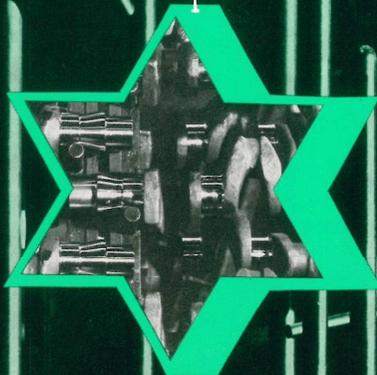
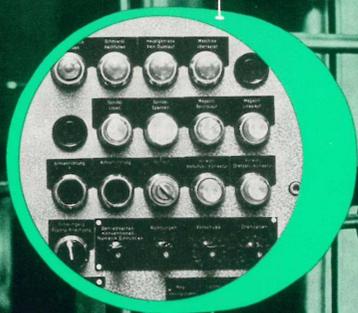


WIR

von den Werken der Knorr-Bremse

148 / 1977



WIR

von den Werken der Knorr-Bremse



Herausgeber:
Knorr-Bremse Kommanditgesellschaft
München/Berlin
München 40, Moosacher Straße 80
Schriftleitung:
Renate Stapf
München 40, Moosacher Straße 80
Telefon: 3 50 51
Grafik:
Müller-Woelk, München
Druck:
S. Hils & A. Maier
8312 Dingolfing, Bruckstraße 9
Telefon: 0 87 31 / 23 07
Artikel ohne Namentangabe: Renate Stapf, München

148 DEZEMBER 1977

Inhalt/Seite	
Weihnachten 1977	3
An unsere Mitarbeiter aus dem Ausland	4
Hasse & Wrede auf der EMO in Hannover	4
Die Geschäftslage unserer Werke	5
Südbremse: Zentrallager Fertigung	6
Neues MWM-Motormodell im Deutschen Museum	8
Berliner Abgeordnete bei Hasse & Wrede	9
MWM: Der erste Tag des Berufslebens	9
Schweizer Gewerbeschule dankt	9
Berlin-Britz grüßt den Rest der Welt	9
MWM: Jubilärfest 77	11
Tagung der Betriebsräte in Volmarstein	12
München: Die Siegerehrung von Vilsbiburg	14
Der Tausendste	14
Unsere Jubilare	15
Fit in den Autowinter	16

Der Leitartikel für das Weihnachtsheft muß termingemäß im November geschrieben werden. Nun wirkt aber dieser Monat mit seinen Nebelschwaden, Regenschauern und blättermordenden Stürmen nicht gerade anregend auf das Gemüt eines Schreibers, der möchte, daß sein Text etwas weihnachtliche Wärme ausstrahlt! Indessen, diesmal zeigte sich der sonst so gemütskarge November ganz überraschend hell und hoffnungsfreudig durch die Versöhnungsreise Sadats nach Israel.

Für uns Christen sollten ja eigentlich Versöhnung und Vergebung Hauptanliegen sein, aber im Alltagsleben können wir uns nur selten dazu durchringen. Das geht den Völkern in der großen Gemeinschaft der Nationen nicht anders als den Einzelmenschen in ihren kleinen Gemeinschaften von Betrieb und Familie. Einem geliebten oder sympathischen Menschen etwas zu verzeihen, fällt uns nicht gar so schwer. Wenn Kinder von zu Hause ausreißen, weil sie glauben, sich in der Freiheit »selbstverwirklichen« zu müssen und dann enttäuscht zurückkehren, werden sie wohl fast stets von den Eltern wieder aufgenommen. Denn Söhne, Töchter und Freunde betrachtet man mit den Augen der Liebe. Wer aber wirklich liebt, der muß auch verzeihen können. Doch einem Fremden — einem Vorgesetzten oder Kollegen — den wir vielleicht insgeheim hassen, die versöhnende Hand zu geben, dazu gehören schon Überwindung, Mut und eine Einsicht, die an Weisheit grenzt. Einem verteuerten Todfeind, dem man in mehreren Kriegen gegenübergestanden hat, die Hand zu reichen, das ist schon eine große Tat . . .

Wir müssen uns auch klar darüber sein, daß es ein gläubiger Mohammedaner war, der da einem gläubigen Juden die Hand reichte. Und der Jude, dessen Gott der strenge und strafende Jahve ist und dessen Gesetz »Auge um Auge, Zahn um Zahn« heißt, nahm diese Hand. — Wie auch immer die Folgen dieser ersten friedlichen Begegnung zwischen Todfeinden sein mögen, die Spuren werden bleiben.

Alles dies geschah wunderbarerweise in einem Land, das für Christen, Juden und Mohammedaner das heiligste Land ist. Wir wissen auch, daß jenes Land wie kein anderes der Erde schon lange vor dem Leben und Sterben Christi durch das Wirken der attestamentarischen Könige, Helden und Propheten zu einem an Wundern gesegneten Land geworden war. Und wunderbarerweise fällt die Reise des neuen Herrschers aus dem Morgenland, der unbeirrt seinem eignen Stern folgt, in die vorweihnachtliche Zeit, in der sich das Wunder von Christi Geburt vorbereitet. Solche Tat der Versöhnung beweist uns, die wir in einer Welt voller Konflikte zwischen Weltanschauungen, Rassen und Klassen leben, daß wir doch noch nicht am Ende und verloren sind. Noch vermag der kleine Mensch sich zu überwinden: seinen Haß, seine Eifersucht und seine niedrigen Neigungen. Das Licht der Liebe und des Friedens — in der Geschichte der Menschheit so oft flackernd und mitunter ganz ausgelöscht — ist unverhofft, wo wir's am wenigsten vermuteten, wieder aufgeflammt! Vielleicht, weil gerade in diesem von Kriegen und Revolutionen besonders blutgetränkten Wüstenland die Friedenssehnsucht der Menschen einfach übermächtig wurde . . . Dabei bleibt es sich gleich, ob das Licht der Versöhnung von arabischer, israelischer, russischer oder amerikanischer Hand gehalten wird. Licht bleibt Licht — und jenes Licht vom November aus Jerusalem ist dasselbe, das nun im Dezember von unseren Weihnachtsbäumen leuchtet. Es ist das Licht, das allen, die guten Willens sind, den Weg durch die Finsternis der Gewalt, des Bösen und der Gleichgültigkeit weist.

