

WIR

von den Werken der Knorr-Bremse

91/1968



WIR

VON DEN WERKEN DER KNORR-BREMSE



HERAUSGEBER:
Knorr-Bremse Kommanditgesellschaft
München/Berlin
München 13, Moosacher Straße 80

SCHRIFTFLEITUNG:
Renate Stapf
München 13, Moosacher Straße 80
Telefon: 35051

GRAPHIK:
Müller-Woelk, München

DRUCK:
Kastner & Callway
München 80, Weißenstephaner Straße 27
Telefon: 450361

Artikel ohne Namenangabe: Stapf, München

91 JUNI 1968

Knorr präsentiert Fluidics	3
Was ist „Fluidics“?	4
Treffpunkt: Südbremse	5
Werksrundgänge bei MWM	5
Knorr in Genf	6
Zuversicht auf der Hannover Messe	7
Auswirkungen der Automation auf den Menschen im Betrieb	8
Aufgaben der europäischen Verbrennungsmotoren-Industrie	10
Berufsausbildung des Fortschritts wegen – nicht aus Existenzangst	10
Tagung der Betriebsratsvorsitzenden in Berlin	12
Neue Betriebsräte in den Konzernwerken	13
Unser Kreuzworträtsel	13
Großmeister Szabo/Ungarn zu Gast beim Schachklub Südbremse-Lerchenau	14
Unsere Jubilare	15
„Abschied“ – ein Märchen	16

Eine Zugfahrt in die Ferien ist eine feine Sache. Wer es sich leisten kann, der fährt mit der Bahn. Dabei spart er nicht nur Zeit und Nerven, sondern er nimmt auch an einer abenteuerlichen Expedition ins menschliche Tierreich teil – zu den nackten Affen.

Das beginnt schon beim Einstieg. Man sucht nach einem freien Platz. Aber da gibt es Zeitgenossen, die haben Schuhe und Sitze ausgezogen und liegen langausgestreckt wie daheim in ihrem Nest. Sie stellen sich schlafend; und welcher wohlgezogene Mensch stört schon gern einen Schlüfer!! Ganz Raffinierte haben auch noch die Vorhänge zugezogen. Und niemand wagt, sie zu lupfen, weil er ja dabei ein über Oswald Kollé meditierendes Paar stören könnte. So bleibt der taktvolle Mensch lieber stehen.

Endlich beschafft ihm der Schaffner einen Platz, indem er eine Dame bittet, doch Mantel und Tasche an den dafür vorgesehenen Stellen zu deponieren. Der Mensch setzt sich verlegen unter den giftigen Blicken der zur Ordnung gerufenen Dame nieder. Es ist erstaunlich, wieviel Sitzplätze es in einem angeblich überfüllten Zug noch gibt, wenn nur der Schaffner alle mit Mänteln, Taschen und Zeitschriften als Tarnung belegten Plätze räumen läßt!

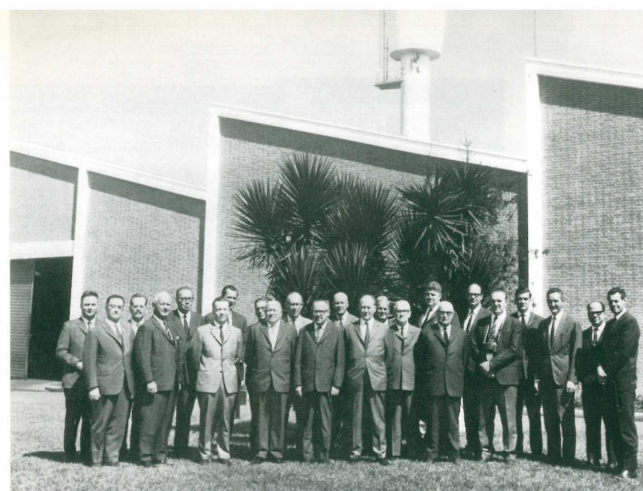
Allerdings, auch nicht jeder Platz im Abteil ist ein Platz an der Sonne. Man kann zwischen Leute geraten, die dem Alkohol zusprechen, weil Ferien für sie mit erhöhtem Alkoholkonsum verbunden sind. Dem armen Zeitgenossen, der keinen mag, gibt man durch Blicke, Gesten und schließlich Worte zu verstehen, was für ein störender Fremdkörper er in der fröhlichen Gemeinschaft ist. Wer nicht trinkt, wenn alle andern trinken, der macht sich des Hochmutes verdächtig. Also ergreift er lieber die Flucht.

Vielleicht gelangt er dann vom Regen in die Traufe, in das Abteil der sogenannten feinen Dame. Die ist so fein, daß sie fortwährend auf Leute lauert, die ihr dienen. Erst braucht sie ihren Koffer von oben. Dann fällt ihr der „Stern“ aus der Hand. Man bückt sich und reicht ihn ihr. Indessen, die feine Dame ist natürlich auch eine nervöse Dame, und so blättert sie auch nicht lange, sondern erhebt sich sogleich wieder und will zur Toilette, dann in den Speisewagen, dann auf den Gang, um eine Zigarette zu rauchen, dann an das Fenster, um frische Luft zu schöpfen und so weiter und so fort. Sie ist unablässig in Bewegung, und da ein Abteil klein ist, werden alle gezwungen, sich ebenfalls zu bewegen. Das kann sehr schweißtreibend sein. Erfahrene Reisende männlichen Geschlechts bevorzugen frauenlose Abteile, weil sie dort ungestört und mit offenem Mund und Hemdtkragen sowie gelockertem Hosengurt dösen oder sich dem Genuß der Reiselektüre hingeben können.

Ja, auch mit dem Lesen im Zug ist es so eine Sache! Man kann in ein Abteil mit Menschen geraten, die ihre Reisezeit laut schwatzend verbringen wollen. Der Mensch muß nun Ohrenzeuge der Klatschgeschichten von Tante Eulalia und der Stammtischserlebnisse von Onkel Hugo sein. Denn er sitzt zwischen beiden eingeklemt, und diese unterhalten sich über seinen Kopf hinweg. Da kann sich nur jemand aufs Lesen konzentrieren, der seine Ohren mit Wachspröpfchen verschließt. Und ob man's will oder nicht – man wird durch die kontaktfreudigen Nachbarn ins Gespräch gezogen, bis man schließlich wie ein Fisch an der Angel der Schwätzer zappelt . . .

Wir alle sitzen in einem Zug, der schnell durch die Zeit rollt. Das menschliche Leben gleicht einer Bahnfahrt mit vielen Zwischenstationen und einer großen Endstation. Überall steigen Menschen zu, begleiten uns manchmal länger und manchmal kürzer und verlassen uns wieder. Wir sitzen im Zug auf engstem Raum zusammen und können einander nicht entinnen. Doch wir können uns die Fahrt angenehm oder unangenehm machen. Also verlangt jede Zugfahrt mit anderen Rücksicht und Taktgefühl.

Sobald der Mann mit der roten Mütze das Abfahrtszeichen gegeben hat: „Einsteigen bitte und die Türen schließen!“, müssen wir uns ertragen und vertragen. Erst dann geht der Wunsch jener gleichsam von oben kommenden Mädchenstimme in Erfüllung: „Wir wünschen Ihnen eine gute Fahrt!“



Die Presse zu Gast bei der KB München

KNORR präsentiert FLUIDICS

Fluidics, eine neue zukunftsweisende Technik im pneumatischen Steuer- und Regelbereich, hat seit einiger Zeit in weiten Kreisen der europäischen Industrie und Wirtschaft lebhaftes Interesse hervorgerufen.

Als eine der ersten Firmen wird die Knorr-Bremse GmbH München mit dem Vertrieb sogenannter Fluidics oder Wandstrahlelemente beginnen.

Diese Tatsache war Grund genug, eine Pressekonferenz abzuhalten. Und es traf sich gut, daß sozusagen der „Vater der Fluidics“, Mr. R. E. Bowles, dank eines Europa-Trips persönlich anwesend sein konnte. Die größten Tageszeitungen und vor allem die renommiertesten Fachzeitschriften sandten denn auch ihre Korrespondenten, um über KNORR und FLUIDICS zu berichten.

Herr Dir. Hardy, der im Namen der Geschäftsleitung am 14. Mai gegen 11 Uhr im Ausstellungsraum von Halle T die zahlreichen Gäste begrüßte, wies darauf hin, daß sich die Knorr-Bremse mit dem Arbeitsmedium Druckluft auf dem Gebiet der Steuer- und Regeltechnik seit mehr als 60 Jahren befaßt (denn auch die Druckluftbremse ist eine Steuer- und Regeleinheit). Vor einem Jahrzehnt begann man in diesem Werk mit der Druckluft-Steuerung für den Einsatz in der Industrie. Es war deshalb eine Selbstverständlichkeit, daß hier nach Bekanntwerden von Neuentwicklungen in den Vereinigten Staaten entsprechende Konsequenzen zu ziehen waren. Die Frage war nur die, ob mit eigenen Forschungen und Entwicklungen begonnen oder die Erfahrungen einer 10jährigen Arbeit mit Erprobungen unter härtesten Bedingungen (u. a. in der US-Raumfahrt) genutzt werden sollten. Man hat sich für das letztere entschieden und schloß mit der Bowles Engineering Corporation, Silver Spring, die über alle wesentlichen Patente von Bowles verfügt, einen Lizenzvertrag. Bis zur Aufnahme der eigenen Lizenzfertigung wird die Knorr-Bremse die Original-Bowles-Geräte im Rahmen eines Vertretungs-Vertrages verkaufen.

Das Geheimnis der Fluidics den Zuhörern verständlich zu machen bemühte sich mit großem Elan Herr Karl Wydra. Grafische Darstellungen, Schautafeln und das Modell einer Zweihand-Sicherheitssteuerung ergänzten den sehr instruktiven Vortrag, der freilich großes technisches Verständnis bei den Presseleuten voraussetzte. (Die wichtigsten Einzelheiten zum Thema „Technik der Fluidics“ bringen wir für unsere interessierten Leser auf der nächsten Seite.) Aufschlußreiche kaufmännische Aspekte zu diesem jüngsten Kind der Knorr-Bremse äußerte schließlich Herr Dir. Uebel. Er deutete vorsichtig einen Umsatz von mehreren Millionen in 2-3 Jahren an und vertrat nach vergleichenden Zahlen aus der US-Wirtschaft die Prognose der Sachverständigen, derzufolge Fluidics eine große

v. l. n. r.: die Herren Direktoren Hardy, Schultz-Naumann, Kirschstein, Uebel, Dr. Hildebrand und Mr. Bowles.

Besuch aus Europa

bekam Ende April unser brasilianisches Tochterwerk, die MWM Motores Diesel S/A. Eine Delegation finnischer Persönlichkeiten – unter ihnen der Minister für Industrie – hatte die Veranstaltung einer „Finnischen Woche“ in Rio de Janeiro zum Anlaß genommen, Land und Leute kennenzulernen, vor allem aber die Handelsbeziehungen zwischen Finnland und Brasilien zu intensivieren. Neben dem Besuch der Firma Valmet do Brasil S/A, einer Tochter der finnischen Traktorenfabrik Valmet OY in Linnavouri/Helsinki, besichtigten die Herren auch unser MWM-Werk in São Paulo. Herr Direktor Albrecht v. Sydow und seine Mitarbeiter freuten sich über die Worte der Achtung und Anerkennung für das von ihnen geleitete Unternehmen.



Was ist »FLUIDICS« ?

Unter „Fluidics“ versteht man heute ein Teilgebiet der allgemeinen Steuer- und Regeltechnik. Schaltoperationen innerhalb bestimmter Steuerkreise erfolgen dabei durch strömungsdynamische Gesetze, z. B. durch Ablenkung von Luftstrahlen.

Der Begriff „Fluidics“ entstand durch die Kombination der Worte „Fluid“ = Strömung und „Logik“ = Sinn. Diese Wortkombination soll andeuten, daß alle praktikablen logischen Funktionen, die aus der mathematischen Logik bekannt sind, durch strömende Medien realisiert werden können.

Fluid-Elemente sind in ihrer Funktion vergleichbar mit elektrischen Relais oder Schaltern, mit Transistoren oder Röhren. Sie erfüllen ebenfalls logische Funktionen und besitzen u. a. die Eigenschaft eines Speichers oder Gedächtnisses. Hinzu kommen einige besonders vorteilhafte Merkmale:

- Knorr-Fluid-Elemente haben keine beweglichen Teile und arbeiten deshalb außergewöhnlich zuverlässig,
- sie haben eine lange Lebensdauer,
- ihre Ansprechgeschwindigkeit ist im Vergleich zu herkömmlichen pneumatischen, hydraulischen oder elektropneumatischen Geräten wesentlich höher,
- sie arbeiten unabhängig vom Strom,
- sie sind unempfindlich gegen Umwelteinflüsse wie hohe Temperaturschwankungen, Strahlungen, Magnetfelder und Erschütterungen,
- sie bieten selbst in explosionsgefährdeter Umwelt vollkommene Sicherheit.

Diese Eigenschaften schaffen ideale Voraussetzungen für den Einsatz von Fluid-Elementen im Informationsteil komplexer Steuersysteme. In allen Bereichen der modernen Industrie müssen ja heute in steigendem Maße Informationen erfaßt, verarbeitet und gespeichert werden. Deshalb wird der Bedarf an Elementen, die außerordentlich zuverlässig arbeiten, hohe Ansprechgeschwindigkeiten aufweisen und darüber hinaus eine nahezu unbegrenzte Lebensdauer besitzen, ständig größer.

