fußboden ist bei längster Lebensdauer am wirtschaftlichsten?

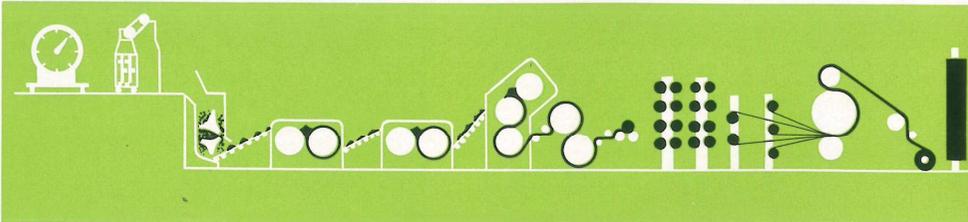
Nachdem jahrhundertlang Fußböden nur aus natürlichen Steinplatten oder aus Holz – in Form von Dielen und Parkett – hergestellt worden waren, tauchten erstmalig im vorigen Jahrhundert zwei künstliche Produkte auf, die in vielen Punkten den oben gestellten Forderungen entsprechen: der Gummifußboden und das Linoleum.

Gummi als Belag ist an sich ein ideales Material, ist jedoch für die meisten Verwendungszwecke, insbesondere den Wohnungsbau, zu teuer. Schuld daran sind nicht nur die hohen Gummipreise, sondern auch die Verarbeitungskosten für den Gummibelag selbst. Gummifußboden bleibt daher der Verwendung in repräsentativen Baulichkeiten wie Empfangshallen von Banken, Industrieunternehmungen usw. vorbehalten.

Linoleum war noch bis vor wenigen Jahren neben Holzdielen das meist verwendete Material zur Fußbodenherstellung, da es eine ebene, fugenarme und hygienisch einwandfreie Lauffläche bildet. Die Pflege des Linoleums benötigt jedoch sehr viel Zeit – ganz abgesehen von den Kosten an Pflegemitteln, mit denen man nicht sparen darf, soll der Boden gut aussehen und lange leben.

Mit der geradezu sprunghaften Entwicklung, die die Kunststoffe in den letzten 25 Jahren genommen haben, tauchte auch ein neuer Rohstoff auf. Er schien in nahezu idealer Weise für eine Verarbeitung zu Fußbodenbelag prädestiniert zu sein, zu einem Belag, der nicht nur den Wünschen der Hausfrau entspräche (siehe oben), sondern darüber hinaus bei sorgfältigster Verarbeitung noch zusätzliche Qualitäten aufzuweisen hätte:

1. Hohe Abriebfestigkeit und damit lange Lebensdauer,
2. geringe Wasseraufnahme,
3. Rutschsicherheit,
4. gewisse Beständigkeit gegen chemische Agenzien,
5. geringe Eindringtiefe und gute Erholbarkeit nach der Entlastung,
6. Lichtbeständigkeit und
7. Formbeständigkeit.



Dieser Kunststoff nun ist das Polyvinylchlorid, bekannter unter der Abkürzung PVC – ein rein deutsches Erzeugnis übrigens!

Kübler hat diese Verwendungsmöglichkeit des Wunder-Rohstoffs PVC sofort erkannt. Schon längst beschäftigte man sich mit der Frage, auf welche Art ein erstklassiger, preiswerter Fußbodenbelag herzustellen wäre, der – im Gegensatz zu dem viel teureren Gummi – auch dem Bedarf für den sozialen Wohnungsbau entspräche... Die Lösung war gefunden.

Auf die Mischung kommt es an!

PVC ist ein thermoplastischer Kunststoff, d. h. er läßt sich unter gleichzeitiger Anwendung von Wärme und Druck in den plastischen Zustand verwandeln. Reines PVC ergibt dabei Produkte, die bei normaler Temperatur fest und hart sind. Um sie nun weich und schmiegsam zu machen, setzt man Gelierungsmittel zu, die sogenannten Weichmacher. Derart weichgemachtes PVC läßt sich beliebig mit Füllstoffen versetzen und in fast allen Farbnuancen einfärben. Ausschlaggebend aber für die Bewährung des Materials im Gebrauch ist die Zusammensetzung der Mischung!

Zahlreiche Versuche waren notwendig, um allen vorher erwähnten Anforderungen gerecht zu werden. Dieses Ziel scheint erreicht zu sein: Die Untersuchungsberichte amtlicher Prüfstellen zeigen, daß das Küblersche „Berolan“ mit zu den Spitzenerzeugnissen der deutschen und ausländischen Industrie gehört.

Die berechnete Forderung nach „Formbeständigkeit“ bereitet besonders Kopferbrechen. Es ist bekannt, daß z. B. ein Linoleumbelag erst längere Zeit ausgelegt werden muß, bevor er auf den Untergrund aufgeklebt werden darf: er ist weder frei von Schrumpfung noch von Dehnungen. Der Küblersche Fußboden dagegen sollte praktisch tot sein – er durfte weder schrumpfen noch sich dehnen.

Dieses Problem wurde dadurch gelöst, daß man das „Berolan“ mehrschichtig aufbaute. Auf einem Unterboden, der durch Beschwerung mit geeigneten Füllstoffen schrumpffest gemacht ist, befindet sich eine hochwertige Laufschiene, die den höchsten Anforderungen hinsichtlich Abriebfestigkeit, Wasser- und Chemikalienfestigkeit und Rutschsicherheit entspricht.

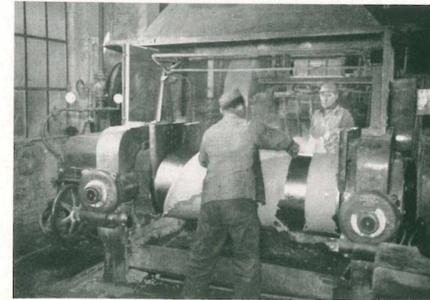
Nun ist aber die chemische Zusammensetzung nicht allein für die Güte des Belages ausschlaggebend. Thermoplastische Kunststoffe erfordern, je nach ihrer Zusammensetzung, bei ihrer Verarbeitung die Einhaltung ganz bestimmter Temperaturen, um optimale Eigenschaften zu erzielen. Auch darf die Verarbeitungszeit eine gewisse Dauer nicht überschreiten, da sonst die Gefahr chemischer Zersetzung auftritt. Nur ein dem modernsten Stand der Verarbeitungstechnik entsprechender Maschinenpark verbürgt höchste Qualität des Fertigerzeugnisses. Diese Maschinen wurden von Kübler im vorigen Jahr aufgestellt.

Kostenpunkt: eine Million D-Mark!

Die Kunststoffstraße, in die mehr als eine Million Mark investiert wurde, ist eine gründliche Würdigung wert. Wir möchten Sie, lieber Leser, mit dieser großartigen Anlage bekanntmachen und bitten Sie, an Hand des Schemas mit uns den Werdegang des PVC-Fußbodens zu verfolgen. Die breite schwarze Linie zeigt den Weg.

Von der Mischkammer aus, in der die einzelnen Bestandteile nach einer von Laboratorium festgesetzten Rezeptur auf neuzeitlichen Waagen ausgewogen werden, gelangen sie zunächst in einen sogenannten Planetenmischer. Hier werden sie homogenisiert, d. h. gleichartig gemacht. — Die nächste Station ist der Innenknetter, der aus einem Trog und zwei sich drehenden Wellen besteht, die, um eine intensive Durcharbeitung zu ermöglichen, mit Aussparungen versehen sind. Der Knetter ist in allen ihn umgebenden Wänden und den Knetervellen heizbar und bringt das aus dem PVC-Pulver, den Weichmachern und den Füllstoffen bestehende Gemisch bei sehr hoher Temperatur in einen plastisch verformbaren Zustand.

Entsprechend der Arbeitsweise des Kneters würde jedoch das plastifizierte Material diesen in Form von Brocken verladen, die schwer zu verarbeiten wären. Dem Knetter ist deshalb ein heizbares Walzwerk nachgeschaltet, auf dem die Brocken die Form eines Felles annehmen.



Die Arbeit am Walzwerk. Im Hintergrunde der Planeten-Mischer

Kernstück der Anlage: der Kalandar

Im Anschluß an dieses Walzwerk befindet sich ein zweites mit der Aufgabe, eine gleichmäßige Beschickung der Hauptarbeitsmaschine, des Kalandars, vorzunehmen. Dieser Kalandar, der eine runde halbe Million gekostet hat, ist es wert, daß wir etwas näher auf ihn eingehen (Foto siehe Titelbild).

Der Kalandar ist ein Dreivalzenkalandar mit versetzter oberer Walze. Man hat diese Anordnung deshalb gewählt, weil sie eine leichte Beschickung des Kalandars gestattet und der Weg, den die hier entstehende Folie nimmt, am besten den gewünschten Arbeitsbedingungen entspricht. Die Arbeitgeschwindigkeit des Kalandars ist regelbar zwischen 4 und 40 m pro Minute, damit je nach Stärke und Zusammensetzung des zu ziehenden Materials mit verschiedenen Geschwindigkeiten gefahren werden kann. Die Einstellung der Spaltweiten zwischen den Kalandarwalzen erfolgt elektrisch über Verstellmotoren und Schneckenriebe, und zwar in der Weise, daß bei feststehender mittlerer Walze die erste und dritte Walze an jeder Walzenseite für sich – oder auch gemeinsam – verstellt werden können. Auch kann die letzte Walze schräg verstellt werden. Man erreicht dadurch eine Erweiterung des Spaltes zwischen Walzenenden und Walzenmitte. Auf diese Weise ist es möglich, die Folienstärke über die gesamte Breite noch genauer zu regulieren als dies bei Parallelstellung der Walzen möglich wäre.

Diese zahlreichen Einstellungsmöglichkeiten des Kalandars sind natürlich nur dann voll ausnutzbar, wenn sie auf elektrischem Wege vorgenommen werden. Die Regelung der Gesamtgeschwindigkeit des Kalandars, die Geschwindigkeit der einzelnen Walzen, die Schrägverstellung, die Geschwindigkeit des Abzuges der Folie vom Kalandar und noch verschiedene andere Schaltungen erfolgen von einem gemeinsamen Schaltpult aus. Von hier aus führen auch die Steuerleitungen zu einem Schaltschrank, der die Schaltstütze für die im Kalandar eingebauten 18 Motore enthält.