WEIHNACHTEN

1977

Wir haben uns seit Jahrzehnten daran gewöhnt, daß unser Lebensstandard in jedem Jahr steigt. Jeder von uns hat sicher noch offene Wünsche, vielleicht gerade jetzt vor Weihnachten oder im neuen Jahr. Aber nicht nur in der Familie, sondern auch in der Wirtschaft gilt es immer wieder darüber nachzudenken, nicht mehr zu verbrauchen, als üblicherweise vorhanden ist. Bei stagnierenden Wirtschaftszuwachsraten sollte sich jeder von uns darüber Gedanken machen, welche Möglichkeiten und Wege richtig sind und was jeder leisten muß, um nicht sich selber und das Wirtschaftssystem zu gefährden.

Ein Großteil von Ihnen war schon viele Jahre in einem der Betriebe unserer Gruppe tätig und kennt die Anstrengungen, die überall gemacht werden, um in einer guten Atmosphäre wirtschaftlich zu arbeiten.

Sie alle waren bestrebt, etwas Gutes zu leisten. Dafür möchte ich mich am Ende dieses Jahres bedanken. Nur so können Arbeitsplätze erhalten und vielleicht auch an einzelnen Stellen neue geschaffen werden.

Ihnen allen und Ihren Familien wünsche ich ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein gesundes und hoffentlich erfolgreiches Neues Jahr.

Ihr

Eine weltwirtschaftliche Krise, an deren Verursachung wir Deutschen nicht beteiligt waren, bedrängt uns. Wir sind herausgefordert, eine neue Phase weltweiten Wettbewerbs zu bestehen, die Probleme einer tiefgreifenden Strukturveränderung, der Arbeitsteilung, der wirtschaftlichen Zusammenarbeit, der Handelsströme und Nachfrage zu meistern. Wir sind aufgerufen, weltweit die Neuorganisation der Produktion zu überdenken. Die Steuerung der im Gange befindlichen Verlagerung von Arbeitsplätzen und deren Einteilung nach arbeits- und kapitalintensiven Kriterien verlangt unsere Aufmerksamkeit.

Unser Bemühen gilt einerseits der Erhaltung, andererseits der Schaffung neuer Arbeitsplätze unter Berücksichtigung nationaler volkswirtschaftlicher Interessen. Gefragt ist die bessere Leistung. Notwendig ist eine noch bessere Ausbildung hochqualifizierter Fachkräfte. Hier dürfen wir nichts versäumen und nichts verschulden. Erforderlich ist Besonnenheit und Augenmaß, nicht Euphorie und Hysterie. Unser soziales Klima darf nicht gefährdet werden. Es gilt, das Erreichte zu bewahren, es sinnvoll im Interesse aller weiter zu entwickeln. Wir haben ein solides Fundament geschaffen. Wenn wir auf einander hören und weiterhin gemeinsam anpacken, gelingt uns auch ein erfolgreiches 1978.

Die Betriebsräte der Werke danken allen Kolleginnen und Kollegen, auch der Geschäftsleitung, für die gute Zusammenarbeit. Wir wünschen allen besinnliche Weihnachtsfeiertage, ein glückliches, gesundes und erfolgreiches Jahr 1978.

herzlichst Ihr

Im Auftrag der Betriebsräte



An unsere Mitarbeiter aus dem Ausland



Μέ τους χαριετισμούς αυτούς απευθύνεται ή Διεύθυνση τής επιχειρήσεώς μας κατά τό τέλος του χρόνου στους συνεργάτες μας που προέρχονται από χώρες του ξένωτικου, γιά να τους έκφράση τις εύχαριστίες τής γιά τήν ργασία που πρόσφεραν κατά τήν διάρκεια του χρόνου που τελειώνει σέ λίγο.

Ο χρόνος αυτός υπήρξε ένας χρόνος, στον οποίο αποδείχθηκε ότι ή ποιότητα των προϊόντων μας και ή εμπρόθεση παράδοσή τους στήν πελατεία μας είχαν εύνοική επίδραση μέ σημαντικό βαθμό στον τομέα του συνασμοισμού.

Προϋπόθεση γι' αυτό είναι όμως να είναι καθένας μας άξιος εμπιστοσύνης στον τόπο τής εργασίας του και να εκπληρεί τά εργατικά καθήκοντα που του άνατέθηκαν μέ επιμέλεια. Άνο έτσι θά κατορθώσωμε να διατηρήσωμε τήν φήση μας στήν άγορά και να σιγουρεύσωμε έ τόν τρόπο αυτό τις εργατικές μας θέσεις, του μās δίχως δουλειά και ψωμί.

Πολλοί από οās άπασχολούνται στήν επίεξησή μας έδώ και πολλά χρόνια. Μπορούν αι καταλαβαίνουν τή γερμανική γλώσσα. Ανήκουν στήν φίρμα μας και έλπίζομε πολύ τι θά μās άνήκουν και μελλοντικά.

Σέ οās προσωπικά καθώς και στις σκόενικές σας εύχόμεστε να περάσετε τις γιορτές του μās έρχονται μέ ύγεια και τόν καινούργιο χρόνο μέ εύτυχία.

a direction désire adresser quelques mots à es collaborateurs étrangers pour les remercier u travail accompli pendant l'année qui va à a fin.

Ce fut une année au cours de laquelle, une fois de plus, la qualité et la livraison ponctuelle de nos articles eurent une influence décisive sur le marché concurrentiel. Mais cela n'est possible que si chacun accomplit consciencieusement la tâche qui lui est confiée. C'est la seule façon de maintenir notre rang sur le marché et donc de conserver nos postes de travail qui nous donnent salaire et pain. Beaucoup d'entre vous sont déjà depuis de longues années chez nous. Vous comprenez notre langue. Vous faites partie de notre maison et nous espérons qu'il en restera ainsi. Nous vous souhaitons, ainsi qu'à vos familles, de joyeuxes fêtes de Noël et une très bonne année.

S ovim pozdravnim rečima Uprava preduzeća na kraju godine obraća se svojim saradnicima iz inostranstva, da bi im se zahvalila za njihov rad u protekloj godini.

To je bila godina u kojoj se ponovo jasno pokazalo to, da kvalitet i tačna isporuka naših proizvoda znatno utiču na ekonomsku konkurenciju. Preduslov za to pak jeste, da svaki od nas na svome radnom mestu savesno ispunjava zadatak koji je njemu poveren; samo pod tim uslovom mi ćemo moći da održimo svoju poziciju na tržištu te samin tim i naša radna mesta, koja nam daju zaradu i hleb. Mnogi od Vas već su više godina zaposleni kod nas. Oni razumju naš jezik. Oni pripadaju k nama i mi se stvarno nadamo, da će to tako i ostati. Vama i Vašim porodicama želimo da provedu praznike u zdravlju kao i sve najbolje za Novu godinu.