Steuersysteme bestehen grundsätzlich aus einem Informationsteil und einem Energieteil. Im Informationsteil sind Eingabe- und Logik-Elemente enthalten, im Energieteil Verstärker und Arbeits-elemente. Je nach Steuerungsaufgaben werden über die Eingabegeräte Werte aus der Umwelt aufgenommen, eventuell umgeformt und an den Logikteil weitergeleitet. Diese Werte für die Eingabe können Befehls-, Meß- oder Vergleichsvorgänge enthalten, die als Signal den Logikteil erreichen, dort verarbeitet, gespeichert und zum richtigen Zeitpunkt an den Energieteil weitergeleitet werden. Das Signal ist somit Träger der Information. Für die Signalübertragung im Informationsteil werden keine großen Leistungen benötigt. Wichtig ist, daß die Signale schnell, zuverlässig und zeitlich exakt übertragen werden. (Knorr-Fluid-Elemente arbeiten im Druckbereich von 100-1000 mm WS.) Im energetischen Teil muß jedoch die im Speisensetz verfügbare Energie (Druckluft von 5-10 kp/cm²) jederzeit voll zur Verfügung stehen.

Kein anderes Arbeitsmedium, weder die Elektrizität noch die Hydraulik, kann bei Steuer- und Regelkreisen mit nur einer Energiequelle auskommen, hier werden immer verschiedene Arbeitsmedien im Energie- und Informations-teil benötigt. Allein die pneumatische Steuerung ist in der Lage, von der Eingabe bis zu den Arbeitselementen das Energiemedium Druckluft zu verwenden.

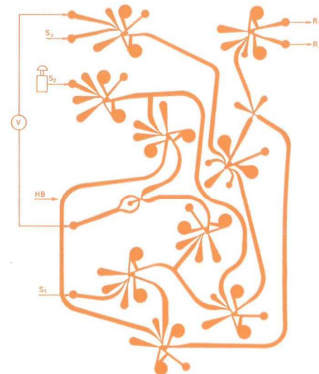
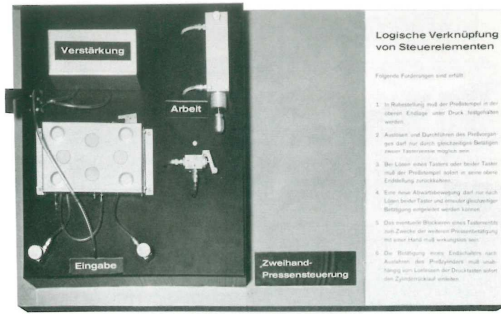
Bei den bisherigen pneumatischen Steuerungen wurde sowohl der Informationsteil als auch der Energieteil aus dem verfügbaren Energienetz gespeist. Die Elemente im Informationsteil waren deshalb groß und im Leistungsbedarf aufwendig, die Ansprechzeit entsprechend langsam. Aus diesem Grunde wurden bisher rein pneumatische Steuerungen meist nur dort ausgeführt, wo wenig logische Funktionen zu erfüllen waren. Bei komplexen Steuersystemen hatten die Hersteller pneumatischer Geräte mit ihrem bisherigen Lieferprogramm deshalb nur die Möglichkeit, den Energieteil zu beliefern. Die Informationsverarbeitung wurde in solchen Fällen durch elektrische oder elektronische Elemente ausgeführt.

Mit Hilfe der Fluid-Elemente besteht also heute die Möglichkeit, auch den Informations-teil – Eingabe und Logikfunktionen –, durch rein pneumatische Elemente zu realisieren. Vor uns steht nun die Aufgabe, Fluidics im Bereich der Industrie-Steuerungen anzuwenden und in enger Zusammenarbeit mit den Herstellern von Maschinen und Anlagen einzusetzen. Erste Ansätze sind dort vorhanden, wo bereits pneumatische Steuerungen verwendet werden. Auch eröffnen sich überall dort neue Möglichkeiten, wo man bisher Druckluft nicht anwenden konnte oder wollte, entweder weil die Voraussetzungen für komplexe Steuerungen nicht optimal und wirtschaftlich genug erschienen oder weil die zur Verfügung stehenden Eingabeimpulse pneumatisch nicht verwertbar waren. Dazu kommt, daß alle bis dahin bekannten Steuersysteme gegen Strahlung, Wärme, magnetische Felder und starke Erschütterungen anfällig waren und darüber hinaus keinen ausreichenden Explosionsschutz boten, alles also Forderungen, die z. B. die Raumfahrt und die Chemie in erhöhtem Maße stellt. Strömungselemente hingegen erfüllen alle diese Forderungen. Außerdem kann dieses neue Gebiet der Steuer- und Regeltechnik von jedem Maschinenbauer schnell erfaßt werden.

Wie stellt sich nun die Lage für Knorr vertriebsmäßig dar? Knorr kann mit wenigen Ausnahmen in der ganzen Welt anbieten und verkaufen. Vorerst wird man selbstverständlich das Hauptaugenmerk auf den europäischen Markt richten und bevorzugt im Inland tätig werden. Die wichtigsten Interessenten werden im Maschinen- und Anlagenbau zu finden sein. Sie betreffen chemische Anlagen, Verpackungsmaschinen, Werkzeugmaschinen, Holzbearbeitungsmaschinen, Wäschereimaschinen, Antriebstechnik und Anlagen der Raffinerien. Wenn man sich nach der neuesten Statistik in den USA richtet, so lagen die Umsätze auf dem Sektor Fluidics 1967 etwa bei 200 Millionen DM. Das wären etwa 20% des gesamten Pneumatik-Umsatzes der USA. Der geschätzte Umsatz Industrie-Pneumatik 1967 in der Bundesrepublik liegt bei etwa 110 bis 120 Millionen DM. Sollte die Entwicklung ähnlich der der Electronics verlaufen, müßten wir in der Bundesrepublik in 2-3 Jahren mit einem Umsatz von 20-30 Millionen DM rechnen dürfen. Die weiteren Entwicklungen lassen sich noch gar nicht übersehen. Schließt man sich den Erwartungen der Amerikaner an und berücksichtigt man die erst entsprechend später einsetzende, aber dafür um so schneller nachzuvollziehende Entwicklung in der Bundesrepublik, dann müßte Fluidics in den Jahren 1970-1975 einen Umsatz erreichen, der etwa in der Größenordnung des heutigen Umsatzes der Pneumatik liegt.

Prof. Royel von der Universität Sheffield verglich die Problematik der Fluidics mit dem Verhalten einer schönen Frau:

1. Die Beschäftigung mit ihr ist außerordentlich reizvoll und interessant.
2. Ihr Verhalten entspricht oft nicht den Erwartungen und ist manchmal recht widerspenstig.
3. Ihr Auftreten ist zum Teil gerauschvoll.
4. Bevor man hinter ihre Geheimnisse kommt, muß man viel Geld aufwenden und sich sehr um sie bemühen.



Familienausflug nach Milbertshofen

Treffpunkt Südbremse!

Für rund 80 Südbremsler hatte die letzte April-Woche mehr als 41 Arbeitsstunden. Sie taten zusätzlich an jenem Samstagvormittag Dienst – und doch taten sie es ohne Groll. Der Grund? „Tag der offenen Tür“ bei der Südbremse – das bedeutete Angehörige und Freunde für einen Vormittag zu Gast im Werk.

Die ersten 150 Besucher erschienen bereits morgens um 8 Uhr. Es waren vorwiegend im Ruhestand lebende ehemalige Bremsler, die es so zeitig aus den Federn trieb. Sie freuten sich auf ein Wiedersehen mit früheren Kollegen und dem alten Arbeitsplatz. Sie wollten in aller Ruhe und Beschaulichkeit „ihrer“ Firma einen Besuch abstatten. Und je eher man erschien, desto länger war der Vormittag, nicht wahr? Doch gegen 10 Uhr hatte schließlich jeder der 60 Meister und anderen Führungskräfte sein Häuflein von ungefähr 15 Wissensdrüstringen um sich versammelt. Die Rundgänge hatten begonnen. 850 Gäste ließen sich zwei Stunden lang die Südbremse von innen zeigen.

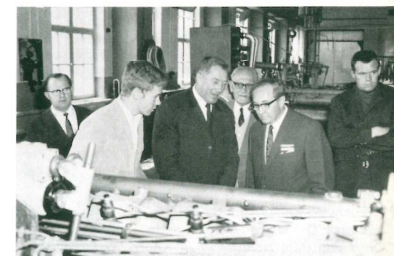
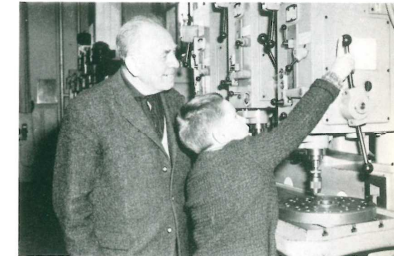
Rote Pfeile markierten die Führungslinie: die Hallen A, M und X, die Bonderei, die Schmiede, die Versuchswerkstatt mit den Prüfständen, den Motorenprüfstand, den Reibungsprüfstand, den Unicupler, die Lehrwerkstatt und die Datenverarbeitung. Am interessantesten war es selbstverständlich dort, wo sich etwas „tat“, wo es zischte, fauchte und dröhnte. Bräute, Ehefrauen, Mütter, Schwiegermütter und Kinder hielten sich denn auch die Ohren zu und in respektvoller Entfernung, obgleich sie mehrfach ermuntert wurden, doch ruhig mal „ein Ding zu dreh'n“, einen Hebel zum Beispiel oder einen Schal-

ter. Aber die Damen waren ohnehin beeindruckt – sie ließen sich zu größeren Aktionen nicht hinreißen.

Zwischen den nüchternen Hallen, in denen für Idylle kein Platz zu sein scheint, ließ man sich auf den Werkstraßen etwas Zeit, wo der Blick über die kleinen grünen Inselchen, die blühenden Büsche und Bäume schweifen konnte... und um den großen Feuerlöschteich mitten im Gelände mit seinem Springbrunnen und dem undurchdringlichen tiefgrünen Wasser, in dem ganze Rudel von Fischen beheimatet sein müssen, beneiden ganz sicher viele Kinder ihren Papi!

Gegen 11 Uhr schichtete der Kantinenwirt 500 m Wiener Würstl in siedendes Wasser und ließ die ungezählten Körbe von frischen Semmeln parat stellen. Denn alle Rundgänge endeten in der Kantine. Hier wurden müde Geister wieder munter, und die Brotzeit mit Limo oder Bier fand reißenden Absatz. Frohes Kinderlachen und die vergnügten Gesichter der Besucher, die sich schnell miteinander bekanntmachten und über die langen Tische angeregt unterhielten, machten aus dieser großen Abspisungshalle einen Ort der Gemütlichkeit, den man schließlich nur ungern wieder verließ.

Die Veranstalter aber, Direktion und Betriebsrat, konnten sich zu dem Verlauf dieses Vormittags nur beglückwünschen; der „Tag der offenen Tür“ war ein Erfolg gewesen. Er hat den Betriebsfremden einen umfassenden Eindruck von der Größe und Produktion des Werkes vermittelt und sicher dazu beigetragen, daß so manche Ehefrau von nun an mehr Verständnis für die oft schwere Arbeit ihres Mannes aufbringt.



Werksrundgänge – „Tag der offenen Tür“

Das ganze Werk – nicht nur der Arbeitsplatz



Tag für Tag geht man durchs Werkstor, oft viele Jahre lang. Man steuert seinem Arbeitsplatz zu. Dort wird man vertraut, lernt mit der Zeit Kolleginnen und Kollegen kennen. Beim Durchgang durch Gänge und Flure liest man hier und da Türschilder von anderen Arbeitsbereichen. Doch meist gleitet der Blick auch darüber nur flüchtig hinweg. Für viele Belegschaftsangehörige bringt die Art der alltäglich auszuführenden Arbeiten auch keine zusammenhängenden, über mehrere Abteilungen hinausgehenden Arbeitsabläufe. Für manche erschöpft sich das Werk, bei dem man tätig ist, in der Kenntnis des Arbeitsplatzes, der Arbeit und der nächsten Kollegen.

Es ist erheiternd, doch betrüblich zugleich, was sich beim letzten „Tag der offenen Tür“ ergab: Einige Pensionäre bekannten nach zwei Jahrzehnten MWM-Zugehörigkeit, daß sie das Werk nicht kannten. Manche Angestellte waren noch nie im Fertigungsbetrieb gewesen, früher im Betriebsbereich tätig gewesene Männer hatten das Verwaltungsgebäude niemals von innen gesehen, es sei denn die Kantine, Einstell- und Betriebsratsbüros und – natürlich – die Kasse. Sonst aber hatte man treu und brav seine Arbeit geleistet, von der „Landschaft“ jedoch nicht viel mitbekommen.

Die MWM-Information hat daher seit rund zwei Jahren für alle neu- eingetretenen Angestellten, für die eine Kenntnis des betrieblichen Bereichs noch notwendiger erscheint als für Fertigungsfachkräfte das Kennen des Verwaltungssektors, regelmäßig Werksführungen durchgeführt. Zweijährlich haben dann alle Belegschaftsmitglieder, – auch gemeinsam mit ihren Familienangehörigen – am „Tag der offenen Tür“ eine Möglichkeit, durchs ganze Werk, auch in die Büros mit den Anlagen der Elektronischen Datenverarbeitung, zu gehen. Für 1968 ist dafür Samstag, der 14. September, bereits vor- gesehen.