Es mag interessant sein, daß trotz der gedrängten Bauweise des gesamten Kalandarsystems mehr als 5 km elektrische Leitungen in diesem Wunderwerk der Technik eingebaut sind.

Von sehr erheblicher Bedeutung für die einwandfreie Qualität der erzeugten Ware ist auch die gleichmäßige Erwärmung der Kalandarwalzen über ihre gesamte Breite. Die Beheizung der Walzen erfolgt durch Dampf von etwa 14 atü. — Da die alte Küblersche Kesselanlage weder mengenmäßig noch druckmäßig den neuen Anforderungen genügt, war man genötigt, auch einen leistungsfähigen Dampfkessel aufzustellen. Es ist ein Zweiflammrohr-Rauchrohrkessel von 125 m² Heizfläche, der sehr wirtschaftlich arbeitet, da er fast nur mit Rohbraunkohle beschickt werden kann.

Doch verfolgen wir den Werdegang des Fußbodens auf unserem Schema weiter:

Die auf dem zweiten Walzwerk gewickelte Puppe wird in den von der 1. und 2. Walze gebildeten Winkel eingebracht. Als Folie verläßt sie den

Kalandar, nachdem sie die untere Walze auf ungefähr zwei Drittel ihres Umfanges berührt hat, über eine heiz- und kühlbare Abzugswalze. Auf der nachfolgenden Schneidwalze wird sie durch rotierende Messer auf genaue Breite zugeschnitten. Über ein Transportband und eine aus zwei wassergekühlten Trommeln bestehende Kühlanlage sowie ein zweites Transportband wird die Folie nun der Aufwicklvorrichtung zugeführt. Aus dem Schema wird ersichtlich, daß die einzelnen Schichten des „Berolan“-Fußbodens nun bis zur Weiterverarbeitung in einem Zwischenlager aufbewahrt werden.

Die „Auma“

Da sich PVC dank seiner thermoplastischen Eigenschaft mit sich selbst verschweißen läßt, ist die Verbindung der einzelnen Belagschichten kein Problem. Kübler benutzt hierzu eine automatische Vulkanisiermaschine, kurz „Auma“ genannt.

Diese Maschine nun besteht aus einer mit Dampf heizbaren Walze, gegen die ein mit Gummi belegtes Stahlgeflechtband mit 200 atü Druck angepreßt wird. Je nach Stärke des Belages werden eine Deckfolie und mehrere Unterbodenfolien in den Spalt zwischen Aumaband und Trommel eingeleitet und unter gleichmäßiger Erwärmung durch die Aumatrommel fest aneinandergedreht und so miteinander verschweißt.

Eine zu schnelle Abkühlung des Belages nach dem Verlassen der Auma würde dazu führen, daß das durch die Schweißwärme ausgedehnte Material in diesem Zustande einfrieren und später schrumpfen würde. Die Abkühlung des fertigen Belages muß also allmählich geschehen. Und somit ist die Endstation erreicht: das Transportband, auf dem der Belag langsam abkühlt, bevor er zur verlegfertigen Rolle aufgewickelt und zum Auslieferungslager gebracht wird...

Bahn für Bahn nur BEROLAN

„Berolan“ wird in 14 Farben und 16 marmorierten Dessins geliefert. Wir haben die Farben gesehen und waren erstaunt über die Leuchtkraft und die Schönheit dieses Materials.

Diese Fertigungsstraße, die wir hier eben ins kleinste beschrieben haben, gehört zu den modernsten Einrichtungen überhaupt für die Anfertigung von PVC-Fußbodenbelag. Sie ist einmalig für Berlin.

Ihre Anschaffung bedeutet die Verwirklichung eines lang gehegten Wunsches unserer Freunde vom Gummiwerk Kübler. Und da sie dort in Berlin nie ein leichtes und sorgloses Arbeiten kennenlernen durften, sondern stets um ihr tägliches Brot härter kämpfen mußten als andere, freuen wir uns aufrichtig, daß es jetzt endlich mit der neuen Fertigungsstraße geklappt hat.

Möge der Strom der Produktion aus dieser neuen Anlage uns in München, Mannheim und Volmarstein noch stärker als bisher mit Berlin verbinden.

Berliner Presse-Echo:



Eine Million für Fußbodenbelag
Auf der Kunststoffstraße
In Berlin entsteht ein neuer Fußbodenbelag
Kunststoff-Fußboden in 14 Farben
Eine neue Produktion der Berliner Firma Gummiwerk Kübler GmbH
Kübler erzeugt PVC-Bodenbelag

WAS GEHT MICH DIE NORMUNG AN?

Das tastenfeld der Schreibmaschine

In jüngster zeit beschäftigen sich die tages- und fachpresse wiederholt mit der tastatur der Schreibmaschine. Viele fachleute sind der meinung, daß das auf die englische sprache abgestellte, genormte tastenfeld (DIN 2112) durch ein anderes ersetzt werden müßte, das die häufigkeit in der buchstabenfolge besser berücksichtigt und somit ein schnelleres und leichteres schreiben ermöglicht.

Kleiner finger überlastet

„Das tastenfeld unserer Schreibmaschine – seit 1890 unverändert – ist veraltet,“ so führte man auf dem kongreß für arbeitsschutz und arbeitsmedizin in München an. „Die häufigsten buchstaben werden von den schwächsten fingern bedient. Am umschalthebel muß der kleine finger riesenarbeit leisten! Bei 130 von 900 durch einen werksarzt untersuchten stenotypistinnen wurden berufsschäden gefunden, die auf das konto der Schreibmaschine kommen: sehnenscheidenentzündung, beschwerden in muskeln und gelenken, nervenentzündungen und hochgradige nervosität. Ein wahrlich alarmierendes signal für hunderttausende von frauen und mädchen in den büros – und eine mahnung für viele chefs.“

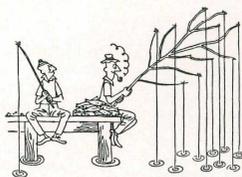
Rechte hand stärker einsetzen

Etwa zu gleicher zeit meldete die presse, daß die regierung der USA offiziell einen vier monate andauernden versuch mit einer neuen Schreibmaschinentastatur angeordnet hätte, durch die eine 35%ige beschleunigung des Schreibens dadurch ermöglicht werden soll, daß 56% (jetzt 43%) aller wichtigen anschlüge der von der mehrzahl der schreiber bevorzugt angewandten rechten hand zugewiesen werden.

Was wird die praxis sagen?

Seit jahrzehnten sind bereits in Deutschland bestrebungen im gange, das genormte tastenfeld zu verbessern. Doch nur durch eingehende untersuchungen und praktische erprobungen kann festgestellt werden, welches der verschiedenen in vorschlag gebrachten systeme überhaupt das rationellste sein wird.

Nennen wir doch einmal die schwierigkeiten, die bei einer umstellung auftreten würden: ein umlernen der jetzigen Schreibkräfte dürfte – insbesondere für blindschreiber – kaum in frage kommen, da die dadurch bedingte arbeitsminderung bei dem heute überall großen arbeitsanfall zu stark ins gewicht fallen würde. Eine schulung der jungen kräfte nach dem neuen tastenfeld ist durchaus möglich. Jeder betrieb aber müßte auf weite sicht maschinen mit zwei verschiedenen tastenfeldern haben. Der fachlehrer müßte seine lehrmethode ändern. Auch die hersteller würden für längere zeit maschinen mit dem bisherigen und dem neuen tastenfeld herstellen müssen, da die älteren Schreibkräfte wohl immer Schreibmaschinen nach der jetzigen norm benötigen werden.



Zeichnung: Typisten-Organisation, Stuttgart
Auch das ist Rationalisierung!

Die angeschnittenen fragen können beliebig erweitert werden. Zweifellos bedingt jede rationalisierungsmaßnahme eine übergangszeit, in der oftmals nachteile mit in kauf genommen werden müssen. – Auf jeden fall wird die fachwelt auf das ergebnis der eingangs erwähnten versuche, die in den USA zur zeit gemacht werden, gespannt sein. Mehr noch aber darauf, ob und wie dort die praktische verwirklichung vor sich gehen wird.

Soweit die veröffentlichung des RKW. – Die behandlung dieses themas jedoch erscheint uns unvollständig ohne die stellungnahme der „betroffenen“ selbst. Wir haben deshalb einige Schreibdamen der KB München gebeten, uns ihre ansichten mitzuteilen. Hier sind sie:

Zunächst sollte die tatsache, daß die tastatur aus dem 19. jahrhundert stammt, bei einer evtl. änderung überhaupt keine rolle spielen, denn es hat sich schon verschiedentlich bewiesen, daß das neue nicht unbedingt immer das bessere ist. Außerdem müßte man die neue tastatur erst sehen, bevor man sich ein urteil erlauben kann.

Zugegeben, daß durch das viele maschinenschreiben nervenentzündungen und sonstige krankheiten entstehen können – aber wer gibt uns denn die gewähr dafür, daß das bei dem neuen system nicht auch der fall ist? Maschinenschreiben ist eben eine nervenbelastende beschäftigung, und es wird immer frauen und mädchen geben, die darunter zu leiden haben. Für sie ist der beruf einer stenotypistin ungeeignet.

Es erscheint mir zweifelhaft, ob durch das neue system eine 35%ige beschleunigung ermöglicht werden kann. Wenn wirklich, dann auch nur vorübergehend – nach zwei stunden wird man wieder auf die alte, so bewährte schnelligkeit zurücksinken, denn auch eine stenotypistin ist nur ein mensch aus fleisch und blut und keine maschine. Nachdem höheren orts schon bekannt wurde, daß die Schreibkraft einen aufreibenden beruf hat, sollte man es doch bei der derzeitigen schnelligkeit belassen und nicht immer noch mehr verlangen wollen. Ich glaube kaum, daß die enormen finanziellen belastungen einer firma im verhältnis zur neuen beschleunigung stehen. Das sollte man sich auch vor augen halten. Und schließlich sollte man nicht übersehen, daß es letzten endes auch die stenotypistinnen waren, die mit ihren flinken fingern und dem veralteten system aus dem 19. jahrhundert maßgeblich zum vielgerühmten deutschen wirtschaftswunder beigetragen haben. Denn was nützen alle mündlichen verhandlungen, wenn die geplagte stenotypistin davon nichts zu papier bringt?