Con queste parole cordiale la direzione vuole ringraziare ai suoi dipendenti stranieri per la buona collaborazione svolta nell'anno 1977. È stato un'anno che ancora una volta ha avuto la certezza, che la qualità e la puntualità delle consegne dei nostri prodotti ha influenzato decisiva la concorrenza economica. Per mantenere la nostra posizione sul mercato, e in quel caso il nostro lavoro, bisogna che ognuno di noi si ottenga al proprio dovere.

Molti di loro sono già più anni da noi e capiscono la nostra lingua. Loro fanno parte di noi o speriamo che rimarrerà così. Auguriamo a loro e le sue famiglie un buon S. Natale e un felice Anno Nuovo.

Con estas palabras de saludo se dirige la Dirección de la Empresa a sus colaboradores extranjeros, con motivo del fin de año, para darles las gracias por el trabajo realizado a lo largo del año que acaba.

Ha sido este un año, en el que de nuevo se ha puesto de relieve, que la calidad y la entrega puntual de nuestros productos ejercen una influencia decisiva sobre la competencia económica. Para ello, es sin embargo condición indispensable, que cada uno de nosotros cumpla en su puesto con la misión que le ha sido encomendada; sólo entonces podremos mantener nuestra posición en el mercado, y con ello nuestros puestos de trabajo, y con ello proporcionan salario y pan.

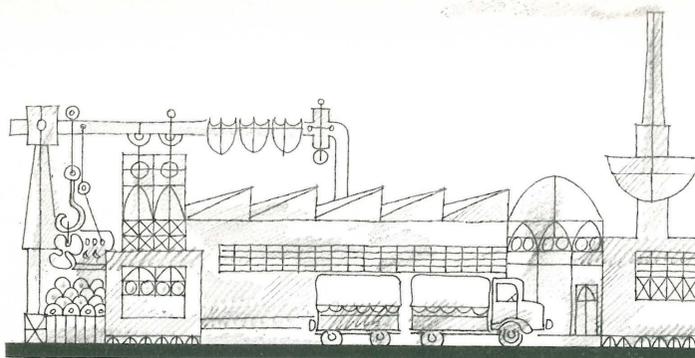
Muchos de ustedes están con nosotros desde hace varios años. Entiendo nuestra lengua. Están unidos a nosotros, y esperamos sinceramente, que así siga siendo. A ustedes y a sus familiares les deseamos Felices Pascuas, salud y un Próspero Año Nuevo.

Bu selam hitabi ile müessesede idaresi yıl sonunda yabanci işçilerine seslenmektedir. Bu suretle geçen yıl verdikleri iş emeğini teşekkür eder. Geçen yılda da imalatimizin kalitesi ve zamanında sevkiyatı sebebiyle iktisadi rekabet alanında tesirli olduğumuz ortaya çıkmıştır. Bu duruma gart hepimizin yerinde emniyetle ve itimatkar şekilde kendisine verilen vazifeyi yapmasıdır. Ancak bu şekilde pazardaki yerimizi ve aynı zamanda buna bağlı olarak ücret ve ekmeğimizi sağladığımız iş yerimizi tutabiliriz. Bir çoğunuz senelerdir bizlerle beraberler. Lisanımızı anlamaktalar. Bizimle birlikdeler ve bizden sayılıyorlar. Amacımız bu durumun devam etmesi. Sizlere ve ailelerinize sıhhatli tatiller ve iyi yeni seneler temenni ederiz.

Es war mit Abstand die bisher größte Veranstaltung dieser Art in der Welt: Aussteller aus 29 Ländern- darunter Firmen aus allen wichtigen europäischen Staaten, dem Ostblock und aus Übersee waren in Hannover vertreten. Die teilnehmenden Firmen vereinten rund 95% der Weltproduktion an Werkzeugmaschinen auf sich.

Die Carl Hasse & Wrede GmbH zeigte zwei Maschinen: den seit Jahren bekannten und bei vielen Anwendern im Einsatz befindlichen Mehrspindel-Drehautomaten Typ DAS 6x315 und erstmals den neuentwickelten Maschinentyp DAS 4x500 NC. Es handelt sich hierbei um einen vierspindeligen Drehautomaten mit zwei Arbeitsstationen und zwei Ladestationen. Beide Arbeitsstationen arbeiten völlig unabhängig voneinander; ein sinnreiches Revolverkopfsystem gestattet den Einsatz von zwölf Werkzeugen pro Arbeitstation. Die Steuerung erfolgt durch eine 2x2-Achsenbahnsteuerung.

Das Foto zeigt einen Ausschnitt des Messestandes mit der neuen Maschine und dem dazugehörenden Programmierplatz.



Die Geschäftslage unserer Werke zum Jahresende 1977

Im Geschäftsjahr 1977 konnte ein Beschäftigungsrückgang in einigen Geschäftsbereichen nicht vermieden werden. Es handelt sich hierbei vor allem um Bremsen für Schienenfahrzeuge und um SB-Motoren. Andererseits wurde bei einigen Produktgruppen die ursprüngliche Umsatzwartung übertroffen. Dies gilt für MWM-Motoren, Gießereiprodukte, Schwingungsdämpfer, Bremsen für Straßenfahrzeuge und Druckluftsteuerungen.

Vergleicht man die noch vorläufigen Umsätze der einzelnen Werke mit dem Vorjahr, zeigt sich, daß bei KB München und SB die Vorjahreswerte nicht ganz erreicht worden sind, bei KB Volmarstein der Umsatz gehalten worden ist, bei MWM und H & W höhere Umsätze erzielt worden sind. Insgesamt ist der externe Gruppenumsatz gegenüber dem Vorjahr gestiegen; er dürfte etwa 785 Mio DM betragen. Der Vorjahresumsatz betrug DM 777,3 Mio.

Die Lieferungen an inländische Abnehmer haben sich verringert, die Lieferungen in das Ausland vermehrt. Die Exportquote hat sich von 50% im Vorjahr auf etwa 53% im Jahre 1977 erhöht.

Der Auftragsbestand der Knorr-Bremse-Gruppe ist zum Jahresende nur wenig niedriger

als im Vorjahr. Höhere Bestände aufgrund der guten Auftragsbestände verzeichnen MWM und H & W. Bei den übrigen Werken ist der Auftragsbestand zurückgegangen, aber auch hier hatten einzelne Produktgruppen eine positive Auftragsentwicklung. Der Liefertermin wurde allerdings bei einigen Aufträgen hinausgeschoben. — Für 1978 ist mit einer insgesamt leicht gedrosselten Beschäftigung zu rechnen.