Werksführungen für neu- eingetretene Angestellte machen wir üblich ein paar Monate nach dem Eintritt, d. h. wenn man bei uns „warm geworden ist“. Die „Neuen“ begrüßen die ihnen gebotene Gelegen- heit. Letztlich gingen drei Gruppen mit je etwa 20 Teilnehmern durchs Werk. Man sah die Teilefertigung, die Teilgruppen- und die Motormontage, die Prüfstände und die Versandhalle, auch die großen Magazine, den Aggregatbau und die Lehrwerkstatt. Viele Fragen an die diese Gruppen führenden Kollegen Broszat, Hönig, Keck und Bergmann – dieser gab einen informatorischen Überblick –



zeugten vom sehr regen Interesse. Nicht nur die Größenordnungen der Großdiesel gegenüber den Fertigungselementen der KD-Motoren beeindruckten, auch die des Werks und die erkennbaren Konzeptionen in der organisatorischen Entwicklung von Werksstruktur und Arbeitsabläufen. „Man ver wächst stärker mit dem Unternehmen, wenn man ein Gesamtbild von ihm gewinnen kann, wie es hier der Fall war“, meinten dankbar viele der Kollegen, die diese zwei Stunden als einen Gewinn ansahen. JHB

Der Stand der Knorr-Bremse und ihrer Schweizer Vertretung AKSA AG auf der Galerie. Gezeigt wurde u. a. auch das neue Anhängerzeitmeßgerät.



Knorr-1-Zylinder-Luftpressor, luft- gekühlt, 300 ccm Hubraum, mit Antrieb für die Hydraulikpumpe (Baureihe LP 1.904) am neuen MAN- Motor 2658/12 mit den Leistungs- daten: Hubraum 15 l, n = max. 2100, PS 250, Drehmoment 93 m/kp bei n = 1400.



Einblick in den Motorraum des neuen Mercedes 300 SEL 6,3, der in seinem V8-Einspritzmotor 250 PS verbirgt. Die Luftfederungsanlage wird von dem zuverlässigen Knorr- Luftpressor LP 1102 gespeist.



Ein nicht wegzudenkendes Bild auf jeder Ausstellung: Die Trag- taschen für die Prospektsammler.

KNORR in GENÈVE

Auf dem 38. Internationalen Automobilsalon in Genf, der vom 14. bis 24. März 1968 abgehalten wurde, war auch diesmal wieder die Knorr-Bremse vertreten. KNORR stellte zusammen mit ihrer Schweizer Vertretung AKSA AG aus und zeigte eine Reihe bewährter Apparate, daneben aber auch verschiedene Weiterentwicklungen. Besonders mit den Luftpressern, Bremsventilen und automatischen Entwässerungseinrichtungen konnte der Fortschritt auf dem Gebiet der Bremstechnik demon- striert werden.



Zuversicht auf der Hannover-Messe

Bringst du uns Hoffnung oder keine? Erklär' dich kurz, was hab' ich zu erwarten? Friedrich v. Schiller
Wir machen einen neuen Anfang! Karl Schiller

Klassik erscheint fast angezeit; denn Hannover ist die klassische Messe zur Demonstration der jüngstgeschichtlichen industrietechnischen Entwicklung. Und Bundeswirtschaftsminister Karl Schiller erinnerte mit seinen Wortprägungen an die Balladen seines weiland Namensvetters vom Neckar, wenn er seherisch prognostizierte: „Hannover 1968 ist die Messe mit konjunkturellem Aufwind in gesicherter Stabilität. Hannover 1969 wird eine Messe der zielstrebigsten Höhenwanderung ohne Hitzschlag und ohne Ermüdung sein!“

Nun – seine Worte in Gottes Ohr! Ohne Größe mit Bedeutung zu verwechseln, zeigte dieses heuer in seinen Ausmaßen noch vergrößerte und besonders auf Hochglanz polierte „Schaufenster der Technik und Wirtschaft“, daß die Aussteller ihre Lektion gut gelernt haben. Man folgte den Vorzeichen auf eine wieder günstiger erscheinende konjunkturelle Entwicklung und überbot sich im Hochleistungsangebot, um den „neuesten Stand der Technik“ zu zeigen. Schon der angestaute Nachholbedarf für Ersatzinvestitionen während der fast zwei Jahre andauernden Auftragsrezession ließ auf ein verbessertes Messegeschäft hoffen. Nicht nur die deutschen Aussteller, sondern auch ihre internationalen Handelspartner, die bei 5900 Gesamt- ausstellern mit 953 Direktbesuchern der Messe vertreten waren, hatten sich mit besonderen Erwartungen eingefunden. Die Integration der Weltwirtschaft wurde deutlich. Man weiß, daß eine nachhaltige Wirtschaftsbelebung in der Bundesrepublik Deutsch- land auch die Kauf- und Absatzchancen des Auslands verstärkt. Am Zentrum der europäischen Wirtschaftsbegegnung drängt der Wett- bewerb immer mehr auf Zusammenarbeit im europäischen Rahmen.

Sicherlich waren unter der halben Million Besucher viele „Sehleute“ mit dem Wunsch der notwendigen Information. Auch die fast 100 Delegationen aus dem Ausland sprachen dafür. Unmittelbare Kauf- abschlüsse auf dem Messestand sind daher nicht allein ein Grad- messer für die Hannover-Messe. Im Vordergrund standen – für MWM war das in allen Jahren durch seinen großenteils festen Kunden- stamm schon immer der Fall – die vielen Kontaktgespräche. Aus ihnen können sich neue, weitere Geschäftsverbindungen entwickeln.

Sie ergaben sich auch schon durch eine Anzahl erfolgreicher Ver- kaufabschlüsse auf unseren Messeständen.

Selbstverständlich, daß Gastlichkeit mehr als Repräsentation be- deutete, fachkundige Beratung in den Bemühungen des Stand- personals sichtbar wurde. Während der Hälfte der Messedauer war Vorstandsmittglied Direktor Kux „Hausherr“ auf dem neugestalteten Stand in Halle 3 (früher war der Schwerpunkt für den Verbrennungs- motorenbau die Halle 1). Zur fachbezogenen Umschau waren auch die Vorstandskollegen Direktor Koenigs und Direktor Dr. Kremser nach Hannover gekommen. An der Demonstration und Information waren Führungskräfte aus den Abteilungen der Motoren-Werke, aus den auswärtigen Verkaufsbüros und von der Südbremse München beteiligt. Auch im weiten Freigelände zog ein MWM-Stand viele interessierte – fachkundige – Besucher an, wie man überall auf dem Riesengelände von einer „qualitativen Verbesserung“ des Besucher- stroms sprach, d. h. mehr Facheinkäufer als in den Vorjahren fest- stellte.

Als Beispiele aus ihrem Herstellungsprogramm zeigte die Motoren- Werke Mannheim AG

in der Halle 3
Zwei- und Dreizylindermotoren der Baureihen D 208 (wassergekühlt) und D 308 (Luftgekühlt); aufgeladene Acht- und Zwölfzylindermotoren der Baureihe D 232; Vier- und Sechszylindermotoren der Baureihen D 225 und D 325 sowie einen Sechszylindermotor der Baureihe RHS 618, ferner eine Schiffsantriebs-Doppelmotorenanlage, bestehend aus zwei Motoren 150 D 440-8 von zusammen 2160 PS bei 900 U/min, mit Untersetzungsgetriebe, einschließlich Überwachungsschrank für 16stündigen wartungsfreien Betrieb. Die neuen Baureihen D 225/D 325 wurden aus den bekannten Typen D 208/308 entwickelt und unterscheiden sich von ihnen durch den von 105 auf 120 mm vergrößerten Hub und entsprechend veränderter Leistungs- und Drehzahlwerte. Beim Typ RHS 618 handelt es sich um die vom Vorkammerventil auf direkte Einspritzung umgestellte, in ihrer Leistung leicht erhöhte bekannte Münchner Bauart RHS 518.

Auf dem MWM-Stand im Freigelände an der Südallee
wurden aus dem Aggregatebauprogramm zwei Standard-Notstromaggregate, eine Sofortbereitschaftsanlage und ein Luftschutzbunker-Stromaggregat gezeigt, an- getrieben von Motoren der Baureihen D 208, D 325, G 232 und TRHS 518 V 16. Der Gas-Otto-Motor G 232 stellt eine Neuentwicklung aus dem Dieselmotor D 232 dar; er ist für alle üblichen Gase geeignet.

Vergessen wir über den vielen hoffnungsvollen Aspekten, die Hannover geboten hat, indessen nicht die Warnungen vor über- triebenem Optimismus. Wir möchten uns von neuem Konjunkturglanz nicht blenden lassen. Von der Talsolche zum Gleichmaß einer auf lange Zeit gesicherten Auftrags- und Beschäftigungslage ist es ein weiter Weg. Aber – und darin pflichten auch wir dem Wirtschafts- minister bei – Hannover hat der Wirtschaft Mut gemacht zu der „Parole“ dieser Messe: „Wir machen einen neuen Anfang!“ JHB

Auswirkungen der Automation auf den Menschen im Betrieb

- unter besonderer Berücksichtigung der elektronischen Datenverarbeitung

2. FOLGE

Im letzten Heft wurde über die Auswirkungen der EDV-Automation auf den Menschen selbst gesprochen, in der heutigen und letzten Folge wird unter dem Gesichtspunkt der Automation im Allgemeinen und dem der EDV im besonderen darüber berichtet, wie von jedem einzelnen und gesamtbetrieblich gesehen den kommenden Umstellungen begegnet werden kann.

Das selbständige Funktionieren von Gebilden, die durch menschlichen Geist geschaffen wurden, mit dem Ziel, bisherige durch den Menschen verrichtete Tätigkeiten selbständig auszuüben, ist eine Antwort auf die Frage „Was ist Automation?“, zugleich aber auch eine Darstellung der elektronischen Datenverarbeitung.

Die Automation im allgemeinen und die EDV im besonderen versucht, den Menschen ganz vom Arbeitsrhythmus der Maschine zu lösen und die bisherige Bindung der menschlichen Arbeitskraft an den technologisch bestimmten Produktionsrhythmus aufzulockern. Diese schrittweise Freistellung des Menschen vom maschinentechnischen Arbeitsprozeß erfordert immer kompliziertere Steuerungsvorgänge. Die elektronische Datenverarbeitung mit allen ihren Möglichkeiten gehört in diesen Bereich.

Der Mensch wird aufgrund seiner Beschaffenheit ständig bestrebt sein, seine Umwelt so umzuformen, daß er einmal in ihr existieren und zum anderen sie beherrschen kann. Wie uns die Geschichte der Automation zeigt, ist dieses Umformen der Umwelt von Generation zu Generation verschieden. Jede Generation hat ihre Probleme und wird sie entsprechend der ihr zur Verfügung stehenden Kenntnisse und Mittel lösen.

Die Entwicklung der Arbeitstechnik des Menschen ist ein fortwährender Versuch, seine Umwelt zu seiner Existenzsicherung umzugestalten. Dabei ist der Mensch ständig bestrebt, seine eigene Arbeit mit Hilfe technischer Mittel, die seine Mitwirkung ausschließen, zu erfüllen. Die Entwicklung und der Einsatz der EDV bilden hier keine Ausnahme.

Der Urtrieb des Menschen, zu forschen und zu entwickeln, ist die erste -, und nach Meinung des Verfassers - die Hauptantwort auf die Frage: Wodurch entsteht Automation? In unserer jetzigen Zeit gibt es aber auch noch andere Antworten:

- Die Konkurrenz, der Wettbewerb von Betrieb zu Betrieb, von Land zu Land, und nicht zu vergessen, von Ost zu West, ist ständige Triebfeder der Automation.
- Das Streben zu höherem Lebensstandard und zunehmender Freizeit treibt die Automation ebenfalls voran.
- Schließlich zwingt auch die gewaltige Zunahme der Erdbevölkerung alle Verantwortlichen zur Automation.

Das ganze menschliche Tun und Lassen im Bereich des Arbeitsprozesses strebt zur Automation. Sie ist also kein unabwendbares Schicksal, sondern vom Menschen gewollt und somit auch vom Menschen zu steuern.

Das Rationalisierungsabkommen

Die IG Metall hat der Öffentlichkeit Anfang dieses Jahres Vorschläge für ein Rationalisierungsabkommen vorgelegt. Herr Otto Brenner, Vorsitzender der IG Metall, schrieb in der Gewerkschaftszeitung METALL vom 6. 2. 1968 u. a. hierzu:

„Ich möchte von vornherein Vermutungen entgegentreten, daß wir etwa dem technischen Fortschritt tarifvertragliche Fesseln anlegen wollen. Das Gegenteil ist richtig. Die Unternehmer sollen die Mög-

lichkeit erhalten, von allen modernen Produktionstechniken Gebrauch zu machen, denn wir sind ebenso wie sie an einer technisch hochentwickelten und wirtschaftlich leistungsfähigen Metallindustrie interessiert, weil das eine wichtige Voraussetzung für gesicherte Arbeitsplätze und für die Verbesserung der Arbeitsbedingungen ist. Den Arbeitern und Angestellten muß aber die berechtigte Furcht vor Rationalisierungsmaßnahmen genommen werden. Selbstverständlich ist ein Rationalisierungsabkommen kein Ersatz für eine Wirtschaftspolitik, deren vornehmste Ziele die Sicherung von Vollbeschäftigung, Wachstum und Preisstabilität bleiben. Unser Vorschlag kann und will auch niemanden vor unfreiwilligem Arbeitsplatzwechsel schützen. Eine moderne, hochtechnisierte Wirtschaft ist ohne ständige Anpassung von Unternehmern und Arbeitnehmern an Änderungen der Technik und des Marktes undenkbar. Es soll aber sichergestellt werden, daß die unvermeidlichen Veränderungen mit einem Mindestmaß an Belastungen für die Beschäftigten verbunden sind.“

Unsere Zukunft

Die in Zukunft erforderliche Anpassung des einzelnen Menschen an die Automation bzw. Rationalisierung, die „Automationsanpassung“, geht in zwei völlig voneinander getrennten Bereichen vor sich. Der erste ist der innerbetriebliche. Hierzu gehören diejenigen Menschen, die sich innerhalb des eigenen Betriebes der Automation anpassen müssen.