Specht.

Fasse mich kurz:

Ich persönlich bleibe bei der alten tastatur. Ich schreibe auf einer sehr guten maschine mit leichtem anschlag und habe bis heute noch keine müdigkeit bzw. beschwerden in muskeln, gelenken oder dergleichen verspürt.

Nitsche.

Auf grund der vorstehenden schildering kann ich mir eine 35%ige beschleunigung nicht gut vorstellen – aber es käme hier wohl auf einen versuch an. Erst dann kann m. e. stellung genommen werden.

Landstorfer.

Wozu diese umstellung?

Die vorteile durch entlastung der linken hand sind nicht so groß, daß sich eine kostspielige umstellung bei den arbeitskräften lohnt. Es wird nicht mehr lange dauern, dann interessiert man sich nur noch für die elektrische Schreibmaschine, die u. e. eine wesentliche erleichterung bringt. Dies ist die ansicht des ganzen Schreibzimmers, also von insgesamt vier damen.

Fuchs.

Soweit die (durchweg negativen) stellungnahmen all derer, die es angeht. Und wenn sie mich fragen? Schreiben sie ab morgen alles klein, so wie ich eben – und der kleine finger wird entlastet! Jedem seine arbeitszeitverkürzung!

Ihre schriftleitung.

DAS WORT HAT UNSER SICHERHEITS-INGENIEUR:

Gefahren beim Elektroschweißen!

ERGEBNISSE EINER UNFALLUNTERSUCHUNG:

Kürzlich ereignete sich folgender unfall: Beim Entnehmen einer leeren Kiste vom stapel entglitt diese einem transportarbeiter und fiel ihm auf den kopf. In der sanitätsstelle wurde eine Gerinnerschütterung festgestellt, und der Verletzte mußte in das Krankenhaus zur weiteren behandlung eingewiesen werden.

„Ist nochmal gut gegangen...“ meinte ein kollege, und er hatte recht, denn den umständen entsprechend hätte es auch ein schädelbruch sein können. Die Art der Verletzung wird jedenfalls eine längere krankheit zur folge haben. Dieser unfall hätte vermieden werden können, wenn die Kiste nur mit einiger sorgfalt vom stapel abgetragen worden wäre. Aber, wie stets bei unfällen, ist nach vierzehn tagen alles vergessen, und der betrieb geht weiter... „unfälle passieren immer!“ heißt es dann.

Daß es öfter nur einem glücklichen umstand zu verdanken ist, wenn ein schlecht eingepasstes werkstück von der drehbank wie ein geschoß gegen die wand knallt und niemand verletzt wird, wird als selbstverständlich hingenommen.

Bei der untersuchung von augenverletzungen stellte es sich heraus, daß mehrmals augenschäden durch „verblitzen“ aufgetreten sind. Wir müssen uns daher auch eingehend mit den gefahren beim Elektroschweißen beschäftigen.

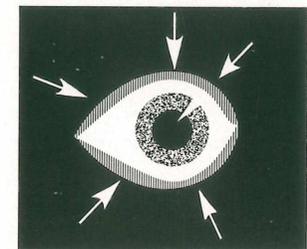
Es sind dies:

- Stromgefahren
- Strahlungsgefahren
- Verbrennungsgefahren.

Die normale spannung beim Elektroschweißen beträgt etwa 15–30 Volt, die jedoch bei leerlauf auf 85 Volt und darüber ansteigen kann. Diese spannung ist an der Elektrodenzange vorhanden, wenn die elektrode ausgetauscht wird. Hier kann der Schwei-

ßer schwer verunglücken, wenn er keine schutzhandschuhe trägt und zufällig noch auf feuchtem boden oder Eisenmassen steht. Der widerstand des menschlichen körpers ist durch feuchte hände und nassen boden nämlich kleiner geworden, während der stromdurchgang sich proportional vergrößert hat.

Aus diesem grunde dürfen Schweißarbeiten nur mit schutzhandschuhen durchgeführt werden. Isolierende unterlagen sind zu benutzen, wenn der Schweißer auf feuchtem oder gutleitendem boden (Eisen) steht. Die Schweißkabel dürfen weder beschädigt noch mangelhaft ausgebeßert sein! Desgleichen muß die isolierung der Schweißzange einwandfrei sein.



Die gefahren durch schädliche strahlen sind unter dem ausdruck „verblitzen“ bekannt. Es treten dabei drei arten von strahlen auf:

- Sichtbare Strahlen blenden das Auge, das aber durch sofortiges Zukneifen des Augenschildes reagiert.
- Ultraviolette Strahlen sind unsichtbar und sehr gefährlich. Sie benötigen nur eine kurze einwirkungs-dauer und rufen schmerzhafte entzündungen der horn- und bindehaut hervor.

Auf unbedeckte körperteile wirken sie ähnlich wie Sonnenbrand. Die auswirkungen der ultravioletten strahlen zeigen sich nicht sofort, sondern erst nach stunden.

c) Infrarote Strahlen sind unsichtbare wärmestrahlen, die eine verhältnismäßig lange einwirkungszeit brauchen, bevor sie schäden durch verbrennungen hervorrufen.

Als schutz gegen die strahlen müssen schweißer und helfer einen schutzschild tragen, der ein besonderes dunkles glas enthält, das für schädliche strahlen undurchlässig ist. Die gläser tragen am rand die bezeichnung: RO DIN 787. Die dreistellige kennziffer 787 gibt das maß für den strahlenschutz an. Die erste ziffer zeigt den schutz gegen ultraviolette strahlen, die zweite ziffer gegen sichtbare strahlen, die dritte ziffer gegen infrarote strahlen an. Die kennziffern schwanken zwischen 588 bis 999. Andere kennziffern sind nicht zulässig.

Um den körper gegen strahleneinwirkungen zu schützen, genügen normale arbeitskleidung und schutzhandschuhe. Doch nicht nur der schweißer, sondern auch alle in der nähe befindlichen personen können durch die strahlen geblendet werden. Um dies zu verhindern, sollen schweißarbeiten möglichst in schweißkabinen ausgeführt werden. Ist dies nicht möglich, so ist der arbeitsplatz durch ein leichtes, tragbares rohrgestell, das mit segeltuch bespannt ist, abzuschirmen.

unfälle beim Elektroschweißen sind leider keine seltenheit. Deshalb sollten nicht nur alle mit dem unfallwesen in verbindung stehenden stellen, sondern auch meister, unfall-vertrauensmänner und in erster linie die gefährdeten selbst mithelfen, sie zu verhüten!

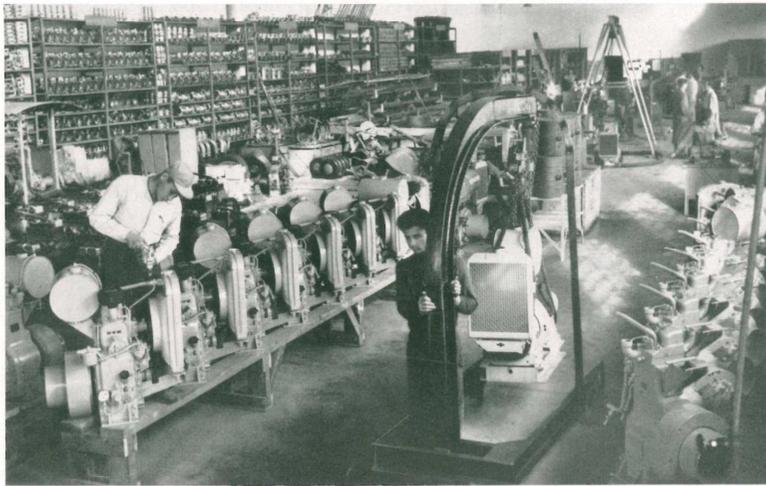
E. Auer, München

Die Zeitschrift in eigener sache!

- Teilen Sie bei evtl. umzug dem zuständigen Personal-Büro unbedingt ihre neue anschrift mit!
- Leser, die als Untermieter einen gemeinsamen Briefkasten mit dem hauptmieter benutzen, müssen darauf achten, daß die zeitschrift nicht an die falsche adresse kommt!
- Falls Sie die zeitschrift unregelmäßig erhalten, reklamieren Sie dies bitte bei Ihrem zuständigen Postamt, bzw. dem Briefträger. Da in diesem fall Ihr Name in unserer Kartei geführt wird, trifft die schuld allein die Post!
- Die Personal-Büros werden gebeten, unbedingt für jedes neu eingetretene Belegschaftsmitglied die vorge-druckte Karte, die für den Zeitschriften-Versand bestimmt ist, auszufüllen und an die Zentralverwaltung abzusenden. Haben Sie trotz allem die Zeitschrift einmal nicht erhalten, geben Sie uns bitte Bescheid. Die Münchner wählen App. 358 oder 378, alle anderen möchten wir bitten, ein Kärtchen zu schreiben an die Knorr-Bremse A.G., Schriftleitung, München 13, Moosacher Straße 80.

Zwischen Wolkenkratzern und Urwäldern:

Neugründung der MWM Motores Diesel S/A in Sao Paulo



Das Jahr 1955 war für unser Mannheimer Werk von nicht unwesentlicher Bedeutung und sollte in der Werkschronik unbedingt festgehalten werden; denn in diesem Jahre wurde der endgültige Entschluß gefaßt, auf der anderen Seite des Atlantischen Ozeans eine Fabrik für die Fertigung von Diesel-Motoren zu errichten. Schon seit geraumer Zeit war ein entsprechendes Projekt in Brasilien vorgesehen, um zunächst unsere KD-12-Typen 1-4-Zylinder zu produzieren. Und so wurde gemeinsam mit unseren brasilianischen Teilhabern von der Naumann-Gepp S/A in Sao Paulo die MWM Motores Diesel S/A gegründet. Ein sehr schönes Fabrikgelände von 30 000 qm wurde erworben, das an einer Autobahnstraße liegt und einen Gleisanschluß besitzt. Die ersten verschifften Werkzeugmaschinen sind bereits drüben eingetroffen, und die erste Fabrikhalle geht ihrer Vollendung entgegen.