Bei der Knorr-Bremse GmbH München ist die Umsatzhöhe des Vorjahres nicht ganz erreicht worden. Der Rückgang im Geschäft mit den Bremsen für Schienenfahrzeuge im Inland und im Ausland konnte durch höhere Umsätze in den übrigen Produktgruppen nicht völlig ausgeglichen werden. — Bei den automatischen Mittelpufferkupplungen blieben Umsatz und Auftragseingang geringfügig hinter dem Vorjahr zurück. — Im Kfz-Bremsen-Geschäft wurden neue Absatzmärkte erschlossen, der Lieferumfang hat zugenommen. — Neue Kunden sind auch für die Druckluftsteuerung gewonnen worden; die Umsätze haben sich erhöht.

Das Stahlwerk Volmarstein konnte den Umsatz auf Vorjahreshöhe halten. Entscheidend für diese erfreuliche Entwicklung war, daß entgegen der Branchentendenz der Rohgußumsatz

den Vorjahreswert um etwa 5% überstiegen hat und auch bei verschiedenen bearbeiteten Erzeugnissen gute Verkaufserfolge erzielt wurden. — Der Auftragsbestand ist zum Jahresende zurückgegangen. Es gingen zwar höhere Bestellungen für Bremscheiben, Scheibenbremsen und sonstige bearbeitete Teile ein, doch sind bei Autorädern und Mittelpufferkupplungen die Eingänge erwartungsgemäß zurückgeblieben. — Bei Rohguß entsprachen die Aufträge etwa den Vorjahreswerten. — Mit einer Marktbelebung ist für die nächste Zukunft nicht zu rechnen, so daß es in einzelnen Bereichen 1978 Beschäftigungsprobleme geben könnte.

Bei den Motoren-Werken Mannheim wurde der hohe Umsatz des Jahres 1976 (448 Mio DM) in 1977 leicht übertroffen. Durch Anstieg des Auslandsumsatzes hat sich die Export-Quote von 60% im Vorjahr auf ca. 65% in 1977 erhöht. Zurückgeblieben ist der Inlandumsatz infolge der fehlenden Wirtschaftsdynamik der Schiffbauindustrie, des Daugewerbes und auf dem Bahnsektor. Wesentliche Umsatzträger waren weiterhin die dieelektischen Aggregate und die Motoren für die Traktorenindustrie. — Die laufende DM-Aufwertung in Verbindung mit zunehmenden Problemen verschiedenster Art in den traditionellen Exportmärkten hat die Wettbewerbsfähigkeit stark negativ beeinflusst. Für 1978 rechnet man im Export in Teilbereichen mit Rückgängen.

Bei der Süddeutschen Bremsen AG mußte die Beschäftigung den verringerten Aufträgen für Schienenfahrzeugbremsen und Motoren angepaßt werden. Die Umsätze blieben hinter dem Vorjahr zurück. Wesentliche Änderungen sind für 1978 nicht zu erwarten. Der Bedarf der Deutschen Bundesbahn an Schienenfahrzeugbremsen wird auch in den nächsten Jahren gering bleiben. Für Motoren konnten zwar zum Jahresende einige interessante Aufträge herein-genommen werden, doch ist mit einer Kapazitätsauslastung nicht zu rechnen.

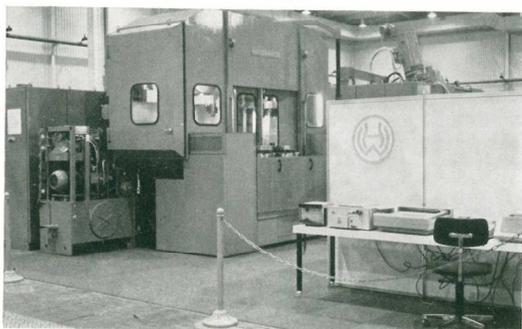
Die Lieferungen des Werkes Hasse & Wrede GmbH waren etwas höher als im Vorjahr. Bei Drehschwingungsdämpfern wurde der Umsatz gehalten, bei Werkzeugmaschinen konnte er leicht angehoben werden. Zusätzliche Erlöse ergaben sich aus der Teilefertigung für ein fremdes Fabrikat. — Für 1978 sind die Erwartungen positiv. Lediglich im Werkzeugmaschinen-geschäft wird sich die Zurückhaltung der Industrie bei der Beschaffung von Investitionsgütern bemerkbar machen.

Die Knorr-Bremse-Gruppe beschäftigt in ihren deutschen Werken 7 290 Mitarbeiter (im Vorjahr 7 260). Mit Ausnahme der Südbremse hatten alle Werke Zugänge. — Die Löhne und Gehälter haben sich um 6,7% erhöht. — Die Aufwendungen für die sozialen Leistungen haben zugenommen, und zwar durch die gestiegenen Beitragssätze für die Sozialversicherungen, durch die Verbesserung von tariflichen Leistungen und durch die unverminderte Dotierung und Förderung der freiwilligen sozialen Einrichtungen. — Für Investitionen wurden 1977 etwa 40 Mio DM aufgewendet. Dieser Betrag liegt weit über den Abschreibungen und betrifft vor allem Zugänge bei Maschinen, Einrichtungen, Werkzeug, Betriebs- und Geschäftsausstattung. Ein Teil der investierten Mittel wurde verwendet zum Kauf eines Grundstücks bei MWM, zur Errichtung eines Versuchsbaus bei KB München, dem Ausbau der Putzerei in Volmarstein und dem Endausbau des Lagers bei der Südbremse.

ZV/Schl.

Hasse & Wrede auf der »EMO« in Hannover

Europäische Verkmachinesstellung

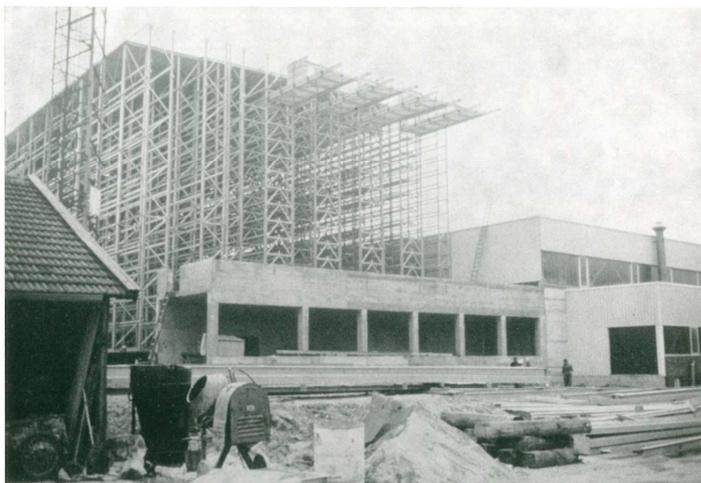


»Zentrallager Fertigung« - Endausbau in vollem Gange!