Der zweite Bereich ist der außerbetriebliche bzw. der volkswirtschaftliche. Hierzu gehört, wer im eigenen Betrieb seinen Arbeitsplatz verliert und in anderen Unternehmungen einen neuen Arbeitsplatz annehmen muß. In beiden Bereichen kann sich die Anpassung an die Automation in bisher gelernten Beruf vollziehen oder einen Berufswechsel erfordern. In allen Fällen ist die Anpassung mit einer beruflichen Weiterbildung bzw. einem „Neulernen“ verbunden.

In vielen Publikationen der letzten Zeit wurde immer wieder auf zwei Vorgänge unserer derzeitigen wirtschaftlichen Entwicklung hingewiesen:

1. die Verkürzung der Zeitspanne von einer technischen Erfindung bis zu ihrem wirtschaftlichen Einsatz (extrem kurz ist diese Zeitspanne im Bereich der EDV), und
2. daß das Wesen eines technisch arbeitenden Menschen alle 8 bis 10 Jahre erneuert werden muß. (Auf dem EDV-Sektor sind es nur wenige Jahre.)

Ausbildung, Weiterbildung und Umschulung sind zu Kernproblemen unserer Zeit geworden. Es ist paradox, wenn heute noch junge Menschen in Berufen ausgebildet werden, die in einigen Jahren aufgrund der Automation nicht mehr vorhanden sind. Die Weiterbildung in Industrie und Wirtschaft ist heute so wichtig wie Investitionen und Kapitalrücklagen. Nicht nur Maschinen, Einrichtungen und Gebäude sind heute Produktionsfaktoren, sondern vor allem auch das Wissenspotential eines Unternehmens.

In unserer freiheitlichen Gesellschaftsordnung ist es Pflicht des einzelnen, daß er zuerst einmal selbst die Initiative ergreift und sich durch Weiterbildung der Automation anpaßt, bevor vom Betrieb oder Staat Hilfe verlangt wird. Auch unter dem Gesichtspunkt der elektronischen Datenverarbeitung muß jedem Angestellten, dessen Arbeitsplatz in irgendeiner Form von der EDV berührt wird, geraten werden, daß er die hierzu erforderlichen Grundbegriffe erlernt.

Über die Selbsthilfe hinaus muß die betriebliche Hilfe angesprochen werden. In den vergangenen Jahren hat man sich fast ausschließlich mit den sachlichen und organisatorischen Änderungen befaßt, die die EDV mit sich bringt, und hierzu die entsprechenden neuen Systemabläufe erarbeitet. Es wurde dabei bisher wenig an die kommenden

Auswirkungen auf den Menschen, an die Veränderungen im Organisationsplan, an die Freisetzen und an die neue Arbeitsplätze zu stellenden Anforderungen gedacht. Es ist an der Zeit, daß im Zusammenhang mit der Einführung der elektronischen Datenverarbeitung ein langfristiger Personal- und Betriebsstrukturplan aufgestellt wird. Folgende Punkte sollten hierbei beachtet werden:

- Wie wird sich der Organisationsplan verändern?
- Welcher Personalbedarf wird in den nächsten 5 Jahren erforderlich sein?
- Welche Arbeitsplätze werden wegfallen?
- Welche neuen Arbeitsplätze müssen gebildet werden?
- Können freigewordene Mitarbeiter auf andere Plätze versetzt werden?
- Welche Umschulung ist erforderlich?

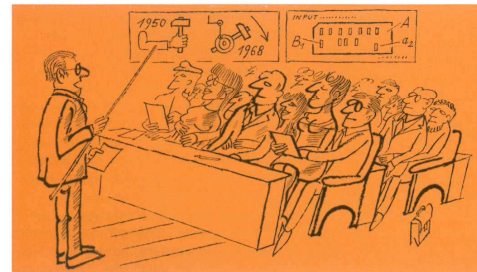
Im Zusammenhang mit dieser Planung sollten einerseits Fähigkeitskataloge für die vorhandenen Mitarbeiter erstellt werden und andererseits Anforderungskataloge für neue Stellen innerhalb der Betriebs-hierarchie. Auf jeden Fall muß das menschliche und personelle Problem, das durch die Automation innerhalb der Büros auf uns zukommt, durch systematische Planung betrieblicherseits soweit wie möglich gelöst werden.

In diesem Zusammenhang muß aber auch gesagt sein, daß ein Betrieb eben nur soviel Arbeitskräfte beschäftigen kann, wie es wirtschaftlich zulässig ist.

Als dritte Hilfe muß noch die staatliche Hilfe genannt werden. Hierzu gehören auch die Beobachtungen der Gewerkschaft, wie sie im Rahmen des erwähnten Rationalisierungsabkommens fixiert sind.

Mit den sozialen Problemen, die uns die Automation bringt, müssen wir fertig werden. Es ist die Pflicht der Gesellschaft, den einzelnen Menschen im Betrieb vor unsozialen Auswirkungen zu schützen und ihm soweit wie möglich zu helfen. Dieser kollektive Schutz kann ihn aber nicht davon entbinden, selbst aktiv zu sein und zu lernen, den Entwicklungsprozeß mitzutragen, mitverantworten und mitzugestalten. Zusammengefaßt kann dazu gesagt werden:

Automation und technischer Fortschritt bedrohen nicht die Arbeitsplätze schlechthin, aber sie werden beträchtliche Umschichtungen herbeiführen, manchen Arbeitsplatz überflüssig machen und andere neu entstehen lassen.



Wenn künftig trotz Arbeitskräftemangels Arbeitslosigkeit vermieden werden soll, dann setzt dies voraus, daß sich die Arbeitskräfte den neuen veränderten Bedingungen anpassen müssen. Das heißt:

- Vernünftige Ausbildung in der Jugend.
- Die Bereitschaft, sich weiterzubilden.
- Die Bereitschaft, in andere Berufe umzusteigen.
- Die Bereitschaft, beweglich, oder modern ausgedrückt, „mobil“ zu bleiben bzw. zu werden, falls nötig auch durch Wohnungswechsel.

Grenzen der Automation?

Sind der Automation Grenzen in technischer, wirtschaftlicher und soziologischer Hinsicht gesetzt? Es ist bekannt, daß es auf diese Fragen keine klare und absolute Antwort gibt. Die technischen Grenzen werden immer parallel zu unserem gegenwärtigen Stand der Wissenschaft sein. Jede Generation ist klüger als die vorhergehende, somit wird auch die Automation in technischer Hinsicht mit jeder Generation wachsen. Eine endgültige Grenze wird es nicht geben.

Eine wirtschaftliche Grenze ist möglich, nämlich dann, wenn die Kosten der Automation höher sind als ihr Nutzen. Zu dieser Frage gibt es keine große Problematik.

Die soziologische Frage ist schon wesentlich schwieriger. Die Automation wird immer mehr Arbeitskräfte freistellen, die Arbeitszeit wird kürzer werden, das Pensionsalter wird man herabsetzen; im Gegensatz dazu wird aber die Ausbildung immer länger dauern. Der Amerikaner John Fisher von der Firma General Electric meint dazu, daß der Mensch im Jahre 2000 ein Drittel seines Lebens mit der Schule und Erziehung verbringt, das zweite Drittel arbeitet und im letzten Drittel die Früchte seiner Arbeit genießt.

Bleibt der Mensch Herr der Automation?

Wird der Mensch im ethischen und christlichen Sinn die Automation meistern? Bringt die Automation letztlich Fluch oder Segen?

Auf der einen Seite sagt man, die Menschen im Betrieb werden sich gegen eine vom Organisationschema beherrschte Computerwelt, d. h. gegen die programmierte Fabrik, aufbäumen. Sie werden sich aufbäumen gegen die Aussichtslosigkeit, bei ständig zunehmender Beschleunigung aller Entwicklungen beruflich ständig auf der Höhe zu bleiben; sie werden sich aufbäumen gegen die Gewißheit, eines Tages den Anforderungen nicht mehr zu genügen, weil diese Anforderungen im harten Kampf der Konkurrenz und des Wettbewerbs immer stärker werden.

Die andere Seite sagt, daß durch die moderne Wissenschaft und ihre gesellschaftlich-technische Anwendung die neuzzeitliche Welt von der Geschichte her dazu bestimmt sei, den Menschen aus allen Formen der Abhängigkeit zu befreien, die Macht der Natur und die in ihr begründete Herrschaft des Menschen über den Menschen zu brechen. Der Mensch soll aufhören, ein abhängiges Wesen zu sein. Das bedeutet jedoch nicht, daß man sich nicht freiwillig den von der Gesellschaft gesetzten Spielregeln unterwirft, wie etwa im Straßenverkehr. Hier steht der Einengung der persönlichen Freiheit die größere Sicherheit und Schnelligkeit gegenüber, wenn man eine entsprechende Verkehrsordnung beachtet.

Auf den wirtschaftlichen Bereich übertragen heißt es, daß wir die Automation und deren Zwang zur Anpassung befürworten können, wenn wir einen höheren Lebensstandard erstreben, der im wesentlichen nur durch technische Fortschritte erreichbar ist. Durch die Kenntnis dieser Zusammenhänge müssen wir aber auch die damit verbundenen organisatorischen Gesetze als Ganzes sehen und bejahen.

Es können Beispiele angeführt werden, daß sich die Gesellschaft in ihrer Gesamtheit instinktiv so verhalten und der technischen Entwicklung die Grenzen gesetzt hat, die notwendig sind. Man kann ohne weiteres Autos bauen, die mit 500 und 600 km/h fahren, in Wirklichkeit haben wir uns alle zwischen 120 und 180 km/h eingependelt. Auch Eisenbahnzüge könnten viel schneller fahren, als sie es tun. Überhaupt gibt es kaum ein Transportmittel auf der Erdoberfläche, das schon bis zu den Grenzen der Technik entwickelt wurde. In Amerika gibt es Militärflugzeuge, die mit Spitzengeschwindigkeiten bis zu 7200 km/h fliegen, aber sie werden nicht eingesetzt.

Mit diesen wenigen Beispielen sollte gezeigt werden, daß die menschliche Gesellschaft auch bisher schon aus kollektiver Verantwortung heraus der technischen Entwicklung ihre eigenen Grenzen gesetzt hat. Die Technik hat sich also bisher nicht selbständig, automatisch lawinenhaft zur großen Katastrophe entwickelt. Die technische Entwicklung hat uns im Gegenteil bisher mehr Segen als Fluch gebracht. Pessimisten könnten sagen: Nun, bisher ist es gut gegangen, aber die wissenschaftlichen Erkenntnisse werden sich so vergrößern, daß es in den kommenden Jahrzehnten zu dieser besagten absoluten Katastrophe kommen kann. Man sollte diesen Pessimisten entgegenhalten, daß im zeitlichen Durchschnitt gesehen bisher parallel zur wissenschaftlichen Erkenntnis auch die menschliche Verantwortung gestiegen ist und in Zukunft noch steigen wird.

Es soll hier noch einmal gesagt werden:

Jede Generation hat ihre Probleme, und jede Generation wächst mit diesen Problemen und wird sie daher auch lösen. In diesem Zusammenhang sollte uns das Wort des Dichters Novalis zur Beherrschung dienen: „Wenn die Menschen einen einzigen Schritt vorwärts tun zur Beherrschung der äußeren Natur durch die Kunst der Organisation und der Technik, dann müssen sie vorher drei Schritte der ethischen Vertiefung nach innen getan haben.“

G. Wacke, München

Aufgaben der europäischen Verbrennungsmotoren-Industrie in Gegenwart und Zukunft

Dipl.-Kfm. Carl Kux, Vorstandsmitglied der Motoren-Werke Mannheim AG, ist Vorsitzender der Fachgemeinschaft Kraftmaschinen im VDMA. Vor diesem Gremium befaßte er sich in einem Vortrag mit dem im Titel genannten Thema.

Direktor Kux kennzeichnete die Ausgangssituation durch die Notwendigkeit von ständigen Kontakten auf internationaler Ebene. Seit 16 Jahren besteht auf dem Gebiet des Baues von Verbrennungskraftmaschinen ein übernationaler Gedankenaustausch im Rahmen der CIMAC-Kolloquien und CIMAC-Ausschüsse für den **technischen** Bereich. Dieses Zusammenwirken ist seit 5 Jahren auf **wirtschaftlichem** Gebiet im EUROMAT, dem Europäischen Komitee der Fachverbände von Verbrennungsmotoren-Herstellern, ergänzt worden.