Es ist vorgesehen, daß nach Ablauf von etwa zwei Jahren unser KD 12 in Brasilien mit brasilianischem Material in unseren eigenen Fabrikhallen hergestellt wird. In der Zwischenzeit jedoch muß die MWM Motores Diesel S/A zu einem Teil auf die von Mannheim bezogenen Diesel-Motorenteile zurückgreifen. Bis heute wurde bereits eine Anzahl von Motoren drüben montiert und verkauft; die Fabrikation der diversen Motorenteile wird sukzessive aufgenommen.

Als im April 1956 der erste zusammengebaute Motor den Prüfstandslauf zufriedenstellend hinter sich brachte, war natürlich die Freude unserer brasilianischen Mitarbeiter sehr groß. Man kann bei dieser überseeischen Belegschaft durchaus von einer „internationalen Besetzung“ sprechen, denn sie besteht aus Brasilianern, Polen, Italienern, Ukrainern und Japanern.

Anerkennend muß auch jener Spezialkräfte unseres Stammwerkes gedacht werden, die es verstanden, mit den dortigen Männern einen engen Arbeitskontakt zu schließen, um so in einer guten Gemeinschaft den schnellen Anlauf des Werkes zu ermöglichen.

Bis Ende des Jahres 1956 konnten im ersten Bauabschnitt in Brasilien mit 30 Mann Belegschaft immerhin 50 Motoren

hergestellt werden. Im Laufe des nächsten Jahres ist eine monatliche Produktion von 250-300 Zylindern geplant... Diese Zahlen werden nicht leichtfertig-optimistisch genannt, sondern man rechnet fest mit dieser Stückzahl. Denn eine Stadt wie Sao Paulo, eine Stadt mit Dynamik, eine Stadt, in der nur Erfolge zählen und in der nur Optimisten zu leben scheinen, gibt uns Mut dazu. Viele werden jetzt wohl fragen: was ist das eigentlich für eine Stadt, dieses Sao Paulo?



Rio de Janeiro

Wie sieht es in Sao Paulo aus?

Die Stadt Sao Paulo konnte im vorigen Jahr ihr 400jähriges Bestehen feiern und ist vorwiegend von der Architektur Professor Niemeyers – der übrigens ein Deutscher ist – beeinflusst. Sao Paulo gilt als die am schnellsten wachsende Stadt der Erde, deren Einwohnerzahl sich heute der 3-Millionengrenze genähert hat.

Zwischen den beiden Städten Rio de Janeiro und Sao Paulo ist ein regelrechtes Rennen entstanden, und die beiden Städte wirken wie zwei ungleich geratene Schwestern, von denen einer die Eleganz in die Wiege gelegt wurde, während die andere – Sao Paulo – von einer unbändigen Schaffenskraft erfüllt ist.

Im Schatten des Zuckerhutes wachsen Wolkenkratzer modernster Architektur, aber es sind dies lässige, verspielte Riesen gemessen an denen von Sao Paulo, das 1920 noch eine Provinzstadt von einer halben Million Einwohner war, heute aber durchaus den Vergleich mit amerikanischen Industriestädten wie Chicago oder Detroit nicht zu scheuen braucht.



Sao Paulo

Problem Nr. 1: Die Transportfrage

Die wichtigste Lebensfrage für Sao Paulo und Brasilien schlechthin ist das Transportproblem. Wäre das Verkehrsnetz in Brasilien überall so engmaschig geknüpft wie das Flugliniennetz zwischen Rio und Sao Paulo, das von etwa 6-8 Fluggesellschaften bedient wird, so würden diese Transportprobleme bestimmt nicht bestehen.

Es ist nicht selten, daß die Menschen in Sao Paulo drei Stunden an der Omnibushaltestelle warten müssen, um den Weg zwischen ihrer Wohnung und Arbeitsstätte zurücklegen zu können. Aber trotz allem muß man immer wieder feststellen, daß die dortige Regierung alles versucht, dieser Probleme Herr zu werden und die Transportbedingungen zu verbessern.



Wohl ist Sao Paulo eine junge Industrie-Stadt, aber – man kann es ohne Übertreibung sagen – von größter ökonomischer Bedeutung für Brasilien. Der optimistische Schwung, der in dieser Stadt zu Hause ist und sich mit einer ausgesprochenen europäischen Schaffensfreude verbindet, garantiert einen ständig ansteigenden wirtschaftlichen Erfolg. Gleichgültig ob Italiener, ob Deutscher oder geborener Brasilianer, Naturalisierter oder erst kürzlich Eingewandener – alle werden von diesem Schwung erfaßt, der sich auch jedem Besucher mitteilt. Das europäische Element überwiegt hier stärker als in anderen Gegenden Brasiliens. In dieser Stadt, in der alle 20 Minuten ein Neubau fertiggestellt wird, zählt nicht die Herkunft, sondern nur das Geschäft, der Erfolg.



Man fühlt sich wohl in Sao Paulo!

Sao Paulo kennt kaum eine Vergangenheit – hier gibt es nur eine Gegenwart fortschrittlicher Entwicklung, was auch im vergangenen Jahr anlässlich der 400-Jahr-Feier auf dem großen Ausstellungsgelände großartig bekundet wurde. Der Lebensstandard der Bevölkerung als Folge ihrer Arbeitslust ist gesund, und man kann erkennen, daß sich gerade die Deutschen in Sao Paulo sehr wohlfühlen, was sonst nur in wenigen Städten des Auslandes der Fall ist. Das Einvernehmen mit der übrigen Bevölkerung ist denkbar gut und mag daher rühren, daß hier die sprichwörtliche deutsche Arbeitsamkeit nicht unliebsam auffällt.

Die Zahl der Deutschsprechenden in Brasilien, von denen die meisten im Süden des Landes leben, liegt dicht an der 2-Millionen-Grenze. Von der Welle des Hasses, losgebrochen durch die letzten Kriegsvorkommnisse, spürt man fast nichts mehr in Sao Paulo. Hier ist der größte Teil deutsch-brasilianischer Wirtschaftsinteressen konzentriert, da immer noch 60-70% des Kaffeebedarfs der Bundesrepublik durch die Ausfuhr Brasiliens bestritten wird. Die Hälfte dieser Exportgüter geht über den Hafen von Santos, der etwa 800 m südlicher an der Küste Brasiliens gelegen ist. Eine herrliche Autobahn führt in kühnen Windungen von Sao Paulo dorthin.

Die letzte Kaffee-Ernte betrug in Brasilien etwa acht Millionen Sack zu je 60 kg. Aber es ist nicht der Kaffee allein, der das deutsche Interesse an Brasilien so stark fesselt, sondern die Entwicklung seiner zukunftsreichen Industrie, die sich entlang der modernen Überland- und Autostraßen ansiedelt.

Das zukunftsreichste Industriezentrum der Welt?

Neben unserem Betrieb sind auch weitere deutsche Wirtschaftsunternehmen sehr lebhaft am Entstehen dieses neuen brasilianischen Industriezentrums beteiligt. Man sieht Firmen wie Mercedes, das Volkswagenwerk und auch verschiedene Betriebe der chemischen und elektrotechnischen Industrie.

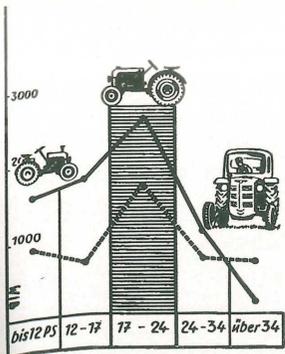
Fragt man sich, was denn eigentlich die ausländische Industrie lockt, in Brasilien ansässig zu werden, so muß die Antwort lauten: die Freizügigkeit des Landes, die dem fremden Kapital wenig Schwierigkeiten bereitet und die Entwicklungsfähigkeit eines großen, noch unerschlossenen Marktes, der sich auf ungeheure Rohstoffquellen stützt, bietet eine ökonomische Sicherheit für alle Industriezweige.

Wir wollen hoffen und wünschen, daß unser junges Werk in Sao Paulo mit der zukunftsreichen Entwicklung des Landes Brasilien erfolgreich Schritt halten möge, wie wir auch diesem Lande weiterhin eine fortschrittliche Weiterentwicklung wünschen.

B. Kutschbach, Mannheim

Mittlere SCHLEPPER

bevorzugt!

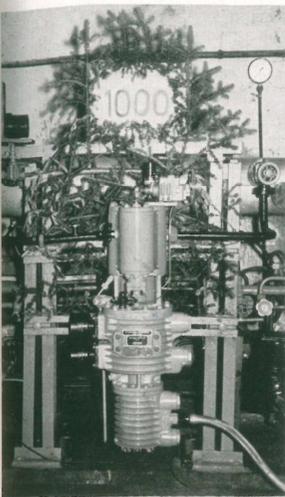


Die Absatzzahlen für landwirtschaftliche Schlepper im Oktober v. J. — insgesamt 11 735 Schlepper mit einem Wert von 76 986 Millionen DM — nahmen gegen September um etwa 2000 Stück ab. Dabei haben aber die Schlepper der Klasse 17 bis 24 PS ihre Vorjahrsumsätze fast halten können, während die Schlepper der Klasse 12 bis 17 PS stark abfiel. Bei den Schleppern über 24 PS sind die Inlandsätze stärker zurückgegangen als bei den Kleinschleppern unter 12 PS. Die Bevorzugung der mittleren Schleppergrößen zeigt,

daß der Zugkraftbedarf (Zuckerrübenerte usw.) nach wie vor im Vordergrund der Erwägungen steht und die Berücksichtigung der Rentabilität etwas zurückdrängen muß. Kleinschlepper eignen sich vorwiegend für Kleinbetriebe oder als Zweitschlepper für Pflegearbeiten u. ä. Hackfruchtbetriebe, deren Ausweitung aus Gründen der Bodenkultur wie höherer Erzeugung und größerer Reinerträge für den Landwirt wünschenswert ist, können auf stärkere Schleppertypen nicht verzichten.