Unter dem Titel „Ohne fortschrittliche Lager-technik keine Wirtschaftlichkeit im Betrieb“ stellten wir in der August-Ausgabe der Werkszeitschrift Bereiche des ersten Ausbauschrittes dieses Lagerzentrums vor. Unseren Bericht über das für die Südbremse so bedeutungsvolle Projekt setzen wir im folgenden fort.

Der erste Bauabschnitt umfaßte im wesentlichen das aus vier Regalgassen bestehende Kleinbehälterlager und den Lagerbereich für sperrige Bauteile sowie die drei großen Fertigungshallen zu einer baulichen Einheit verbindende Umschlaghalle. Diese dient dem Wa-

Der zweite Bauabschnitt hat um Jahresmitte begonnen. Unser Foto zeigt die Lager-Rückseite: den Hochregal-Stahlbau während der Montage. Rechts im Bild: das Kleinbehälterlager



ein- und -ausgang und ist mit elektronischen Stückzählanlagen ausgestattet. Diese Baustufe befindet sich seit August 1976 mit einer Inerims-EDV-Organisation in Betrieb, die auf die bereits in Vorbereitung stehende spätere Endorganisation mit Direktsteuerung aller Lagerfunktionen von der EDV-Zentraleinheit aus überleiten soll.

Der zweite, Mitte dieses Jahres begonnene Bauabschnitt, der mittlerweile die „Halbzeit“ (unser Foto) erreicht hat, besteht aus einem Hochregallager und dem Verbindungstrakt zu einer der großen Fertigungshallen der Südbremse. Das 60 m lange, 20 m breite und von einer 3 m tiefen Fundamentgrube aus gemessen 10 m hohe Hochregallager kann in sechs Regalgassen auf insgesamt 13 700 Einstellplätzen die neuen SB-Behälter der Norm-Reihe 20 und Litterbox-Pool-Paletten wie auch Holz-Flachpaletten aufnehmen. Jede der Regalgassen wird mit einer vollautomatisierten und rechnergesteuerten Fördertechnik sowie elektronischen Stückzählanlagen ausgestattet und bildet einen

anlagen trifft die EDV für Teile, die sich in Behältern und Paletten befinden und in das Hochregallager gelangen sollen, bereits die Zuordnung zur jeweiligen Regalgasse. An einem Bildschirm-Drucker-Terminal wird dazu nach vorheriger Eingabe aller teilespezifischen Daten ein Einlagerungs-Magnetbeleg ausgedruckt und dem Behälter bzw. der Palette (Lagereinheit = LE) beigelegt. Die einzulagernde LE gelangt dann mit Hilfe von Gabelstaplern oder Gabelhubwagen auf die flurebenen in den Fußboden eingelassene Einlagerungsrollenbahn zur vorbestimmten Hochregalgasse.

Die Einlagerungsrollenbahn, die im ständigen Wechsel auch der Auslagerung dient und nur eine LE aufnehmen kann, führt als Stichrollenbahn zu einer Eckstation der Förderstrecke. Den Hochregalen einer Gasse vorgelagert verläuft diese U-förmige Förderstrecke in einer Ebene und bildet über die Regalgasse und das darin verlaufende Regalförderzeug (kurz RFZ) einen in sich geschlossenen Kreis. Die Gesamtstrecke besteht aus einer Ein- und Auslagerungsstrecke

sowie einer vorne angeordneten Querstrecke mit dem Kommissionierplatz, die die Ein- und Auslagerungsstrecke miteinander verbindet.

Ausgelöst am Bedienterminal der Regalgasse wird eine auf der vorgenannten Stichrollenbahn zur Einlagerung bereitgestellte LE zunächst über die Eckstation und die dort befindliche Konturenkontrolle zum Kommissionierplatz in der Mitte der Querstrecke gefördert. An diesem Platz sind eine elektronische Waage und Stückzählanlage installiert. Bei Überladung oder überschrittener Kontur läuft die LE wieder auf die Stichrollenbahn zurück, ansonsten ist durch

Einlesen des Magnetbeleges die Einlagerung der LE an die EDV freigemeldet. Diese prüft zunächst, ob für die in der LE befindlichen Teile mittlerweile Entnahmen anstehen, die vor der Einlagerung noch zu tätigen sind. Im gegebenen Fall wird dazu am Bedienterminal die Entnahme-Sollstückzahl digital (optisch) angezeigt. Der Kommissionierer entnimmt diese Teile-Menge, wobei die entnommene Iststückzahl durch die rechnergesteuerte Stückzählanlage fortlaufend digital angezeigt wird, so daß das für ihn anstrengende Mitzählen entfällt. Die getätigte Entnahme quittiert der Kommissionierer am Terminal; er erhält einen aktuell ausgedruckten Magnetbeleg, den er den entnommenen Teilen beifügt.

Sofern keine weiteren Entnahmen zu erledigen sind, was im Ablauf wie eben beschrieben geschehen würde, vergibt die EDV nun aus ihrer Leerplatzdatei einen freien Stellplatz in der Regalgasse für die immer noch auf dem Kommissionierplatz stehende LE und übermittelt die Platzkoordination on-line der rechnerge-

führten Fördermittelsteuerung. Diese startet die LE vom Kommissionierplatz zur Einlagerung, wobei sie über die Eckstation der Förderstrecke unter nochmaliger Konturenkontrolle auf die Einlagerungsstrecke gelangt. Sie ist ebenso wie die Auslagerungsstrecke in jeweils vier mit Einzelantrieben ausgerüstete Tragkettenförderer unterteilt. Die LE können sich also bei der Einlagerung vor dem Übergabeplatz zum RFZ und ebenso bei der Auslagerung vor dem Kommissionierplatz stauen. Damit ist der zeitweilig unterschiedlichen Leistungsfähigkeit des Regalförderzeuges wegen verschiedener langer Fahrwege einerseits und andererseits beim Entnehmen größerer und kleinerer Mengen am Kommissionierplatz Rechnung getragen. Das Mitführen der Regalplatzkoordinaten für die auf der Ein- und Auslagerungsstrecke befindlichen LE, also die Wegeverfolgung von den RFZ-Übergabeplätzen bis zum Kommissionierplatz, besorgt der jeder Regalgasse eigene Prozeßrechner, der mit der EDV on-line verbunden ist.