Es geht – mit dem Blick auf die Prosperität für alle Beteiligten in der Zukunft, die Aufgabenstellungen zu präzisieren. Um überhaupt Voraussetzungen für eine bessere technische und wirtschaftliche Kooperation in diesem Industriezweig zu bieten, sollten sich die technischen und kaufmännischen Leitungen der heute existierenden Hersteller von Verbrennungsmotoren in Europa ernsthafte Gedanken über eine

bessere Abstimmung der Produktionsprogramme

für den nationalen Bereich, aber auch für den übernationalen Markt machen. Das bringe allen Vorteile, weil sie eine rationellere Konstruktion und Fertigung für jeden Hersteller ermögliche, zur besseren Ausnutzung der Kapazitäten, zur Verbilligung der Erzeugnisse und zu günstigeren Lieferzeiten führe. Zum Thema

Angeleichung der europäischen Normvorschriften

schlug das MWM-Vorstandsmitglied vor zu überlegen, ob es nicht sinnvoll sei, daß sich die Mitarbeiter der Motorenhersteller, die in den nationalen Normenausschüssen ihrer Länder tätig sind, zusammensetzen und prüfen, welche der bestehenden Normen ohne weiteres für den gesamten Bereich der europäischen Verbrennungsmotoren-Industrie übernommen bzw. ihrem Inhalt nach miteinander in Einklang gebracht werden könnten. Er verspricht sich hiervon eine erhebliche Vereinfachung für die Hersteller und Abnehmer von Verbrennungsmotoren und die Hersteller von Zubehör für Verbrennungsmotoren. Die Zusammenarbeit in internationalen Normenorganisationen brauche hiervon nicht berührt zu werden. Auch auf dem Gebiet der

Angeleichung von Sicherheitsvorschriften

sei es sicherlich angebracht, eine systematische Materialsammlung darüber einzuleiten, welche derartigen Vorschriften heute existieren, von welchen Stellen sie ausgearbeitet worden sind, welchen Geltungsbereich sie haben und wie die Durchführung der Vorschriften kontrolliert wird. Die Angleichung der Sicherheitsvorschriften sei deshalb sinnvoll, damit nach dem Abbau aller Zollschränken und der Beseitigung von offenen oder versteckten Belastungen, auch Subventionen auf wirtschaftlichem Gebiet, nicht „Oasen eines nicht angebrachten Protektionismus“ auf technischem Gebiet entstehen. Dann warf der Vortragende die Frage auf, ob es nicht an der Zeit sei, an Vorarbeiten für die

Herausgabe eines europäischen Verbrennungsmotoren-Katalogs

zu gehen, wobei selbstverständlich die Angaben über die technischen Daten der Motoren und die Basen für die Leistungs- und Gewichtangaben gleich lauten müssen. Eine derartige Arbeit lohne sich auch im Hinblick auf die unterschiedliche Erscheinungsweise und den verschiedenartigen Inhalt der bisher erschienenen Nachschlagewerke. Schließlich schnitt er noch das Problem einer

Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Forschung

an, um auf lange Sicht die Gewähr zu haben, daß die europäische Industrie mit der technischen Entwicklung anderer vordringender Länder Schritt halte. Von staatlichen Stellen werde eine solche technologische Zusammenarbeit in der letzten Zeit wiederholt gefordert, aber auch die Industrie könnte ihrerseits durch eine bessere Kooperation Probleme lösen, die entweder nicht oder nur teilweise behandelt werden. Er wies auf die Erfolge der Gemeinschaftsforschung in der Forschungsvereinigung Verbrennungskraftmaschinen e. V. Frankfurt (Main) hin.

JHB

Man lernt von außen nach innen, von innen nach außen bildet man sich. Ernst von Feuchtersleben

Unumstritten ist die Notwendigkeit, sich beruflich und allgemein weiterzubilden. Es geht darum, sich einsichtig auf veränderte Situationen einzustellen und rechtzeitig die jedem nach seinem Wissens- und Leistungsstand individuell gebotenen Fortbildungsmöglichkeiten zu nützen. Gleichgültigkeit gegenüber den Folgerungen des technischen Fortschritts ist schädlich. Ebenso töricht aber wäre es, unangebrachte Alpträume von Existenzangst zu wecken. Es wird trotz aller Automation immer ein großes Maß an geistiger Leistung und Handfertigkeit bleiben. Dort indessen, wo die Entwicklung sichtlich einen Wandel ankündigt, müssen sich die davon Betroffenen so früh wie möglich dafür rüsten. Der eigene Bildungsstand wird dann oft als „Bildungsnotstand“ erkannt, als wirklicher Mangel an sich selbst empfunden.

Wie sieht die Industrie diese Problematik?

Sie hat ihre Mitwirkung als Aufgabe längst erkannt, sie „investiert in Bildung“, informiert über Wege zur Fortbildung und spricht sich mit ihrer Belegschaft aus. Bei MWM wurde ein „HANDBUCH FÜR ERWACHSENENBILDUNG“ zusammengestellt, das kostenlos jedem Interessierten in die Hand gegeben wird. Mehr als 300 MWM'ler, das sind rund 10% der Belegschaft, ließen sich in Beratungsgesprächen

Berufsausbildung des Fortschritts wegen – nicht aus Existenzangst Akademie-Wochenendtagung für MWM-Belegschaftsangehörige

chen individuell informieren. Die Bildungsinstitute in Mannheim spüren das wachsende Interesse für Lehrgänge und weiterbildende Kurse. Verstärkt werden Bildungsbeihilfen der öffentlichen Hand für „förderungsfähige“ Berufsbildungsmaßnahmen in Anspruch genommen. Das „MWM-HANDBUCH“ gibt auch darüber Aufschluß. Immer kommt es in erster Linie auf die Initiative des Beschäftigten selbst an, sich Gedanken zu machen, den Rat Erfahrener abzuwägen, sich aus der Fülle des Gebotenen ein methodisches Lernprogramm aufzubauen. Das ist schon erkennbares Fortbildungsstreben. Aber da gibt es noch eine breite Schicht von Zeitgenossen, die glaubt, mit einer Berufslehre fürs ganze Leben genug getan zu haben. Man will alles fertig serviert bekommen: Schulung – natürlich während der Arbeitszeit, „Bildungsurlaub“ – natürlich bezahlt. Als ob sich Wissen gegen Lernwillen, gegen echten Fleiß „eindrillen“ ließe! Sich weiterzubilden heißt, hart an sich zu arbeiten, vor allem dann, wenn noch Lücken aus der Schulgrundbildung zu schließen sind. Versäumtes muß nachgeholt werden. Natürlich kostet das Verzicht auf Freizeit und – Geld; aber wer hätte das, wenn er bisher immer an sich gearbeitet hat, nicht aufwenden müssen!

Die Industrie hat dafür durch eine gute Berufsausbildung ein hohes Maß an Vorleistung bereits erbracht. Erwachsenenschulung gehört nicht in die Betriebe. Dafür stehen ausgezeichnete Institute zur Verfügung. Betriebliche Berufsförderung stellen auch die „informativ-matischen Fortbildungshilfen“ durch Vorträge, Ausdrucks- und Informationsdar, die MWM periodisch durchführt. Sie sind stark fach- und praxisbezogen, weil nicht alles an firmengebundenem Wissen durch öffentliche Bildungsmittler lehrbar ist.

„Bildungsaufgaben in der Industrie“

Unter diesem Leitthema griff die Ev. Akademie Baden im Rahmen ihrer Industriearbeit die Problematik auf und führte – gemeinsam mit den beiden christlichen Arbeitskreisen in den Motoren-Werken – eine Wochenendtagung ausschließlich für MWM-Belegschaftsangehörige durch. Mehr als 100 Interessierte kamen nach Wilhelmsfeld (Odw.). Die Akademie sagte einleitend:

„Gebildet ist, wer in der ständigen Bewährung lebt, sich selbst, die Gesellschaft und die Welt zu verstehen und diesem Verständnis gemäß zu handeln. Gründliche Berufsausbildung soll dazu dienen, daß jeder in einem Bereich der menschlichen Gesellschaft zu Hause ist, in dem er sich auskennt. Da jedoch der technische Fortschritt herkömmliche Tätigkeiten ändert und ununterbrochen neue, andersartige Anforderungen stellt, darf das Lernen nie aufhören, damit sich

jeder leicht und schnell aus einer Situation auf eine andere umstellen kann. Die Wochenendtagung will den Belegschaftsangehörigen der MWM Mut machen, die Herausforderung der modernen Welt durch freiwillige Bildungsbemühung zu beantworten.“

Fortschritt in unvorstellbar schnellerem Entwicklungstakt

demonstrierte im einleitenden Referat Dr. Herbert Wiedemann von der IBM am Beispiel der elektronischen Arbeitsmittel. (Er war für den erkrankten MWM-Bildungsbeauftragten J. H. Bergmann eingesprungen.) Berufliches Können und Wissen müssen im stürmischen Vordringen der Mechanisierung regsam bleiben. Behaupten kann sich nur der, der mehr kann und mehr weiß. Ohne eine große Zahl „gebildeter“ Menschen kann die Wirtschaft nicht arbeiten und nur existieren, wenn sie auf einem breiten Fundament leistungsfähiger und verantwortungsbewußter Menschen steht. Gerade in der Industrie geht die Entwicklung von der arbeitenden Hand in immer schnellerem Tempo zum denkenden und wissenden Kopf über. – Der Referent brachte viele Beispiele aus der Alltagspraxis. Gerhard Wacke, Prokurist der KNORR-BREMSE KG, München, erweiterte sie durch Hinweise aus dem MWM-Arbeitsgeschehen. Seine Ausführungen hat er in unserer Werkzeitung vom April und in diesem Heft veröffentlicht. – Aus den Darlegungen von Dr. Wiedemann sei noch festgehalten, daß wir

Fachkräfte auf jedem Arbeitsplatz

brauchen, die sich jedem Status der automatisierten Weiterentwick-

lung zur Produktivität beitragen? Dafür ist nur eine Wahrscheinlichkeit für etwaigen Dauererfolg abzuschätzen.

Direktor Kux betonte, daß er nicht „managerhaft-materialistisch“ verstanden sein wolle. Der Unternehmenshaushalt weise genügend soziale Posten auf, die auch für Ältergewordene den natürlichen Gegebenheiten körperlichen Verschleißes Rechnung trügen. Wenn man aber von Aufgaben der Unternehmensführung spreche, dann müßten auch die personellen Planungsansätze herangezogen werden, damit die im Dienst an Betrieb und Menschen aufgemachte Rechnung in der Zukunft auch aufgehe. Die Auslese für Führungsaufgaben muß sorgsam sein, schon wegen der langfristigen Auswirkung. Noch riskanter ist der Gegenpol langjähriger Firmenzugehörigkeit – der häufige Wechsel. „Taubenschläge“ kosten viel Geld. Nicht allein für ständiges Einarbeiten Neuer, ehe sie produktiv zur Leistung beitragen, sondern noch mehr dadurch, daß erst viel später erkannt werden kann, ob sich unter ihnen überhaupt Führungskräfte befinden.

Ist das Führen lehrbar?

Früher hat man es verneint, man ließ nur angeborene Eigenschaften gelten. Heute wissen wir, daß viele Grundanlagen im Unterbewußtsein „latent“ vorhanden sind und geweckt werden müssen, um als Persönlichkeitswerte wirksam zu werden. Unverzichtbar damit aber müssen die Allgemeinbildung, beruflich die Aus- und Fortbildung verbunden sein. Gründliches Fachwissen auf der Höhe des Fortschritts muß

eingeglichen haben. Es kommt aufs Mitmachen an. Jede Begabung und jeder Aufstiegswille können ihre Richtung finden. Das WIE bestimmt der Arbeitsplatz. Überall wird das Niveau der Leistungsanforderung höher. Darauf müssen wir uns einstellen, ohne daß mit jeder Fortbildungsbemühung oder gar mit etwas „Lern-berieselung“ überall und immer auch ein Mehrentgelt verbunden sein muß. Natürlich liegt auch das im Bereich des Möglichen für den Spitzenkörper. Der Spitzenleistung ebnet sich

der Weg zur Führungskraft,

zu leitenden Funktionen, zur Betrauung mit besonderen Aufgaben als Ausdruck hohen Vertrauens und in der Erwartung außergewöhnlicher Leistung. Über diese „Heranbildung von Führungskräften“ sprach Vorstandsmitglied Direktor Carl Kux im Hauptreferat der Tagung. Voraussetzung für eine „Führungskraft“ ist das Vorhandensein der durch nichts zu ersetzenden Persönlichkeitswerte, eines hohen Stands an Allgemeinbildung und eines herausragenden Grads an Fachwissen. Solche Menschen gibt es nicht „wie Sand am Meer“. Wir müssen sie finden oder geeignet Erscheinende an Führungserfordernisse heranführen. Führende gibt es auch auf der „mittleren Führungsebene“ mit Abteilungsleitern und Gruppenführern. Von ihnen allen muß erwartet werden, daß sie sich ständig das Mehr an Leistung erarbeiten, das der Fortschritt jeweils zu haben gebietet. Das heißt für sie, sich zu bilden.

Die Wechselwirkung Betrieb-Mensch wird angesprochen. Der Betrieb zeigt die Aufgabenstellung, der Mensch gleicht sich ihr in dynamischem Wandel durch sein Sichbilden an.