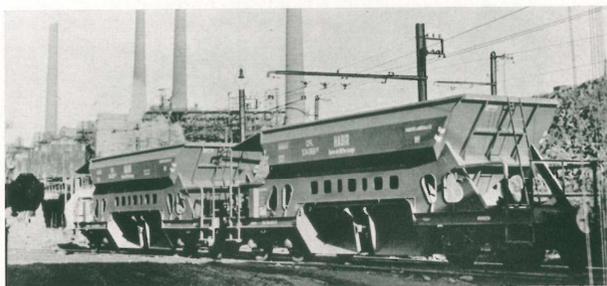


1000.
PUMPE
GEFERTIGT!



Am 30. 11. 56 wurde bei der Süddeutschen Bremsen A.G. die 1000. zweistufige Luftpumpe mit Tolkien-Steuerung fertiggestellt.

Diese Pumpe dient zur Bremsluftzeugung und wird an die Deutsche Bundesbahn und andere Bahnverwaltungen des In- und Auslandes geliefert.



KE-BREMSE AUCH IN LUXEMBURG

Dies sind die ersten Güterwagen mit KE-Bremse, die in Luxemburg laufen. Sie gehören den Hochofen- und Stahlwerken Hadir in Differdange und wurden von der Waggonfabrik Talbot, Aachen, gebaut.

Der leere Wagen wiegt 22,5 t, der beladene 79,5 t.



Parkplätze werden verdoppelt

Für die Autobesitzer unter unseren Münchner Kollegen haben wir endlich einmal eine freudige Nachricht: die Parkplatzfläche vor den Toren der Südbremse wird verdoppelt!

Nachdem immer mehr Knorr- und Südbremser ihr Kapital in einem Pkw. anlegen, hat sich die Direktion entschlossen, zu der bisherigen 1280 qm großen Parkplatzfläche weitere 1255 qm zu erwerben — wohlweislich jedoch in Richtung Moosach hin. Unsere Waffenbrüder aus Übersee nämlich — z. Z. wohnhaft vis-à-vis — haben die befremdliche Gewohnheit, ihre Coca-Cola- und sonstigen Flaschen kurzerhand aus den Fenstern zu werfen... Daß diese Geschosse von allen Autobesitzern gefürchtet sind, versteht sich von selbst.

Die Planierungsarbeiten auf dem neuen Gelände können infolge der Witterung erst am 1. März aufgenommen werden. Doch zehn Tage später wird wohl der neue Platz in Betrieb genommen werden.

In der Kürze liegt die Würze!

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

Handwritten text in a shorthand style, likely demonstrating stenographic techniques.

Handwritten text in a shorthand style.

(„Das Beste aus Reader's Digest“)

45-Stunden-Woche in der Metallindustrie eingeführt!

Im vergangenen Jahr wurde in Bremen von beiden Tarifpartnern — dem Gesamtverband der metallindustriellen Arbeitgeberverbände einerseits und der Industriegewerkschaft „Metall“ für die Bundesrepublik Deutschland andererseits — ein Abkommen über die 45-Stunden-Woche erarbeitet, das den einzelnen Tarifgebieten von Westdeutschland überreicht und zur Annahme empfohlen wurde. In den meisten Tarifgebieten wurde die Arbeitszeitverkürzung am 1. Oktober 1956, in den Tarifgebieten Osnabrück und Bayern am 1. Dezember 1956 und schließlich für Berlin am 1. Januar 1957 eingeführt.

Das Abkommen verkürzt die Arbeitszeit von 48 auf 45 Wochenstunden bei vollem Lohn- und Gehaltsausgleich. Dies wirkte sich so aus, daß die Tarif- und Ecklöhne für die Arbeiter um 8% erhöht wurden, wobei 6,5% für die Verkürzung der Arbeitszeit, 1 1/2% als echte Lohnerhöhung zu werten sind. Die Tarifgehälter der Angestellten, die ja monatlich verrechnet werden, wurden um 1 1/2% erhöht.

Als Mehrarbeit gilt die über 45 Wochenstunden hinaus geleistete Arbeitszeit. Es gibt eine ganze Reihe von Gründen, die dazu geführt haben, die Arbeitszeitverkürzung einzuführen. Nur einige wenige sollen hier angeführt werden:

1. Produktionsumfang und Produktivität sind in der Wirtschaft in ständigem Steigen begriffen.
2. Im Zusammenhang damit muß das rasche Tempo der technischen Entwicklung berücksichtigt werden.
3. Als Auswirkung der beiden vorgenannten Punkte ergibt sich ein immer in höherem Maße zunehmendes schematisches Arbeiten, das körperlich und geistig vorschnell ermüdet.

Die Technisierung in der Industrie wird fortschreiten, der Ausstoß des Produkts wird weiterhin gesteigert werden, und somit könnte man auch die Arbeitszeit wieder angemessen verkürzen. Einige Zahlen der letzten Jahre:

	Metallindustrie	Gesamtindustrie
1953 um	6,4%	10,2%
1954 um	7,5%	11,7%
1955 um	11,0%	15,0%

steigern. Verschiedene praktische Versuche in Betrieben des In- und Auslandes haben ergeben, daß bei verkürzter Arbeitszeit der Ausstoß der Produktion bei gleicher Belegschaftszahl nicht oder nur sehr wenig gesunken ist. In einigen Fällen konnte sogar eine leichte Steigerung festgestellt werden, beispielsweise an einem Montageband im Automobilbau.

Natürlich bleibt es jedem selbst überlassen, auf welche Art er die neu gewonnene Freizeit verbringt — wenn sie nur seiner Erholung und Entspannung dient! (Es darf wohl als bekannt vorausgesetzt werden, daß die Erkrankungserscheinungen der sogenannten „Managerkrankheit“ nicht nur bei Personen in den Führungsschichten auftreten, sondern leider ebensooft unter der großen Masse der Arbeitnehmer zu finden sind.) Deshalb sollte auf keinen Fall versucht werden, die gewonnene Freizeit wieder in Überstunden abzuliefern!

Mehr Freizeit ist eine der Voraussetzungen für ein ausgefülltes, ausgeglichenes, nützliches und befriedigendes Leben. Mehr Freizeit bedeutet bei richtiger Einteilung geringere Ermüdung und dadurch bessere Gesundheit. Mehr Freizeit schließlich soll dazu verhelfen, die Zeit zu finden für eine volle Entfaltung der persönlichen Fähigkeiten, sich weiterzubilden oder sich durch den Besuch kultureller Veranstaltungen zu entspannen.

Die Arbeitszeitverkürzung gibt jedem die Möglichkeit dazu.

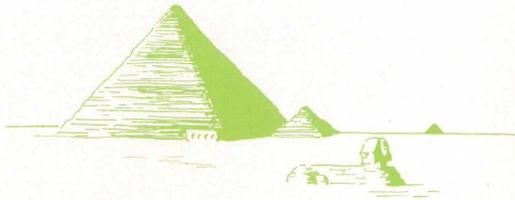
F. Kempfer, München



Für insgesamt über 4,7 Millionen Arbeitnehmer der Bundesrepublik und Westberlins wurden seit Oktober 1954 tarifliche Arbeitszeitverkürzungen vorgenommen. Dazu kommen noch etwa 500 000 Beschäftigte, die auf Grund tariflicher Vereinbarungen kürzere Arbeitszeiten haben. Allein rund 4 Millionen Arbeiter und Angestellte haben heute eine Arbeitszeit von 45 Std. wöchentlich.

Unter heißem Himmel auf Montage

Einer unserer KB-Monteurs, Ulrich Hennig, kam Ende November letzten Jahres aus Ägypten zurück, und was er zu berichten hatte, war mehr als das übliche. — Sie erinnern sich doch, lieber Leser: in jenen November-Wochen hielt die ganze Welt den Atem an und verfolgte gebannt die Vorgänge in Ungarn und Ägypten. . . . Es hatte allen Anschein, als würde sich abermals ein Drama abspielen. Wir hier in Deutschland zählten zum breiten Publikum — unser Monteur Hennig aber saß sozusagen auf einem Orchesterplatz. Er sah sich aus der ersten Reihe das Trauerspiel mit an. Er war zu dieser Zeit in Cairo. Was er dort erlebte, erzählt er uns selbst:



Nachdem ich schon im Frühjahr letzten Jahres zwei Monate in Ägypten war, trat ich meine zweite Reise nach Cairo am 24. 7. 1956 mit dem Flugzeug an. Ich sollte dort Triebwagenzüge der Cairo-Helwan-Railway überprüfen, die von der Fa. Allan/Rotterdam gebaut und mit Druckluftbremsen Bauart VI ausgerüstet waren. Auch mußten die Angestellten der ägyptischen Eisenbahn von der Arbeitsweise unserer Ventile unterrichtet werden.

Die Temperaturen der letzten Juli-Woche in Cairo waren nicht zu beschreiben: 45° im Schatten waren an der Tagesordnung, und auch in den Nächten fiel das Thermometer niemals unter 30°. Nun, man kann sich an alles gewöhnen, und diese Hitzegrade waren auch kein Grund zur Aufregung. . . . Besorgniserregend war nur die Tatsache, daß auch das politische Klima wärmer und wärmer wurde!

Ich war gerade vierzehn Tage in Cairo, als der Suez-Kanal enteignet wurde. Das Volk jubelte begeistert, und von dieser Stunde an beherrschten Meldungen über die Aufstellung und Aus-

bildung der ägyptischen Armee die Schlagzeilen der Zeitungen.

Wir waren eine kleine Gruppe Ausländer, die an der Bahnstrecke Cairo-Helwan arbeitete: Drei Holländer von Allan, Rotterdam, zwei Monteurs von Siemens, einige Franzosen, die die Signalanlage an dieser Strecke bauten, und ich. Täglich wurden wir von den Einheimischen mißtrauisch gefragt, ob wir Engländer oder Franzosen seien. Auf meine ehrliche Antwort, daß wir Deutsche, schüttelten sie uns freundlich die Hand. — Trotzdem fühlten wir uns alle recht unbehaglich.