Bemerkenswert: die kurzen Förderwege

Das Regalförderzeug in der Regalgasse übernimmt die am Übergabeplatz zur Einlagerung stehende LE und bringt sie auf den in den Koordinaten vorgegebenen Hochregalplatz. In der Regel führt das RFZ ein Doppelspiel aus und bringt eine andere ebenfalls vorbestimmte LE auf der Rückfahrt aus dem Hochregal zum Auslagerungs-Übergabeplatz, da wegen des laufenden Kommissionierbetriebes die Ein- und Auslagerungen ziemlich ausgewogen sind. Für die ansonsten seltenen Fälle eines Überhanges an Ein- oder Auslagerungen fährt das RFZ auch Einzelspiele.

Bei den Regalförderzeugen handelt es sich um schnellfahrende, robust ausgestlegte Hochleistungsgeräte, die in ihrer Gestaltung ebenso wie die Förderstrecken wesentlich von der Südbremse mitbestimmt wurden und neue Maßstäbe beim Bau solcher Geräte setzen. Sie sind in einer Einsäulen-Kastenbauweise ausgeführt, wobei der Teleskopisch auf dem Lastträger unmittelbar neben der Säule und die Notsteuerkabine außen angeordnet sind. Der Aufstieg zur Kabine ist in jeder Höhenstellung über eine an einem Hilfsmast angebrachte Leiter mit Rückenschutz möglich. Besonderes Augenmerk wurde auf großzügige Dimensionierung und auf eine bequeme Zugänglichkeit aller Baugruppen am RFZ für die Wartung gelegt.

Jedes RFZ ist in allen drei Bewegungsrichtungen mit energiesparenden, thyristorgespeisten Gleichstromantrieben ausgestattet. Sie ermöglichen, die Fahrziele rechnergesteuert aus voller Fahrt verzögert direkt anzufahren und bis zum Stillstand die dabei anfallende Verzögerungsenergie an das Netz zurückzuspeisen. Die Übergabeplätze für die Ein- und Auslagerung liegen niveaugleich einander gegenüber, so daß in dieser RFZ-Grundstellung der Teleskopisch im Regelfall eines Doppelspiels von der einen auf die andere Seite mit größtmöglicher Geschwindigkeit durchfahren kann. Die numerische Ansteuerung der vorgegebenen Lagerplätze geschieht in den beiden Hauptrichtungen durch fotoelektrische Zählung der feingestufteten Koordinatenschritte.

Die gesamte Hochregalkonstruktion ist feuerverzinkt und in Silobauweise ausgeführt. Die Regale tragen somit auch die Dach- und Wandverkleidung. Aus wirtschaftlichen Gründen wurde die Mehrplatzlagerung gewählt. Auf den Längsträgern stehen also drei Lagereinheiten

nebeneinander zwischen zwei Regalständern. Zur Verhinderung von Auffahrnfällen mit Regalförderzeugen werden erstmals statisch einwandfrei gelöste Durchschub- und Wandsicherungen für alle LE in den Regalen eingebaut.

Die Vergabe der Lagerplätze im Hochregalblock durch die EDV erfolgt in statistischer Verteilung über die Regalgassen, wobei innerhalb jeder Regalgasse ein A-, B- und C-Bereich entsprechend der sich schnell oder weniger schnell umschlagenden Artikel geschaffen wurde. Mehrere LE eines Artikels werden grundsätzlich über die Regalgassen bzw. Lagerbereiche verteilt; die Entnahme geschieht jedoch nach dem Fifo-Prinzip. Nur bei Ausfall eines Lagerbereiches wird dieses Prinzip durchbrochen, sofern der benötigte Artikel noch in einer anderen Gasse liegt.

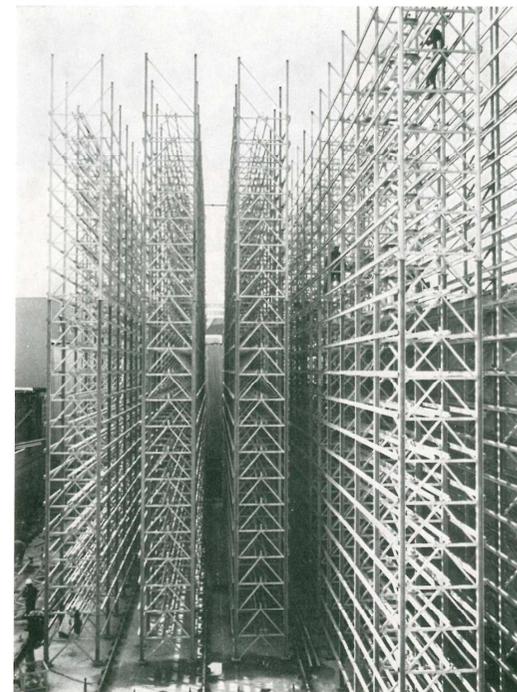
Die EDV-Zentraleinheit ermittelt in Dispositionsrechnung die geplanten Entnahmen eines Tages und erfaßt die über Bildschirm laufend eingegebenen ungeplanten Entnahmen. Diese werden zunächst auftragsweise nach den gesetzten Prioritäten sortiert und dann innerhalb eines Prioritäten-Auftragspakets nach gleichen Teilen optimiert mit dem Ziel, daß sich bei der Entnahme eines Artikels am Kommissionierplatz möglichst gleich mehrere Aufträge der gleichen Priorität erledigen lassen.

In dieser optimierten Reihenfolge überspielt nun die EDV Teil für Teil die entsprechenden Regalplatzkoordinaten dem Prozeßrechner der jeweiligen Hochregalgasse, der dem RFZ analoge Fahrbefehle zur Auslagerung der betreffenden LE mit den gewünschten Artikeln erteilt. Das RFZ bringt die LE nach vorne auf

den Übergabeplatz der Auslagerungsstrecke. Von hier aus fahren die ausgelagerten LE taktweise über die zweite Eckstation bis zum Kommissionierplatz inmitten der Querstrecke. Sobald sich eine LE auf den Kommissionierplatz hinbewegt, übermittelt der Prozeßrechner der Regalgasse, dem u. a. die Wegeverfolgung aller LE auf den Förderstrecken obliegt, der EDV die Regalplatzkoordinaten für diese LE. Nachdem in der EDV die Sachnummer beziehungsweise Artikelnummer und die dafür zu tätigen Entnahmen zugeordnet gespeichert sind, kommt am Bedienterminal der Regalgasse die Entnahme-Sollstückzahl sofort zur optischen Anzeige. Gleichzeitig wird auch die elektronische Stückzählanlage angezeigt gemacht.