Der Mensch will sich in seinem Dasein selbst verwirklichen, wachsen, reifen und eine Persönlichkeit werden, er will gleichzeitig aber auch nach außen wirken, seine Umwelt positiv verändern und gestalten, er will also produktiv tätig sein und sein Wollen, sein „Dienen“ für die Wohlfahrt seines Unternehmens, mit dem er sich identifiziert, bestätigt finden.

Die Wechselwirkung unterstreicht die Feststellung, daß ein Betrieb Güter und Einkommen produziert, wobei das eine ohne das andere nicht zu verwirklichen ist. Leistung und Entlohnung bedingen einander. Die Ansprüche sind zweiseitig. Die Wirtschaftlichkeit eingesetzter Finanzmittel läßt sich leichter errechnen und vorausdisponieren als die Erwartung des personellen Arbeitsvermögens. Eine Maschine ist in längstens 10 Jahren „abgeschrieben“ und kann durch eine neue, technisch bessere ersetzt werden. Der Mitarbeiter erwartet aber häufig eine Lebensstellung. Wird er über Jahrzehnte

dasein. Dazu ist das Grundwissen für berufliche Nachbarbereiche zu erarbeiten. – Direktor Kux führte aus, was alles erlernt, erarbeitet, sozusagen „erbildet“ werden kann. Fachwissen, Berufswissen, das Koordinationsvermögen und die Persönlichkeitswerte, um die eigentlichen Führungsaufgaben übernehmen zu können: Erkennen – Einsetzen – Entscheiden und Überblicken. Zu unseren Aufgaben gehört es auch, für einen planvollen Durchlauf durch bestimmte Abteilungen im Hinblick auf einen vorgesehenen besonderen Einsatz zu sorgen. Im Prinzip aber bleibt der Grundsatz bestehen, daß jeder für sein Maß an Bildung und Leistung selbst verantwortlich ist. Das Ziel braucht nicht in der akademischen Laufbahn zu liegen; denn – so schloß Direktor Kux – „MWM braucht die gesunde Mischung von Akademikern und nichtakademischen Berufspraktikern. Dazwischen liegen viele Stufungen an Wissen und Können. Hierfür kann jeder sich sein berufliches Bildungsziel selbst abstecken.“

Die zweieinhalb tägige Wochenendzusammenkunft endete mit Podiumsgesprächen, an denen sich Betriebsdirektor Kutschbach, Betriebsratsvorsitzender Nagel, sein Stellvertreter Unangst, Lehrwerkstattleiter Cornelius, Jugendsprecher Christ und Frau Jaworek aus der EDV-Abteilung beteiligten. Es wurde darauf hingewiesen, daß auch den Gewerkschaften diese Fragen sehr am Herzen liegen. Gerade in diesen Tagen habe die IG Metall ihre 3. internationale Automationstagung durchgeführt. Sie stellte u. a. fest:

„Computer verändern die Arbeitsplätze und vermindern die Aufstiegsmöglichkeiten. Abteilungsleiter und Akademiker sind genauso betroffen wie Meister und Techniker oder Sachbearbeiter und Hilfskräfte. – Rationalisierung und Automatisierung setzen nicht nur Arbeitskräfte frei. Sie schaffen andererseits neue Arbeitskräfte mit neuartigen Anforderungen. Auch an den bestehenbleibenden Arbeitsplätzen ändern sich die Arbeitsanforderungen wesentlich. Neue Tätigkeiten und Berufe entstehen, alte sterben aus. Die einmal in der Jugend erworbenen beruflichen Kenntnisse veralten oft sogar rasch. Wo früher konventionelle Lehre und langjährige Berufserfahrung Voraussetzungen des Aufstiegs waren, zählt heute nur noch das laufend zusätzlich erworbene Wissen. Ohne lebenslanges Lernen wird künftig nicht einmal der erreichte Status zu halten, geschweige denn ein Aufstieg möglich sein.“

Diskussionsleiter Industriefarrer Langguth sorgte für ein gutes Fluidum zwischen Podium und Saal bei der regsamem berufspraktischen, unternehmensbezogenen Aussprache. Auch diese dritte der jährlichen sozialpolitischen MWM-Tagungen hat ihre Aufgabe in jeder Beziehung erfüllt.

Tagung der Betriebsratsvorsitzenden und deren Stellvertreter aller Werke der Knorr-Bremse vom 11. - 15. März 1968 in Berlin



Teilnehmer waren:

Für die Knorr-Bremse GmbH München	- Alfred Eckert - Siegfried Heinz - Franz Gablowski
Für die Knorr-Bremse GmbH Volmarstein	- Willi Flottmann - Curt Herbert
Für die Knorr-Bremse KG München	- Curt Herbert - Stolzenburg (In Sachen Kinderheim St. Blasien)
Für die Motoren-Werke Mannheim AG	- Fritz Kurz - Hermann Marquet
Für die Süddeutsche Bremsen AG München	- Georg Hartl - Eduard Scherer
Für die Hasse & Wrede GmbH Berlin	- Gerhard Pollacek - Bruno Schmitt
Für die Gummiwerk Kübler GmbH Berlin	- Horst Schulz - Paul Kühnast

Tagesordnung:

- Begrüßung und Eröffnung
- Beschlußfassung über den Tagungsablauf
- Stellungnahme zum Protokoll der Tagung vom 4. bis 8. 9. 67 in Volmarstein
- Bericht des Dreierausschusses
Berichterstatter: Georg Hartl, München
- Berichte der BR-Vorsitzenden
- Soziale Fragen (Kinderheim St. Blasien)
- Bericht über die Lage des Gesamtunternehmens
Referent: Herr Dir. Joachim Vielmetter
- Arbeitsprogramm für die nächsten Tagungen
- Verschiedenes.
- Der Vorsitzende des Dreierausschusses, Koll. Werner Nagel (Mannheim), konnte wegen unaufschiebbarer anderweitiger Verpflichtungen nicht an der Tagung teilnehmen. An seiner Stelle leitete Koll. Georg Hartl (München) die Tagung.

Nach Begrüßung der Teilnehmer durch Herrn Dir. Rohde, Hasse & Wrede (Berlin) und Georg Hartl wurde zu Punkt 2 der Tagesordnung Beschluß gefaßt und zu Punkt 3 Stellung genommen.

Georg Hartl erstattete danach Bericht für den Dreierausschuß. Er schlug dabei vor, daß der diesmalige Tagungsablauf der Aussprache über die Absicherung freiwilliger betrieblicher Sozialleistungen vorbehalten sein sollte.

Die einzelnen Vorsitzenden gaben dann einen

Situationsbericht der Werke.

KB-Volmarstein hat die Talsohle durchschritten. Es fehlen dort deutsche Facharbeiter, weshalb immer stärker auf ausländische Kräfte zurückgegriffen werden muß. Bei den Aufträgen stellt, wie auch allgemein festzustellen ist, die Kurzfristigkeit der Termine ein schwieriges Problem dar.

Bei MWM geht es nach Überwindung einer Krise im Spätjahr 1967 (Kurzarbeit - Entlassungen) seit November wieder aufwärts. Die Auftragslage ist für das erste Halbjahr 1968 gesichert. Die Belegschaft hat sich vom 30. 11. 67 bis 31. 1. 68 um 227 auf 3188 Gesamtstärke verringert. Als Nachfolger für den verstorbenen techn. Dir. Stark hat ab 1. 4. 68 Herr Dir. Koenigs (früher Magirus-Deutz, Ulm) seine Arbeit bei MWM aufgenommen.

Bei der Südbremse München ist die Verringerung der Belegschaftsstärke um 650 gravierender. Derzeitiger Stand ist 2253, wobei sich der Anteil ausländischer Arbeiter mit 316 erhöht hat. Man erhofft sich eine verbesserte Auftragslage durch Belegung der Bundesbahnaufträge.

Auch bei Hasse & Wrede hat sich die Belegschaftsstärke vermindert. Eine Steigerung der Aufträge erhofft man sich durch Neukonstruktion leichterer Typen von Werkzeugmaschinen.

Grundlegende Veränderungen gibt es bei Kübler, Berlin. Durch Zusammenlegung der Werke I und II werden in Zukunft vornehmlich Gummi-Formteile gefertigt. Das Werk II in Berlin-Rudow wird ausgebaut und modernisiert. Durch diese Zentralisierung und neuzeitliche Fertigungsmethoden will man konkurrenzfähiger werden und damit aus den roten Zahlen kommen.

Unser Kinderheim in St. Blasien

blickt auf 13 Jahre Bestehen zurück. Fast fällt damit das Ende der so verdienstvollen Tätigkeit von Curt Herbert Stolzenburg zusammen. Das letzte Mal erstattete er Bericht im Rahmen dieser Tagungen. Erfreulich zu hören, daß durch den Ausbau von Zimmern im Nebengebäude die Unterbringung des Personals verbessert wird. Koll. Stolzenburg appellierte an die Betriebsräte, viel Verständnis für die vielschichtigen Probleme der Kinderverschickung und Betreuung aufzubringen. Als Vermächtnis dürfen wir wohl den von ihm und Herrn Ortman gedrehten Film über das Leben und Treiben in St. Blasien betrachten. Dieser Film wurde inzwischen in allen Werken mit viel Erfolg vorgeführt.

Die Frage des Nachfolgers für C. H. Stolzenburg für diese schöne, aber auch schwere Aufgabe wurde anschließend zur Sprache gebracht. Man vertrat grundsätzlich die Auffassung, daß dieser Nachfolger in München seinen Sitz haben sollte, da ein ständiger Kontakt mit der Konzernleitung unbedingt notwendig ist.

Herr Direktor **Vielmetter** sprach sodann zur Gesamtlege der Konzernwerke. Seinen Ausführungen war zu entnehmen, daß auf Grund der allgemeinen Wirtschaftsentwicklung 1967 die Umsätze aller Werke hinter dem Vorjahr zurückgeblieben sind. Das Inlandsgeschäft ließ - im Gegensatz zum Export - zu wünschen übrig, vor allem bei Eisenbahnbremse, Stahlguß, KD-Motoren, Schwingungsdämpfern, Werkzeugmaschinen und verschiedenen Typen der RH-Motoren.

Aus dem vorhandenen Auftragsbestand, der sich gegenüber dem Vorjahr um rund 10% verringert hat, errechnet sich eine Beschäftigung von vier Monaten. - Die Belegschaft hat sich zum 31. 12. 67 um insgesamt 560 Personen verringert. Sie betrug zu dieser Zeit

4360 Arbeiter	(444 weniger als 1966)
2451 Angestellte	(88 weniger als 1966)
291 Lehrlinge	(28 weniger als 1966)

Gesamt 7102 Beschäftigte, davon 462 Ausländer.

Das Verhältnis Arbeiter:Angestellter stellt sich auf 1:0,56.

Die Investitionen wurden 1967 niedrig gehalten und z. T. auf später verschoben. Der Abbau der Warenbestände sowie verstärkte Rationalisierungsbemühungen führten zu einer weiteren Verbesserung der Liquidität.

Zu Punkt 8 der Tagesordnung wurde als nächster Tagungsort München festgelegt.

Kollege Hartl gab als Themenstellung für diese Tagung Referate über

- Führungskräfte im Betrieb -
- Die Konzeption zur Datenverarbeitung -
- Die Auswirkungen der Rationalisierung u. a. bekannt. Die Teilnehmer wurden aufgefordert, zu diesem Fragenkomplex, bezogen auf die einzelnen Werke, Vorschläge auszuarbeiten. Dabei sind als Kernpunkte die Absicherung betrieblicher Sozialleistungen, Vermeidung von Rationalisierungsschäden, Verdienstabicherung, Umsetzung frei werdender Arbeitskräfte, Umschulungsmaßnahmen u. a. herauszustellen.

Georg Hartl konnte zum Abschluß der Tagung die Feststellung treffen, daß die Diskussionen über die behandelten Themen fruchtbar und wertvoll waren. Er dankte der Firma Hasse & Wrede und im besonderen dem Koll. Pollacek für die Vorbereitung und Durchführung der Tagung.
(Lesen Sie bitte weiter auf Seite 15)



Neue Betriebsräte in den Konzernwerken

Im Frühjahr dieses Jahres fanden in allen Werken der Knorr-Bremse Betriebsratswahlen statt. Die Wahlbeteiligung war reger; sie betrug zwischen 70 und 80%. Nachstehend veröffentlichen wir die Namen der für die nächsten drei Jahre gewählten Arbeitnehmervertreter. Sie erscheinen - mit Ausnahme des jeweiligen Vorsitzenden und dessen Stellvertreter - in der Reihenfolge der Stimmenanzahl, die jeder von ihnen für sich erreichen konnte.

Knorr-Bremse GmbH München

Siegfried Heinz	1. Vorsitzender
Franz Mock	stellv. Vors.
Erich Fux	Beisitzer
Max Kaiser	Beisitzer
Paul Tölg	Beisitzer
Edith Weigel	Beisitzer
Alfred Körber	Beisitzer
Martin Franz	Beisitzer
Roland Sauerwein	Beisitzer

Knorr-Bremse GmbH Volmarstein

Franz Gablowski	1. Vorsitzender
Wilhelm Enge	stellv. Vors.