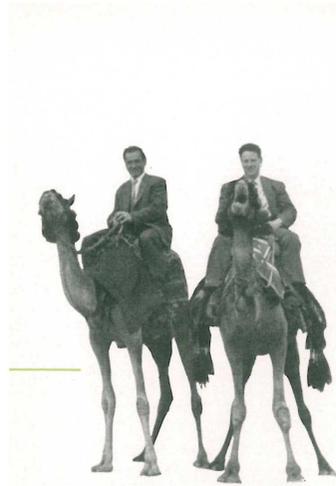
Dann reisten die Franzosen ganz plötzlich ab. Die deutsche Botschaft gab für alle Deutschen Sonderausweise in arabischer Sprache aus, doch hatte es allen Anschein, als würde sich die Lage beruhigen — nein, es war nur die Ruhe vor dem Sturm. Völlig unerwartet kam die Meldung von der Mobilmachung Israels, und die Ereignisse überstürzten sich.

Alle Amerikaner und auch ein kleiner Teil der Deutschen verließen das Land. Ich selbst wurde

aller Überlegungen, was zu tun sei, enthoben, da mich eine plötzliche Krankheit mit hohem Fieber packte. Ich mußte ins Krankenhaus. Dort erlebte ich dann auch die ersten Bombenangriffe auf Cairo.

In der Innenstadt war alles ruhig. Die Leute standen auf den Straßen und hielten Ausschau nach den Flugzeugen und den Schüssen der Flak. Die Angriffe galten dem Flugplatz, dem Rundfunk-Sender und der Telegrafstation. — Da ich verständlicherweise mit den anderen Deutschen in Verbindung bleiben wollte, verließ ich am vierten Tag der Angriffe das Krankenhaus — allerdings im Schlafanzug, weil meine Kleider nicht aufzutreiben waren.

Auf Anraten der deutschen Botschaft zogen die meisten Deutschen in Cairo in bestimmten Hotels und Pensionen zusammen, damit jeder schnell benachrichtigt werden könnte, falls ein Abtransport möglich sei. Auch wurde uns empfohlen, nicht mehr zur Arbeit zu gehen, da ja niemand wußte, welchem Ziel die nächsten Angriffe galten.



Kubba-Palast bei Cairo.
Einstiger Sitz des Ex-Königs Faruk

Cairo. Im Vordergrund die Mohamad Ali- und die Rifai-Moschee



Ich habe zweimal versucht, zusammen mit den Siemens-Monteuren zu unserer Werkstatt nach Tura zu gelangen. Es war ein schwieriges Unterfangen. Mit dem Zug wollten wir nicht fahren. Bei Fliegeralarm würde dieser auf freier Strecke stehen bleiben, da ja die Oberleitung abgeschaltet wäre. . . . also versuchten wir es mit einem Taxi.

Wir waren kaum in dem Ort Tura, als die Sirenen heulten. Fliegeralarm. In der Nähe stand leichte Flak, die das Feuer eröffnete, worauf unser Taxifahrer unter einem Eselswagen verschwand, der mit Zuckerröhren beladen war. . . . Die Flugzeuge überflogen Tura in großer Höhe und griffen erst, einige Kilometer entfernt, im Tiefflug an. Die Flugabwehr längs der Nilstraße, an der wir standen, schoß sehr eifrig — nur mit ihren 3,7-cm-Geschützen einige tausend Meter zu kurz. Da unser Fahrer nicht mehr weiterfahren wollte, mußten wir wieder umdrehen.

Beim zweiten Versuch sind wir dann mit einem Firmenwagen von Siemens bis zur Werkstatt gelangt, wo wir alle abschließenden Arbeiten erledigten für den Fall, daß eine schnelle Evakuierung aller Deutschen erfolgen würde. Während dieser zwei Fahrten konnten wir beobachten, wie an den Ausfallstraßen Cairos Truppen in Stellung gingen. Es wurde zur Verteidigung der Hauptstadt gerüstet. Bewaffnete Zivilisten und Frauen in Uniform sah man auf den Straßen. In unserer Werkstatt waren die

Leute eifrig am Messerschleifen, und einige zeigten mir stolz selbstgefertigte Spieße als Abwehrwaffen gegen Fallschirmjäger. In der Innenstadt am Opernplatz waren Panzer aufgefahren. Präsident Nasser fuhr fast täglich durch die Straßen im offenen Wagen — und kaum von Polizisten begleitet. Von überall her brüllten Sprechsprecher abwechselnd Meldungen, Ansprachen und Marschmusik durch die Stadt. Sonst verlief das Leben am Tage normal, und die Geschäfte waren geöffnet — soweit es sich nicht um solche von Engländern und Franzosen handelte. Diese waren geschlossen und wurden streng von Polizei bewacht, da auf jeden Fall Plünderungen vermieden werden sollten. Überhaupt war die ägyptische Polizei in diesen Wochen sehr stark beschäftigt.

Wir Deutschen wurden in keiner Weise belästigt — nur oftmals mit den Augen halb aufgefressen. Dann hielt man uns für Engländer oder Franzosen. Mit der deutschen Botschaft waren wir ständig in Verbindung, und so erhielt ich auch bald die Nachricht, daß ich gemeinsam mit anderen Landstleuten Cairo auf einem Nildampfer verlassen könnte — in Richtung Sudan. Als kurz darauf jedoch bekannt wurde, daß auch ein Transport nach Libyen vorbereitet sei, entschloß ich mich dafür.

Inzwischen gingen die Angriffe Tag und Nacht weiter. Es handelte sich niemals um große Verbände, und angegriffen wurden auch nur die

Außenbezirke. Wie wir eines nachts vom Dachgarten der Pension aus beobachten konnten, wurden erst Leuchtbomben geworfen und dann die Ziele im Tiefflug angegriffen. Von der ägyptischen Luftwaffe war nichts zu sehen, und auch schwere Flak war kaum vorhanden.

Auf den 12. November wurde nun unsere Abreise festgelegt. Da es in der Zwischenzeit zum Waffenstillstand kam, entschloß sich ein Teil der Deutschen, im Lande zu bleiben. Schließlich waren wir aber doch noch rund 300 Menschen aus 15 verschiedenen Staaten, die am 12. 11. in Busse kletterten und in Richtung Alexandria abfuhrten. Organisiert wurde alles von der deutschen Botschaft.

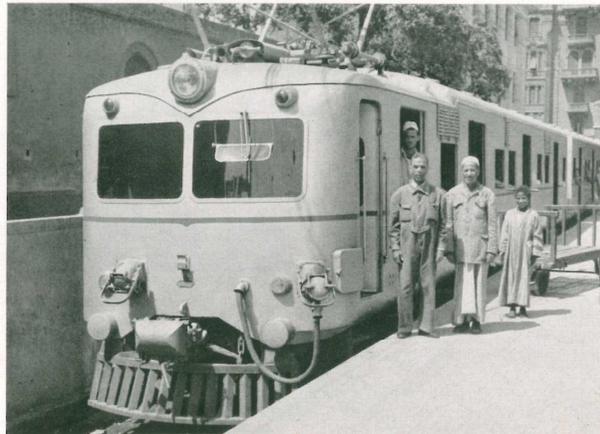
Die Fahrt ging über Marsa-Metruh nach Tobruk. Das sind rund 1000 km, die wir trotz einiger Pannen in drei Tagen zurücklegten. Es war eine recht stöbige Angelegenheit, diese Busfahrt, denn zeitweilig fuhren wir einfach durch die Wüste — dann nämlich, wenn auf der Straße gebaut wurde. Links und rechts am Wege lagen noch immer Fahrzeugtrümmer aus dem letzten Kriege.

Am 14. 11. gingen wir in Tobruk an Bord eines kleinen, griechischen Küstendampfers und landeten vier Tage später in Brindisi. Ein fahrplanmäßiger Zug brachte mich dann noch insgesamt siebenstündiger Reisezeit nach München zurück. Sie glauben gar nicht, wie schön es in München ist!

Sonderausweis für Deutsche



Zug-Personal vor einem mit Knorr-Bremsen ausgerüsteten Triebwagen. Auch ein kleiner Schuhputzer ist dabei



WEIHNACHTSFEIERN 1956

... bei der KTB München

Es war wohl jedem Besucher, der am 18. 12. bei der Knorr-Bremse zu tun hatte, klar, daß sich an diesem Tage die Mitarbeiter zur Weihnachtsfeier treffen würden — so festlich gewandt sahen die Münchner Knorriener an diesem Freitag aus. Und die Beobachter hatten recht. Im Festsaal des bekannten „Löwenbräu“ war gegen 17 Uhr nur noch schwer ein freier Stuhl zu finden, denn zahlreich war die Knorr-Belegschaft erschienen. . . . Liebliche Kaffeefüße durchzogen den Raum, als Herr Dir. **Vielmeier** mit einigen freundlichen Worten seine Mitarbeiter begrüßte und gleichzeitig auch die „Neuen“ von diesem Jahr in der Gemeinschaft der KB willkommen hieß. Nach einer großen Kaffeeschlacht lief dann unter **Stolzenburgs** bewährter Regie das Programm ab. Doch was heißt hier „Regie“ — Stolzenburg war alles in einem: Regisseur, Textdichter und Hauptdarsteller! Nach einleitenden Worten las er eine der heiter-

besinnlichen Adventsgeschichten des Österreicher Karl Heinrich Waggerl vor. Sie hätten nicht besser vorgetragen werden können und fand deshalb großen Beifall bei den Zuhörern. Im Anschluß daran wurde das Lied „O du fröhliche“ gemeinsam gesungen. — Was dann im Laufe des Abends aber noch geboten wurde, war bestes Kabarett. Stolz übertraf sich selbst! (Das Geheimnis des Erfolgs aller von Stolzenburg gestellten Programme ist darin zu suchen, daß er an Hand einer Fülle von Material, zusammgetragen in den Wochen vor Weihnachten, seine lieben Kollegen nacheinander „durch den Kakao zieht“ . . . wer jedoch jeweils gemeint ist, weiß nur ein kleiner Kreis des Publikums. Die Art aber, mit der besagte Ereignisse und Gespräche wiedergegeben werden, ist im Wortlaut derart geistreich und witzig, daß keiner der Betroffenen böse sein kann. Keiner kann übernehmen — er kann nur lachen, wie die anderen auch!)