Der Kommissionierer entnimmt die angegebene Teilmenge aus der LE, wobei wiederum zur Arbeitsvereinfachung die entnommene Iststückzahl fortlaufend angezeigt wird. Die getätigte Entnahme ist anschließend am Terminal zu quittieren, worauf der Kommissionierer als Begleitpapier für die entnommenen Teile ebenfalls einen Magnetbeleg ausgedruckt erhält. Die LE startet dann automatisch zur Wiedereinlagerung auf den bisherigen Platz. Jede LE kommt also auf den einmal vergebenen Stellplatz im Hochregal zurück, wenn nicht ein Ausschleusen aus der Lagermaschine und Löschen der Platzkoordinaten von der EDV oder vom Kommissionierer am Bedienterminal gestartet wurde. Dies ist der Fall, sobald eine LE bei der Entnahme leer oder der gesamte Inhalt der LE zur Auftrags erledigung benötigt wird.

Die EDV splittet anstehende Entnahmen auf die in einer LE verfügbare Teilezahl auf. Das heißt, eine am Bedienterminal angezeigte Ent-



13 700 Einstellplätze wird das fast 20 m hohe Regallager bieten. Die Gassen werden mit rechnergesteuerter Fördertechnik und mit elektronischen Stückzählanlagen ausgestattet

nahmeemge entspricht maximal immer der Stückzahl, die sich in der LE befindet. Stellt sich nun bei der Entnahme von Teilen am Kommissionierplatz heraus — wenn der Inhalt der LE gegen Null geht —, daß Bestandsfehler vorliegen, so kann der Kommissionierer am Terminal eine Plus- oder Minuskorrektur on-line zur EDV eingeben. Diese Eingabe löst im Falle eines Minusbestandes einerseits sofort die Berichtigung der Anzeige der Soll-Entnahmemenge aus und bewirkt andererseits das gleichzeitige Einspielen einer weiteren Entnahme über die Fehlstückzahl aus einer LE an einem anderen Stellplatz, sofern ein Bestand im Lager überhaupt noch verfügbar ist. Ansonsten wird von der EDV ein Nachliefererschein eröffnet mit den entsprechenden Folgerungen auf die Fertigungssteuerung. Man hat es also hier mit einem System von höchster Aktualität in der Bestandführung zu tun.

Um bei längerfristigem Ausfall der EDV oder der one-line-Verbindungen die Betriebsbereitschaft des Lagers zu erhalten, läßt sich jede Lager-Kommissioniermaschine durch manuelles Eintippen der Platzkoordinaten am Bedienterminal automatisch weiterbetreiben. Voraussetzung dazu ist allerdings, daß von der EDV-Zentraleinheit ausgedruckte Entnahmelisten zur Verfügung stehen, die der Kommissionierer mit seiner Lagermaschine Auftragszeile nach Auftragszeile abarbeiten kann. Auch bei Ausfall dieser Halbautomatik können noch alle Bewegungen durch Einzelsteuerung von Hand gefahren werden.

Zusammenfassung

Bei dem derzeit im Bau befindlichen Hochregallager der Südbremse handelt es sich um einzelne, voneinander völlig unabhängige und vollautomatische Lagermaschinen, die informativ von der EDV direkt und mit größtmöglicher Aktualität geführt sind. Entnahmen und Bestandskorrekturen sind zu jeder beliebigen Tageszeit sofort einspielbar.

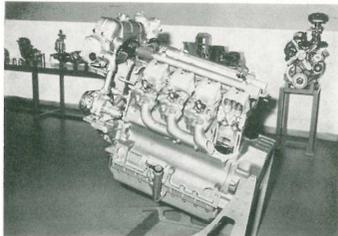
Neu an dieser Lösung ist der fördertechnische Verbund jeder einzelnen Regalgalge mit einem eigenen Kommissionierplatz zu einer autarken prozeßrechnergesteuerten Lager- und Kommissioniermaschine, die dazu noch mit einer rechnergeführten Stückzählanlage und dem mit der EDV on-line verbundenen Bedienterminal ausgestattet ist. Eine derartige vollautomatische Lagermaschine als Baueinheit ist wahrscheinlich bisher anderweitig nicht realisiert worden.

Weiterhin sind an der Fördertechnik der Lagermaschine die äußerst kompakte Bauweise und die besondere Beachtung kurzer Förderwege bemerkenswert. Zum Beispiel übergibt und übernimmt das Regalförderzeug die LE niveaugleich oder der Längstransport, Quervertransport, das Drehen, Heben wie Senken und die Konturenkontrolle einer LE erfolgt in einer einzigen Kompakt-Station.

Die sehr schnell fahrenden Regalförderzeuge sind in allen drei Bewegungsrichtungen mit energiesparenden, thyristorgespeisten Gleichstromantrieben ausgestattet, die Verzögerungsenergie an das Netz zurückspeisen und dabei eine optimal schnelle Zielfahrt ermöglichen. Zur Erhaltung größtmöglicher Lieferbereitschaft läßt sich jede Lagermaschine vom Bedienterminal aus mit der Lager-EDV on-line-gespeist oder off-line vollautomatisch fahren. Darüberhinaus ist als dritte Betriebsweise eine Not-Hand-Steuerung aller Bewegungen möglich. Rona, München

NEUES MWM-MOTORMODELL IM DEUTSCHEN MUSEUM

Die Frage, ob das DEUTSCHE MUSEUM in München anstelle des dort seit Jahrzehnten vorhandenen uralten Dieselmotorentyps ein neues Ausstellungsstück modernster Ausführung wünsche, wurde freudig bejaht. Als Ausbildungsaufgabe hat die MWM-Lehrwerkstatt inzwischen das Schnittmodell eines Dieselmotors vom Typ D 232 V 8 (Bootsausführung mit indirekter Kühlung) in rund 600 Lehrleistungsstunden angefertigt. Eine besondere Schrägaufhängvorrichtung wurde dazu mitgeliefert. Wenn der eine oder andere Leser dieser Werkzeitschrift das Deutsche Museum in München besucht, wird er das MWM-Erzeugnis in der Abteilung „Kraftmaschinen“ finden. Der Motor aus dem Jahre 1977 ergänzt die historische Reihe von Kraftmaschinen, u. a. Dampfmotoren aus dem 18. und 19. Jahrhundert, dem ersten Dieselmotor von 1897, von Dampfturbinen, Auto-, Flugzeug- und Schiffsmotoren.