Wilhelm Flottmann	Beisitzer
Franz Passoni	Beisitzer
Erwin Voigt	Beisitzer
Horst Hoffmann	Beisitzer
Adolf Wolf	Beisitzer
Ernst Kanne	Beisitzer
Fritz Muchow jr.	Beisitzer
Ernst Hildebrand	Beisitzer
Ernst Minberg	Beisitzer

Motoren-Werke Mannheim AG

Werner Nagel	1. Vorsitzender
Heinz Unangst	stellv. Vors.
Werner Abele	Beisitzer
Helmut Schoch	Beisitzer
Friedrich Kurz	Beisitzer
Jakob Schmidt	Beisitzer
Willi Eiermann	Beisitzer
Julius Doll	Beisitzer
Heinrich Fauth	Beisitzer
Julius Ficker	Beisitzer
Heinz Schuhmacher	Beisitzer
Friedrich Moog	Beisitzer
Heinz Becker	Beisitzer
Wilhelm Eichin	Beisitzer
Edgar Friedauer	Beisitzer
Hermann Marquet	Beisitzer
Karl Leuthner	Beisitzer

Süddeutsche Bremsen AG München

Georg Hartl	1. Vorsitzender
Josef Bachmaier	stellv. Vors.
Georg Weich	Beisitzer
Kurt Schultz	Beisitzer
Walter Wein	Beisitzer
Erich Aurburger	Beisitzer
Anton Herrmann	Beisitzer
Albert Igl	Beisitzer
Karl Voegelé	Beisitzer
Max Schwickart	Beisitzer
Richard Reim	Beisitzer
Franz Schwarzhuber	Beisitzer
Franz Strobl	Beisitzer

Beisitzer	Friedrich Zöllner	Beisitzer
Beisitzer	Elly Schlunk	Beisitzer
Beisitzer	Carl Hasse & Wrede GmbH Berlin	
Beisitzer	Fred Kleinert	1. Vorsitzender
Beisitzer	Gerhard Pinkus	stellv. Vors.
Beisitzer	Ruth Wischniewski	Beisitzer
Beisitzer	Hans Schettler	Beisitzer
Beisitzer	Horst Meinke	Beisitzer
Beisitzer	Arnim Günther	Beisitzer
Beisitzer	Friedrich Pitzkat	Beisitzer

Gummiwerk Kübler GmbH Berlin

Werk I	
Fritz Wappler	1. Vorsitzender
Horst Schulz	stellv. Vors.
Paul Kühnast	Beisitzer
Wilhelm Wald	Beisitzer
Hans Linde	Beisitzer

Werk II:	
Ernst Liedtke	1. Vorsitzender
Manfred Börsert	stellv. Vors.
Charlotte Hudler	Beisitzer
Elisabeth Schmidt	Beisitzer
Margarete Bittner	Beisitzer

Die Wahlen der Arbeitnehmer für ihre Vertreter in den Aufsichtsrat brachten folgendes Ergebnis:

Knorr-Bremse GmbH München und Volmarstein

Wilhelm Enge, Franz Gablowski

Motoren-Werke Mannheim AG

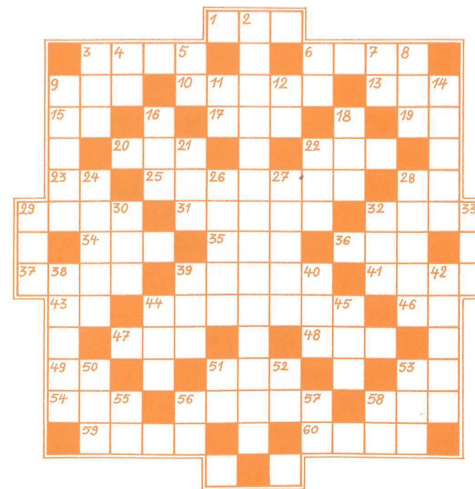
Werner Abele, Werner Nagel, Heinz Unangst

Süddeutsche Bremsen AG München

Josef Bachmaier, Georg Hartl, Georg Weich

Stolzenburg-Melz

Auflösung auf Seite 14



Waagrecht:

- Hauptstadt von Baschkirien, 3. wertloses Zeug, 6. nordamerik. Landgut, 9. Zeitraum, 10. Vertiefung, 13. Hinweis, 15. Fluß in Sibirien, 17. türk. Offizier, 19. Kfz.-Zeichen für Recklinghausen, 20. Fragewort, 22. Aussehen, Haltung, 23. Abk. für technische Atmosphäre, 25. aus dem Meer gewonnenes Salz, 28. Kfz.-Zeichen für Hansestadt Lübeck, 29. Abk. für Europäische Weltraumforschungs-Gemeinschaft, 31. Zentrum, 32. Raubtier, 34. Teil eines Bühnenstückes, 35. das Fell des sibirischen Eichhörnchens, 36. Meeressäugtier, 37. lat.: Wasser, 39. Element, 41. Vorbeter in der Moschee, 43. Verhältniswort, 44. Seekühe, 46. Abk. für im laufenden Jahr, 47. Honigwein, 48. griech. neu, 49. Sonnengott, 51. Musikstück für zwei Instrumente, 53. franz. Artikel, 54. ehemaliger russischer Herrschertitel, 56. Himmelskörper, 58. Senkblei, 59. Körper, 60. kiesartiger Schutt.

Senkrecht:

- Ausdruck aus der Steuerungstechnik, 3. Kartenreiter, 4. Abk. für Aktiengesellschaft, 5. akad. Titel, 6. chem. Zeichen für Eisen, 7. Kfz.-Zeichen für Reutlingen, 8. alte russ. Dorfgemeinschaft, 9. Schmuckstein, 11. Tierlaut, 12. Abk. für den Staat Louisiana, 14. Teil einer Halskette, 16. arab. Fürst, 18. Bergspitze, 21. Sohn Noahs, 22. engl. Bier, 24. Schlaferelebnis, 26. Strebbarkeit, 27. Hauptstadt von Griechenland, 28. Brettspiel, 29. griech. Buchstabe, 30. Fluß in Rußland, 32. Meeressäugtier, 33. Hauptstadt von Italien, 38. Bergkristall, 39. durchtrainiert, 40. nord. Hirschart, 42. Halbedelstein, 44. Tennisausdruck, 45. Konzertpianistin, 50. Speisefisch, 51. Grundton der ital. Tonleiter, 52. bibl. Name für Heliopolis, 53. Schicksal, 55. Skatalausdruck, 56. chem. Zeichen für Antimon, 57. Kfz.-Zeichen für Eggenfelden, 58. chem. Zeichen für Lutetium.

Großmeister Szabo/Ungarn zu Gast beim Schachklub Südbremse-Lerchenau



Als am 3. Mai 1966 die „Betriebs-Schachgruppe der Süddeutschen Bremsen AG“ ins Leben gerufen wurde, ahnte bestimmt noch niemand, daß am 3. Mai 1968, also auf den Tag genau zwei Jahre später, ein internationaler Großmeister den Schachspielern der Südbremse eine Simultanvorstellung geben würde.

Dem war jedoch so. Anlässlich des zweijährigen Jubiläums war ausgerechnet Laszlo Szabo aus Budapest zu Gast, dem bereits 1951 von der FIDE der Großmeistertitel verliehen wurde und der zu den wenigen europäischen Schachmeistern zählt, die mit den sowjetischen Schachphänomenen konkurrieren können. Er trat gegen 24 Spieler an und siegte erwartungsgemäß mit 23:1 (22 Siege, 2 Unentschieden, 0 Niederlagen). Seine 24 Gegner rekrutierten sich allerdings nicht ausschließlich aus Betriebsangehörigen der Süddeutschen Bremsen AG, sondern aus Schachfreunden des gesamten Münchner Nordens.

Aus der „Betriebs-Schachgruppe der SB“ ist nämlich inzwischen der „Schachklub Südbremse-Lerchenau“ (SK-SBL) geworden. Seit dem 3. Februar 1967 kämpfen Betriebsangehörige und betriebsfremde Einwohner von München-Nord gemeinsam unter dem Klubzeichen SK-SBL um Titel und Ehren. Die bisher erzielten Erfolge rechtfertigen es, den Werdegang des Klubs in den ersten beiden Jahren seines Bestehens zu schildern.

Das Schachspiel, von seinen Anhängern ohne jede Überheblichkeit das königliche Spiel genannt, ist schon seit langem nicht mehr den Königen und Fürsten vorbehalten. Heutzutage kann jedermann dem Schachspiel huldigen, sobald er nur Interesse dafür zeigt und bereit ist, die notwendigen zeitlichen und materiellen Opfer zu bringen. Die Bundesrepublik stellt heute mit fast 50 000 organisierten Schachspielern hinter der Sowjetunion den zweitstärksten Schachverband der Welt, und es kann mit Fug und Recht behauptet werden, daß der Schachsport auch bei uns auf dem besten Wege ist, allmählich zum Volkssport zu werden.

Leider liegt die Werbung noch sehr im argen. So mancher würde zum aktiven und spielstarken Schachspieler werden, wenn es jemanden gäbe, der seine Schachbegehung erkennen und systematisch ausbauen würde. Die beste Möglichkeit dafür bietet sich in den Schulen (leider wird nur selten Gebrauch davon gemacht) und in den Industriebetrieben.

Nachdem es in München schon diverse Firmen-Schachgruppen gab und bekannt war, daß auch in der Südbremse das Schachspiel hie und da gepflegt wurde, konnte die Gründung einer SB-Schachgruppe nicht ausbleiben.

Am 3. Mai 1966 war es so weit: dank der großzügigen Unterstützung durch Herrn Direktor Hinkel konnten 10 Spiele, 10 Uhren und ein Demonstrationsbrett angeschafft werden, und das organisierte Schachleben in der Südbremse nahm seinen Anfang. Als Spiellokal diente anfangs der Schulungsraum der Lehrwerkstätte. Bald stellte sich aber heraus, daß er die Entfaltung des angestrebten regen Schachbetriebes empfindlich störte: Das Spielmaterial konnte nicht bleibend untergebracht werden; das Betreten und Verlassen des Betriebsgeländes durch befreundete Schachspieler von außerhalb wurde durch die natürlich unausbleiblichen Formalitäten erschwert und schließlich: es gab keine Restauration. Man zog deshalb kurzerhand um. Im „Gasthof Lerchenau“ in der Lerchenauer Straße scheint eine dauerhafte Bleibe gefunden worden zu sein.

Ziel und Aufgabe eines jeden Schachvereins ist es, die Kräfte mit anderen Vereinen in Mannschaftskämpfen zu messen, und wir können mit Stolz sagen, daß wir die meisten Spiele gegen andere bekannte Münchner Firmenmannschaften gewannen! Gespielt wird jeden Dienstag ab 16.00 Uhr. Viele Mitglieder erscheinen sofort nach Feierabend, andere wieder, vor allem die Nicht-Betriebsangehörigen, können erst 3 bis 4 Stunden später kommen, so daß ein ständiger Wechsel stattfindet und bis gegen Mitternacht Hochbetrieb herrscht. Und immer ist es so, wie es jedem Schach-Enthusiasten als Ideal vorschwebt: es sind alle Spielstärken (vom Meister bis zum blutigen Anfänger) vertreten, alle Berufsschichten (Beamte, Angestellte, Lohnempfänger, Selbständige, Studenten usw.), alle Klassen (Senioren, Junioren, Damen) und viele Sprachen (neben deutsch u. a. russisch, griechisch, jugoslawisch, spanisch usw.). Jeden Dienstag sitzt so im Gasthof Lerchenau ein in jeder Beziehung gemischtes Völkchen beisammen. In erster Linie geht es natürlich darum, die jeweilige Partie zu gewinnen, bereits an zweiter Stelle aber steht die Einsatzbereitschaft für das Schach an sich. Interessant dürfte in diesem Zusammenhang sein, daß sich alle an den Dienstag-Spielabenden des SK-SBL durchschnittlich genau soviel Schachfreunde beteiligen, wie das Land Paraguay insgesamt an organisierten Spielern aufzubieten hat! Diese äußerst erfreuliche Tatsache ist u. a. unserem Schachfreund Friedrich Roth, der seit 7 Jahren bei der Südbremse beschäftigt ist und kurz vor seiner Pensionierung steht, zu verdanken. Er tat sich bereits in den dreißig Jahren und während des Krieges in besonderem Maße als Spieler und auch als Organisator hervor, und er gehörte zu einer

kleinen Gruppe von Tatkräftigen, die nach dem Zusammenbruch aus den Trümmern einen neuen Bayerischen Schachbund aufbauten und damit auch dem Deutschen Schachbund mit auf die Beine halfen. Seine Glanzleistung vollbrachte Roth aber im Oktober 1958, als sich im Deutschen Museum in München die gesamte Schachelite der Welt anlässlich der Mannschafts-Weltmeisterschaft ein Stelldeichin gab. Als verantwortliches Mitglied des Turnierleitungskomitees vollbrachte er damals wahre organisatorische Wunder, und seine Leistung wurde wohl am besten dadurch gewürdigt, daß sich Großmeister Szabo jetzt, 10 Jahre später, sofort seiner erinnerte...