... bei der Südbremse

Alle Jahre wieder kommt das Christkind in die Südbrems' nieder, wo wir Lehrling' sind! — Dieses Jahr versammelten sich die Lehrlinge im Augustiner-Keller zur Weihnachtsfeier, die wie jedes Jahr mit Spannung erwartet wurde.

Ein Flötenkonzert von Telemann leitete die Feier ein. Das nun folgende Spiel „Der Weg nach Bethleheim“ war mehr ein Adventspiel. Ein Chronist führte uns durch das Geschehen. Gleich am Anfang wurde er durch einen „Mann aus dem Volke“ unterbrochen, der Protest einlegte, denn aber auf die Bühne kam. Anfangs dachten wir, es wäre eine unvorbereitete Störung, aber es gehörte dazu. Das Stück, von einem modernen Autor, verlangt keine Kulissen; sogar die Kostüme wurden nur angedeutet. Trotzdem — oder gerade deshalb — hinterließ es einen tiefen Eindruck beim Publikum. Anschließend wurde das Lied „Stille Nacht, heilige Nacht“ gemeinsam gesungen. Das vertonte Evangelium beschloß den ersten Teil. Traditionsgemäß folgte dann die „Speisung der

5000“ und die Bescherung. Das Christkind scheint sich von Jahr zu Jahr zu überbieten, denn die Gaben waren heuer noch reicher als im letzten Jahr. Schublehren, Winkel, Mikrometer, Reißzeuge und viele Bücher lagen auf dem Gabentisch, die bald ihre strahlenden Besitzer fanden. Nach der Pause begann eine turbulente Fernsehshow, die mit dem „Gastspiel“ einer spanischen Theatergruppe begann. Das Stück „Die Räuberbraut“ war eine gelungene Parodie auf die alten Räuberstücke, die alle zum Lachen brachte. Nachdem der vielbesprochene Kantonenleberkäs „analysiert“ worden war, bewies uns ein Lehrling seine sportliche Hochform durch einen Rekord im Gewichtheben; ob er anerkannt wurde, ist mir nicht bekannt. Durch eine technische Störung fiel dann plötzlich die Fernsehkamera mit einem großen Knall aus, so daß auf den „Sender“ zurückgeschaltet werden mußte; aber dort herrschte zum allgemeinen Gaudium dasselbe Chaos. Der Fehler war bald behoben, und die Übertragung konnte mit der „Kleinen Spätlesse aus den Papierkörben der SB“ fortge-

... bei Kübler

Traditionsgemäß beging die Belegschaft unseres Berliner Gummiwerkes am Sonnabend, den 22. Dezember, in der „Lichtburg“ am Gesundbrunnen ihre betriebliche Weihnachtsfeier.

Abgesehen von einigen Ausnahmen waren alle Mitarbeiter erschienen — auch die älteren Kollegen, die bereits aus dem Arbeitsprozeß ausgeschieden sind, kamen, um mit ihren ehemaligen Arbeitskameraden unterm Lichterbaum Erinnerungen auszutauschen und einige fröhliche Stunden zu verbringen.

Als zwischen Suppe und Hauptgericht Herr Dir. **Berthold** Worte der Begrüßung mit dem Wunsch verband, daß die vor uns liegenden gemütlichen Stunden dazu beitragen mögen, auch die Zusammenarbeit im Betriebe weiterhin zu fördern, hat er sicher die Meinung der überwiegenden Mehrheit seiner Mitarbeiter zum Ausdruck gebracht.

Ein kleines, aber gutes Musiktrio sorgte für Stimmung und geistige Kost, die leibliche kam gleichfalls nicht zu kurz; das ausgezeichnete Essen schuf die sogenannte Unterlage für Bier und weitere andere Getränke. Und als Rudi mit seiner Partnerin die erste Kesse „Sohle“ als Solo aufs Parkett gelegt hatte, war das Eis gebrochen. Die Stimmung schlug zeitweise hohe Wellen, selbst unser Emil aus der Presserei wurde von ihr angesteckt. Den Höhepunkt bildete kurz vor Mitternacht die „Polonaise“, die in ihrer Länge manchen, nicht nur die Alten, in Schweiß brachte. Wann Schluß gemacht wurde? Ich kann es beim besten Willen nicht sagen. Jedenfalls sorgte der Ausblick auf noch weitere vier Ruhetage mit dafür, daß ein großer Teil sich gar nicht von den Stätten des Frohsinns und der unbeschwernten Lebensfreude trennen wollte. Ein gut gelungenes betriebliches Weihnachtsfest.



Ihm zur Seite stand die talentierte, allen Knorrienern von früheren Weihnachtsfeiern her bestens bekannte Frau **Ulrich**. — Als Requisite mußte diesmal die Werkzeitschrift herhalten, aus deren imaginärem Anzeigenteil Stolz dann seiner Frau (Ulrich) die lustigsten Annoncen vorlas — versehen mit einem gewürzten Kommentar, versteht sich. Was dem Chronisten jedoch am längsten — weil am originellsten — in Erinnerung bleiben wird, war die Unterhaltung zwischen einem Beauftragten der neuen Bundeswehr und der Personal-Sekretärin, wobei es um die militärische Eignung verschiedener Abteilungsleiter ging. . . . Stolz, das war eine Meisterleistung! Doch, um es kurz zu machen: nicht nur das Programm war ausgezeichnet, nein — das reichliche festliche Abendessen war es gleichermaßen. Auch die Tanzkapelle war emsig, sie hatte auch wirklich viel zu tun: die Tanzlustigen stürmten das Parkett, und der guten Laune schien kein Ende. Kein Ende? Tja. Genauer weiß man nicht . . .

setzt werden. Wir können nur hoffen, daß diese „Sendung“ zur Tradition wird, denn sie ist immer sehr lustig. Der Vortrag von Herrn Igl — er trug einige Stücke von Thoma vor — leitete zu dem letzten Sketch über, der in einer bayerischen Beamtenstube spielte. Zwischen den Darbietungen sorgte ein kleines Trio für die Unterhaltung, die Ansager **A. Aichenseer** und **H. Steigerwald** verbanden die Nummern zu einem Ganzen. Die Sendung wurde mit einer schmetternden Fanfare beschlossen, der sich das Themalied „So sind wir . . .“ anschloß.

An dieser Stelle sei neben allen anderen Mitwirkenden besonders Herrn **Jessel** und Herrn **Aichenseer** für ihre liebevolle Mühe gedankt. Mit einer wahren Engelsgeduld leiteten sie auch heuer wieder die zahlreichen Theater- und Chorproben. Besonderen Dank auch der **Direktion**, die uns die Feier ermöglichte und uns so reich beschenkte. Wir wollen uns bemühen, durch doppelten Fleiß unseren Dank zum Ausdruck zu bringen. hs., München

Notwendig erscheint eine kurze Nachbetrachtung. Es war bei einer solchen Feier oft nicht leicht, diesen oder jenen auf Anhieb gleich zu erkennen, waren sie alle doch, wie der Berliner so sagt, in ihrer besten „Schale“ gekommen. Rein äußerlich unterschied sich der Direktor nicht vom Mitarbeiter im Mischsaal, der Angestellte nicht vom Arbeiter im Schlausaal, in der Formpresserei oder der Betriebswerkstatt! Solche Stunden geselligen Beisammenseins erhalten ihren Wert und ihren Sinn dadurch, daß ein Hauch der Kameradschaft und des gegenseitigen Verständnisses, wie wir es auf Betriebsfeiern finden, mit hinübergerettet wird in den grauen Betriebsalltag; wäre dies nicht der Fall, dann lieber Hände weg von solchen Festen! Wir bei Kübler haben bewiesen, daß der gute Wille, einander zu verstehen, in jedem von uns steckt. rl., Berlin

Unsere JUBILARE

25 DIENST-JAHRE

BEI DER KNORR-BREMSE GMBH VOLMARSTEIN



WILH. VOLKMANN 21.57 kfm. Angestellter



GUSTAV WUPPER 31.57 Dachdecker



FRITZ BERGHAUS 21.157 Tg.-Putzer

Gesellschafterversammlung bei Hasse & Wrede und Kübler

Am 17. Dezember 1956 wurden in Berlin im Büro der Knorr-Bremse AG. in Berlin-Grünwald die Gesellschafterversammlungen der Hasse & Wrede GmbH. und der Gummiwerk Kübler GmbH. abgehalten. Wesentlicher Punkt der Tagesordnung beider Firmen war die Verabschiedung der Jahresabschlüsse für das Geschäftsjahr 1955. Jahresabschlüsse und Geschäftsberichte wurden einstimmig genehmigt, Geschäftsführer und Mitglieder des Aufsichtsrates (H&W) entlastet.

Hasse & Wrede

Die im Jahre 1953 durchgeführte Verlagerung der Mannheimer Fabrikationsstätte nach Berlin berührte nicht nur stark die Geschäftsjahre 1953 und 1954, sondern auch noch das Jahr 1955. Erst im zweiten Halbjahr konnte ein einigermaßen normalisierter Arbeitsablauf im Betrieb erreicht werden. Unter diesen Umständen überrascht es nicht, daß für das Berichtsjahr ein Verlust ausgewiesen wird. Für 1956 ist jedoch nach Angabe der Geschäftsführung auf Grund der vorliegenden Zahlen nicht mehr mit einem Verlust zu rechnen.

Das Fabrikationsprogramm konnte um einige automatische Sondermaschinen für Zwecke der Serienfertigung erweitert werden. Der gegenwärtige Auftragsbestand garantiert die Beschäftigung für mehrere Monate; er setzt sich zusammen aus fremden Aufträgen und zu einem großen Teil aus Aufträgen von Konzernfirmen. Der bisherige Ausbau des Betriebes, der noch nicht abgeschlossen ist, läßt H&W die Möglichkeit offen, den Geschäftsumfang noch zu erweitern. Im Hinblick auf die geleistete Arbeit und die jetzige Qualität der Erzeugnisse wird die weitere Entwicklung sehr optimistisch beurteilt.