Dieser kürzlich stattgefundenen Besuch des Großmeisters und seine Teilnahme an der Simultanveranstaltung war unbestritten der bisherige Höhepunkt seit Bestehen unseres Klubs. Leider kam sie der Klubkasse sehr teuer zu stehen; schließlich sind 250,- DM Honorar plus Spesen (2 Übernachtungen nebst Verpflegung) kein Pappenstiel, und die Einnahmen (2,- DM pro Eintrittskarte, 5,- DM zusätzlich von jedem Spielteilnehmer) lagen weit unter den Ausgaben. Trotzdem aber sollte es sich lohnen haben. Ein Schachklub, der einen Großmeister zum Simultanspiel engagiert, ist eine Seltenheit (besonders dann, wenn der Großmeister aus dem Ausland kommt). Es ist deshalb mit Sicherheit anzunehmen, daß der SK-SBL mit Szabos Hilfe noch weitaus bekannter wurde, als er es bisher schon war. Und wenn auf Grund dessen einige neue Mitglieder aufgenommen werden können, wäre das Minus der Kasse binnen kurzem ausgeglichen, und dem SK-SBL würden neue Impulse zugeführt. Das zweijährige Jubiläum wurde also würdevoll begangen, das dritte Jahr hat begonnen. Der Schachklub Südbremse-Lerchenau ist an den Bayerischen Schachbund und damit an den „Kreisverband München im BSB“ gebunden. Trotzdem steht es außer Zweifel, daß sich die weitaus meisten Mitglieder ihrer Zugehörigkeit zur Südbremse und damit zum gesamten Konzern bewußt sind. Und damit wird ein genau zwei Jahre alter Vorschlag aus der Mottenkiste hervorgeholt: wie wäre es, wenn die Schachspieler der Südbremse Wettkämpfe gegen die Schachspieler von den anderen Werken der Knorr-Bremse austragen würden? Robert Fischer

Auflösung des Kreuzworträtsels von Seite 13

55. fe. 56. Sb. 57. EG. 58. Lu.
58. Ney. 50. Aal. 51. Do. 52. On. 53. Los.
38. Önerz. 39. fit. 40. Ren. 42. Kach. 44. Set.
28. Hälme. 29. Fta. 30. Oka. 32. Bai. 33. Rom.
22. Ale. 24. Trann. 26. Eifer. 27. Athen.
12. La. 14. Perle. 16. Ras. 18. Piz. 21. Sem.
5. Dr. 6. Fe. 7. RT. 8. Mli. 9. Topas. 11. Ja.
Senkrecht: 2. Folgebildung. 3. Tab. 4. AG.
58. Lot. 59. Leib. 60. Gns.
49. Ra. 51. Duo. 53. la. 54. Zar. 56. Sonne.
43. un. 44. Streng. 46. a. c. 47. Met. 48. no.
36. Wal. 37. Aque. 39. Feuer. 41. Imm.
39. ERO. 31. Mitte. 32. Barr. 34. Ak. 35. Fah.
20. was. 22. Arr. 23. at. 25. Seesalz. 28. HL.
10. Rille. 13. Ttp. 15. Ob. 17. Aga. 19. RE.
Wagerecht: 1. Ufa. 3. Tand. 6. Farm. 9. Tag.

(Fortsetzung von Seite 12)

Abschiednehmen hieß es dann von einer Reihe verdientvoller Kollegen und langjähriger Freunde, die wegen Erreichung der Altersgrenze aus dem Kreise zukünftiger Tagungen ausschieden. Tagungsleiter Hartl fand herzliche Dankes- und Abschiedsworte und überreichte im Namen der Konzernwerke Erinnerungsgeschenke an den

1. Betriebsratsvorsitzenden Gerhard Pollack und dessen Stellvertreter Bruno Schmitt von Hasse & Wrede Berlin,

an den langjährigen Betriebsratsvorsitzenden und Mitglied des Dreierausschusses der Konzernwerke Eduard Scherer von der Süddeutschen Bremsen AG München, an den langjährigen Betriebsratsvorsitzenden der Knorr-Bremse GmbH München, Alfred Eckert und an Curt Herbert Stolzenburg, den langjährigen Verantwortlichen des Kinderheimes St. Blasien.

Bewegte Worte des Dankes fanden die so geehrten Abschiednehmenden, wobei, für alle stellvertretend, Curt Herbert Stolzenburg

zum Ausdruck brachte, daß Dank nicht erwartet werden sollte; wenn man ihn aber bekommen, sei das herrlich. Und wenn er Jean Paul zitierte, daß die Erinnerung das einzige Paradies sei, aus dem wir nicht vertrieben werden könnten, so wollen und können wir unseren scheidenden Freunden nur versichern, daß sie sich mit ihrem selbstlosen Einsatz über Jahre hinweg mit unserem herzlichsten Dank auch diese Erinnerung bewahren werden.

Hermann Marquet, Schriftführer

Unsere Jubilare

25 DIENSTJAHRE

München	Knorr-Bremse GmbH Volmarstein	Motoren-Werke Mannheim AG	Süddeutsche Bremsen AG
Leopold Planka Gubrichter 27. 3. 68	Walter Winkler Schlosser, 30. 5. 68	Josefina Ahlers Kfm. Angest. 7. 6. 68	Norbert Zonsius, Konstrukteur, 16. 6. 68

Herr Direktor Burkhardt im Ruhestand

Es ist nicht so, wie viele glauben, daß Herr Direktor Burkhardt aus Preußen stammt. Seine eigentliche Heimat liegt im grünen Herzen Deutschlands, nämlich in Altenburg, einer Kaiserpfalz Barbarossas. Aber die Jahre als Auslandsdirektor der Knorr-Bremse in Berlin-Lichtenberg, wo er Glanz und Elend der alten Hauptstadt Preußens miterlebte, haben seine Persönlichkeit entscheidend geprägt. Und wenn zum Bilde eines Preußen strenge Pflichtauffassung, Gerechtigkeit gegen jedermann, disziplinierte Haltung, Zivilcourage und das Verantwortungsbewußtsein des Führers gegenüber seiner Mannschaft gehören, dann allerdings ist Reinhard Burkhardt dem Geiste nach ein echter Preuße. Dazu kommt noch, daß er sich wie viele echte Preußen stets besonders wohl in München gefühlt hat. Die kunstsinnige Stadt schenkte dem Kunstfreunde den Ausgleich für einen streng eingeteilten und ausgefüllten Arbeitsalltag. Auch der nachbarlichen Kunststadt Salzburg war und ist Reinhard Burkhardt in vielerlei Beziehung verbunden. Wahrscheinlich wird er nun, wenn er mit 67 Jahren als Geschäftsführer der Knorr-Bremse GmbH ausscheidet - der Knorr-Bremse, der er drei Jahrzehnte mit der ganzen Kraft in Deutschland und vielen Ländern der Welt gedient hat -, sein kultiviertes Heim im schönen Salzkammergut länger als nur an den Wochenenden genießen können!

Wir alle, die ihn kennen, wünschen ihm das recht herzlich und hoffen, daß uns seine nachbarliche Nähe erhalten bleiben möge.



Herr Direktor Reinhard Burkhardt, Geschäftsführer der Knorr-Bremse GmbH München und Volmarstein und Vorstandsmitglied der Süddeutschen Bremsen AG München, trat am 1. Juli dieses Jahres in den Ruhestand. Herr Burkhardt, der sich in besonderem Maße nach dem Kriege um den Wiederaufbau der Bremsenfabrikation in Westdeutschland verdient gemacht hat, gehört auch dem Exportausschuß des Vereins Deutscher Maschinenbau-Anstalten und dem Beirat des Verbandes der Automobilindustrie an. Als Mitglied des Aufsichtsrats unserer Unternehmen wird er uns weiterhin mit seinem Rat zur Verfügung stehen.



Ein Schwarzwaldmärchen von Curt Herbert Stolzenburg, München

Die Knorruhr war abgelaufen. Mein letzter Besuch im Kinderheim St. Blasien! Voller Erinnerungen ging ich noch einmal durch alle Räume. Hier und da blieb ich stehen. Eine kleine Episode fiel mir ein. Manchmal mußte ich lächeln... Viele Jahre – über 13 sind es wohl – war ich mit allem vertraut. Nun hieß es Abschied nehmen.

Ehe es mir recht bewußt wurde, war ich den Kuhlochweg hinauf zur Quelle gegangen. Oben angekommen, fühlte ich mich müde und legte mich ins Moos. Schnell war ich eingeschlafen. – Im Traum sah ich, wie ein kleiner munterer Igel herangekrochen kam und mir mit seinen klugen Äuglein winkte. Ich folgte ihm und kam an den Eingang einer Baumhöhle. Der Igel verschwand darin, aber so sehr ich mich mühte, ich paßte in diese kleine Öffnung nicht hinein. Unentschlossen hockte ich vor dem Eingang. Da kamen auf einmal viele Hunderte von Zwergen und zerrten mich bis an den Abhang. Ein Schubs – und ich kullerte den Berg ein Stück hinab, gerade bis zu einem kleinen Rinnsal. Die Zwerge waren mir gefolgt, und nun sah ich, daß jeder ein kleines Eimerchen hatte und Wasser über mich goß. Jedes Wasserquantum bewirkte, daß ich kleiner und kleiner wurde. Zum Schluß war ich nur noch so groß wie die Zwerge – so groß wie mein Daumen einmal gewesen war! Man nahm mich an die Hand und führte mich wieder zur Baumhöhle. Jetzt konnte ich hineinkriechen.

Ich befand mich in einem großen Versammlungssaal. Eine ganze Weile mußte ich die Augen schließen, denn das Glitzern der Wände und das Funkeln der Kristalle blendeten so stark, daß mir fast schwindelte. Ein Zwerg zupfte mich und reichte mir eine Glasplatte, die geschwärzt war. Nun störte mich das Gleißeln nicht mehr, und ich bemerkte an der Stirnseite einer langen Tafel den Zwerg Schatzhauser, der mächtigste

Zwergenfürst im Schwarzwaldreich. Ich zog mein Käppchen und machte eine Reverenz. Er winkte mich heran und reichte mir einen Bergkristall mit Himbeergeist. Ach, wie der schmeckte – so herrlich kühl und voller Aroma. Schatzhauser lachte und sagte: „Ich weiß, Du bevorzugst den Himbeergeist vor allen anderen. Drum trink noch einen.“ Ich reichte ihm den Kristall, und er goß ihn voll. Darauf sagte er: „Wir Zwerge sehen Dich nicht gern scheiden. Du hast die Verbindung zu uns gleich am Anfang gefunden und stets mit uns Kontakt gehalten. Wir sind daher den Kindern und dem Heim sehr gewogen. Zum Abschied sollst Du unser Museum ansehen, da wirst Du manches finden, was Dich erfreut und woran Du Dich gern erinnerst.“

Er winkte dem Zwerg Purzel, und dieser führte mich zu einer kleinen Draisine. Wir nahmen darin Platz und fuhren los. Immer tiefer ging es in den Berg hinein. Schließlich kamen wir in eine große Höhle. Ich mußte mich erst an das Halbdunkel gewöhnen. Zwerg Purzel zog an einer langen Schnur; durch eine kleine Öffnung in der Decke fiel ein Sonnenstrahl auf einen freihängenden Kristall. Sofort erstrahlte der ganze Raum in herrlichem Licht. Ich sah an der Wand lauter dünne Scheiben von versteinerten Baumschwämmen hängen, wie die feinsten Achatschliffe. Auf ihnen waren sämtliche Kinder im Foto festgehalten. Über 2500 Täfelchen hingen da. Kein Kind war vergessen worden. Auf der Wand gegenüber – genauso angeordnet – die Tanten und die Betriebsräte. Ob ich wohl etliche Tanten wiedererkannte? Tante Gretel und Tante Ruth – die beiden ersten Tanten. Hier ein großes Medaillon mit den ausländischen Studentinnen. Die blonde Schwedin, die Tanten Rik aus Holland, Lieselotte aus Österreich und Carol aus Amerika. Viele Gesichter schauten mich lächelnd an. Alle

Namen weiß ich nicht mehr. Aber einige sind mir doch geläufig geblieben, Tante Ida, die Köchin, und ihre Freundin Hanelore. Da – Tante Elfriede und hier Beate. Dort Brigitte und Giesela. Viele könnte ich noch aufzählen. Mein Begleiter drängte mich weiter. Würdig hingen die Betriebsräte an der Wand. Drei waren mit einer schwarzen Schleife versehen, das waren die Toten. Nun gelangten wir in einen kapellenartigen Raum. Ein großer Smaragd empfing über einem Bergkristall einen Sonnenstrahl und dadurch entstand ein grünliches Licht, das eine eigenartige festliche Stimmung erzeugte. Kunstvoll waren Wurzeln zu einem kleinen Tischchen verflochten und durch Schnitzereien herrlich verziert. Darauf lag ein Buch aus Achatplatten. Ich schlug es auf. In feinsten Goldfiligranarbeit waren die Bilder von Herrn Vielmetter, Frau von Bandemer, Herrn Goerz und Tante Irma eingerahmt. Ich blätterte um. Der Rest war leer. Ich war enttäuscht. Ich hatte gedacht, daß ich auch irgendwo verewigt worden wäre... Purzel zog mich schnell zur Draisine, und wir fuhren zurück.

Schatzhauser stand auf, kam auf mich zu und faßte mich unter den Arm. Dann sprach er: „Ich hoffe, daß Dir unser Museum gefallen hat. Es hat eine Menge Arbeit gemacht. Aber wir haben eine große Freude daran. Und damit Du siehst, daß wir Dich auch nicht vergessen haben, erenne ich Dich zum „Ehren-Kinderonkel-Zwerg Stolzi.“ Ohne daß ich es bemerkt hatte, waren eine große Anzahl Zwerge in den Saal gekommen, und als Schatzhauser geendet hatte, klatschten alle diese kleinen Kerle in die Hände.

War ich davon aufgewacht, hatte ich geträumt oder war alles Wirklichkeit gewesen? Ich weiß es nicht. Ich weiß nur, es war ein wunderschöner Abschied!