Kübler

Erstmals nach der Währungsreform gelang es dem Gummiwerk Kübler, einen Jahresabschluss ohne Verlust vorzulegen. Angesichts der Entwicklung, die Kübler seit der Währungsreform durchgemacht hat, ist diese Tatsache erfreulich, obwohl natürlich, wie auch die Geschäftsführung betont, das verlustlose Ergebnis an sich nicht befriedigend kann und dieses außerdem durch die Mengenkonjunktur in der deutschen Kautschukindustrie begünstigt wurde.

Es ist jedoch bekannt, daß Kübler bereits seit Jahren auf eine Fabrikationsumstellung hinarbeitet. Das alte Produktionsprogramm wurde nun erweitert um Plastikfußböden und andere Kunststoffartikel; die Gummiverarbeitung wurde rationalisiert und dadurch wirtschaftlich gestaltet.

Mit den notwendigen Investitionen ist im Jahre 1955 begonnen worden; sie wurden im Jahre 1956 im großen und ganzen planmäßig durchgeführt; gewisse Fabrikationsbehinderungen ließen sich hierbei allerdings nicht vermeiden.

Wie wir bereits in unserem großen Artikel über Kübler berichteten, verfügt das Werk jetzt über eine moderne Anlage zur Verarbeitung von Kunststoffen, deren vielseitige Anwendungsmöglichkeiten für die Zukunft heute noch gar nicht übersehen werden können.

Beiden Firmen ist es ein ernstes Anliegen, durch weitere Organisationsverbesserungen in Betrieb und Verwaltung ihr Kostenniveau zu senken, um dadurch der Konkurrenz erfolgreich zu begegnen und endlich auch — zum Nutzen aller Beteiligten — mit besserem Ergebnis abschließen zu können, was ihnen durch Krieg und Kriegsfolgen bisher versagt blieb.

E. Sch.

... bei den MWM

Am 20. Dezember des vergangenen Jahres fand wieder die schon traditionell gewordene Weihnachtsfeier unserer MWM-Lehrlinge statt.

In dem festlich geschmückten Gemeindesaal des St.-Bonifatius-Vereinshauses fanden sich Lehrlinge, Eltern, Direktion und Betriebsrat ein, um mit den Vertretern der Industrie- und Handelskammer, der Gewerkschaften, des Arbeitsamtes und anderer Stellen zusammen einige festliche Stunden bei Unterhaltung und Spiel zu verbringen.

Dabei überraschte uns unsere Jugend mit mancherlei Talenten, wie z. B. mit einer Lehrlings-Musik- und Gesangsgruppe, die unter der bewährten Regie von Herrn Huber in dem „Prälium“ von E. Kohler eine eindrucksvolle Probe ihres Könnens ablegte. Einstimmige Anerkennung fand auch Lehrling Kohl für den Vortrag von Th. Storms „Weihnachtsgedicht“ und der

junge Klaus Henke, der Bachs „Orgelkonzert in d-moll“ auf dem Klavier interpretierte. Beethovens „Hymne an die Nacht“ wurde vom MWM-Quartett ausgezeichnet vorgetragen.

Herr Direktor **Peters** fand im Namen des Vorstandes wiederum herzliche Worte für die Jugend und ihre Probleme. Den Wunsch nach Frieden und schaffender Freiheit brachte Betriebsratsvorsitzender **Dell** zum Ausdruck.

Stürmischer Beifall erhielt Lehrling **Kreß** für sein Akkord-Solo und die Lehrlinge **Bender**, **Damani** und von **Roell** als Mitwirkende in dem Weihnachtsspiel „In dulce júbilo“. Herr **Brandel** sang mit guter Baritonstimme Bizets „Agnus dei“, und im Anschluß daran wurde gemeinsam ein Weihnachtslied gesungen. Es beschloß den ersten Teil dieser stimmungsvollen Feier.

Auch der zweite Teil wurde ausschließlich von unseren „jungen Künstlern“ bestritten und fand

allgemeine Aufmerksamkeit und Beifall. — Der Weihnachtsmann, dem Herr **Kärner** eine sehr poetisch-scherzhaft Sprache verlieh, war wieder ein voller Erfolg wie auch der lustige Schwank „Der Weihnachtsaufsatz“ alle Lacher auf seiner Seite hatte. Vergessen seien auch unsere jungen Mundharmonika-Künstler nicht — gerade sie haben einen sehr begeisterten Applaus des Publikums erhalten.

Den Ausbildern, Eltern, Lehrern und Betreuern aber ein „Glückauf“ in der weiteren Jugendarbeit, denn was wir heute hegen, wird morgen unsere Zukunft sein.

So ist zu wünschen, daß auch solche Stunden immer wieder folgen mögen. Es ergeben sich dabei immer wieder Möglichkeiten zu Begegnungen von Mensch zu Mensch, was gerade in unseren rastlosen Tagen von besonders fruchtbarer Bedeutung sein kann. Werner Schubert, Mannheim



WEIHNACHTEN IN ENGLAND

Küsse unterm Mispelzweig

Karl Lindner, ein junger Facharbeiter bei der Südbremse, verbrachte das Weihnachtsfest als Gast bei einer englischen Familie in Manchester. – Wie es zu dieser Einladung kam und wie man das Weihnachtsfest in England begeht, berichtet uns Herr Lindner selbst:

Meine netteste Urlaubsbekannntschaft machte ich im Sommer letzten Jahres in Zell am See in Österreich.

Es war gegen Abend, und schwarze Wolken kündigten ein schweres Gewitter an. Jeder einzelne – ob Feriengast oder Einheimischer – strebte danach, möglichst schnell seine Behausung zu erreichen. – Während ich die Dorfstraße hinuntereilte, kam eine junge Dame auf mich zu. Was sie allerdings sprach, konnte ich beim besten Willen

nicht gleich verstehen: „Could you please tell me...“ Die Dame kam mir irgendwie englisch vor, und es vergingen erst einige Schrecksekunden, bevor ich ihr antworten konnte – man spricht ja schließlich nicht jeden Tag englisch, no! Ich brachte sie zu dem gewünschten Hotel – und damit war die Urlaubsbekannntschaft gemacht.

Briefe gingen hin und her zwischen Manchester und München, und schließlich flatterte mir Ende November eine Einladung ins Haus, Weihnachten in Manchester zu verbringen... Natürlich wurde sie angenommen.

Weihnachten in England! Wie ganz anders wird doch dieses Fest dort gefeiert als bei uns: Der 24. Dezember ist ein Arbeitstag wie jeder andere auch. Die

Läden sind bis zum Abend geöffnet, und auch die Betriebe schließen wie an jedem Werktag. Das Weihnachtsfest beginnt hier erst am 25. Dezember. Am Morgen liegen kleine Geschenke auf dem Gabentisch – nicht so große und wertvolle, wie wir sie in Deutschland unseren Angehörigen überreichen. Doch sie sind mit Liebe gepackt und bereiten dem Beschenkten große Freude.

In der Mitte des Zimmers steht ein (künstlicher) Christbaum, der sehr lustig aussieht, weil an seinen Zweigen die buntesten Sachen hängen. Das Wohnzimmer wurde in eine Art Faschingslokal verwandelt: Rote und grüne Papiergirlanden ziehen sich quer durch den Raum, auf dem Boden liegt Konfetti, und natürlich dürfen auch Papierschlängen nicht fehlen. Es ist ein lautes, fröhliches Fest, das da am 25. und 26. Dezember begangen wird.

Man trinkt viel und ißt noch mehr: traditionsgemäß einen kompakten Trutzhahn und hinterher den delikaten Plumpudding. Das Amüsanteste jedoch war für mich die Sache mit dem Mispelzweig: Jede englische Familie hat in ihrem Hause zu Weihnachten einen echten Mispelzweig. Er steckt griffbereit in einer Vase oder an der Wand, und wer immer auch diesen Zweig ergreift und ihn einem anderen auf den Kopf legt, darf denjenigen küssen... Leider nur am Weihnachtstag.

Wie jeder Urlaub ging auch dieser viel zu schnell vorbei – geliebt ist nur die Erinnerung an die wunderschönsten Ferien, die ich bis jetzt erleben durfte.

„Bayerisches“



Einer meiner Mitarbeiter, ein guter, echter Bayer, war das erste Mal dienstlich nach Berlin in „Preißen“ geflogen. Ich holte ihn nach der Rückreise vom Münchner Flughafen ab. Sein 4-jähriges Töchterchen war auch zum Empfang erschienen.

Als wir zusammen im Wagen saßen, druckste die Kleine und flüsterte ihrem Vater ins Ohr:

„Baba, wia schaugn denn de Preißen aus?“

Papa schaut sie strafend an: „Sei stad.“

Da sagt die Kleine vorwurfsvoll: „Du wollst ma doch zwoa fanga un mitbringa! Wo hast as denn?“

Papa bleibt still.

„Baba, hast as in da Taschn oda im Koffa?“

Können Sie sich die Unterhaltung vorstellen, die Baba mit dem Töchterchen hatte, bevor er nach Berlin flog?

Dr. E. M.



Stoßseufzer

DER REDAKTION

Veröffentlichen wir leicht lesbare Betrachtungen, behauptet der Leser, die Zeitschrift habe kein Niveau. Erscheinen keine, wird behauptet, wir seien stur und ritten das hohe Roß. Korrigieren wir Zuschriften, schimpfen die Verfasser über die Verstümmelung ihrer Texte. Bringen wir sie wortwörtlich, wirft man uns mangelndes Sprachgefühl vor. Weisen wir eingesandte Beiträge als unbrauchbar zurück, heißt es, der wahre Genius werde verkannt. Drucken wir sie aber ab, heißt es: „Wie können die nur solchen Blödsinn drucken!“

Nun, was auch immer für Einwände gemacht werden, einer wird jetzt bestimmt behaupten, diese Geschichte sei aus einer anderen Zeitung geklaut. Sie ist es!