Das neue Ausstellungsstück

Das DEUTSCHE MUSEUM in München

ist wahrscheinlich den Kollegen aus den Münchener Werken der Knorr-Gruppe von häufigen Besichtigungen — schon von der Schulzeit her — bekannt. Im weiteren Deutschland indessen ist diese Anschauungsstätte kulturgeschichtlicher Entwicklung größtenteils nicht mehr als ein Begriff. Zuwenig Menschen haben dieses berühmteste deutsche Museum gesehen und erlebt.

Im Jahre 1903 wurde es gegründet und hat sich — vor allem durch die Initiative des Philologen und Naturwissenschaftlers Georg Kerschensteiner — von Anfang an die Aufgabe gestellt, nicht nur die geschichtliche Entwicklung von Naturwissenschaften und Technik mit ihren Wechselwirkungen zu erforschen, ihre kulturelle Bedeutung zu dokumentieren, sondern diese Dinge immer zugleich allgemeinverständlich darzustellen und zu vermitteln.

Anschauung bleibt die beste Information

Man muß das Dargebotene gesehen haben. Fast unvorstellbar ist die Fülle des hier Zusammengetragenen, aber die Ordnung und ihr

Prinzip bestechen wiederum; sie machen auch die breiteste Vielfalt übersichtlich. Ein „Wegweiser durch die Sammlungen“ erleichtert es, sich in den riesigen Räumen zurechtzufinden. Ein Auszug aus dem Abteilungsregister vermittelt eine Vorstellung davon:

Bodenschätze, Tagebau — Tiefbohren
Erdöl und Erdgas
Bergwerke, Aufbereitung und Kohleveredlung
Hüttenwesen und Metallbearbeitung
Kraftmaschinen
Landverkehr, Landtransport
Tunnel- und Stollenbau; Straßen-, Brücken- und Wasserbau
Elektrische Energietechnik
Schiffahrt; — Luftfahrt
Physik; — Chemie, Chemische Technik
Musikinstrumente
Nachrichtentechnik
Frühe Handwerkskunst, — Glas und Keramik
Schreib- und Drucktechnik; Textiltechnik
Fotografie; Maß und Gewicht; Zeitmessung
Landtechnik
Raumfahrt und Astronomie

Dem Sammlungsbau gegenüber befindet sich der Bibliotheksbau mit seinen geräumigen Lesesälen. Gesammelt wird das Schrifttum aus den Gebieten der exakten Naturwissenschaften und der Technik einschließlich deren Geschichte; darüber hinaus auch Schrifttum zu Grenzgebieten und zu anderen Bereichen der Kulturgeschichte. Der öffentlichen Benützung stehen rund 700 000 Bände zur Verfügung.

Im Ehrensaal werden mit Bildern, Büsten und Reliefs große deutsche Naturforscher und Erfinder gewürdigt. Hier finden oft Sonderausstellungen statt, ebenso wie im „Raum historischer Instrumente“.

Sondersammlungen

Ein Archiv von Firmenschriften (Festschriften, Berichte über Entwicklungsarbeiten, Kataloge, Firmenzeitschriften) ist zusammengetragen worden. Besonders reich an wertvollem historischen Material ist die Plansammlung; sie enthält rund 62 000 Pläne, Zeichnungen und Stiche technischer Gegenstände, u. a. Zeichnungen von Alfred Krupp, Otto Lilienthal und Rudolf Diesel. 19 000 Einzelstücke zählt die Handschriftensammlung mit Aufzeichnungen großer Naturwissenschaftler und Techniker. Eine Porträtsammlung mit rund 12 000 Bildnissen und eine Sammlung von Denkmünzen ergänzen systematisch die Abteilung Sondersammlungen.

Forschungsinstitut seit 1963

Das Arbeitsgebiet erstreckt sich auf die Geschichte der reinen und angewandten Naturwissenschaften und der Technik. Das Forschungsinstitut führt gemeinsam mit dem Universitäts- und TU-Institut wissenschaftsge-schichtliche Kolloquien durch und gibt Veröffentlichungen heraus.

Die Lichtbildstelle

rundet das Informationsbemühen des DEUTSCHEN MUSEUMS ab: Fotos und Diapositive aus dem Zweckbereich des Museums können zur Verfügung gestellt werden. Das Bildarchiv umfaßt 35 000 Negative.

In dieser illustren Umgebung

steht nun auch ein weiteres Zeugnis vom technischen Wirken der MWM in Mannheim. Es reihet sich dienlich in die Zweckbestimmung eines Museums ein, das man kennen oder bald kennenlernen sollte. Dem Besucher wird Ehrfurcht vor dem allzeit schaffenden und forschenden Geist im Dienst an der Menschheit nahegebracht. JHB

Metallindustrie läßt sich die Berufsausbildung etwas kosten

Nach Schätzungen des Gesamtverbandes der metallindustriellen Arbeitgeberverbände werden die Unternehmen der Metallindustrie 1977 rund 3 Mrd. DM für die Berufsausbildung ausgeben. Etwa 200 000 Jugendliche erlernen zur Zeit einen „Metallberuf“. Die Hälfte der Ausbildungskosten entfällt auf die Auszubildendenvergütungen, die sich seit 1971 etwa verdoppelt haben. Sie liegen im Durchschnitt bei 470 DM im Monat pro Auszubildenden.

Reiselust lebt - auch - vom Exportüberschuß

Die deutschen Bundesbürger zählen zu den reiselustigsten in der Welt. Immer weiter dehnt sich das Fernweh aus; Autos, Schiffe und vor allem der Flugverkehr überbrücken Zeit und Raum. Ob die meisten der Globetrotter wohl daran denken, daß die Erfüllung dieser Reise-wünsche nur durch den Exportüberschuß der deutschen Wirtschaft möglich wird? Denn schließlich muß die Bundesrepublik die ins Ausland geflossenen D-Mark in Milliardenhöhe ja wieder einlösen, d. h. zurückkaufen.

Von dem mit 41,2 Mrd. DM ausgewiesenen Exportüberschuß des letzten Jahres (1976) wurden zwar auch 3,7 Mrd. DM als Beiträge für die EWG und 1,8 Mrd. DM als Wiedergutmachung gezahlt, aber der größte Anteil, immerhin 14,5 Mrd. DM, diente zur Begleichung der Auslandsreisen deutscher Bundesbürger.

Berlin-Britz grüßt den Rest der Welt!

Nachdenkliche Wanderschaft um Hasse & Wrede

Jede Geschichte kann interessant sein, es kommt halt nur auf die Darstellung an. Ein schönes Beispiel dafür liefert Hans Scholz. Wie kein anderer in der Nachkriegsliteratur hat er dem so ausgequatschten Thema „Berlin“ neue und originelle Seiten abgewonnen. Sein Buch „Am grünen Strand der Spree“ ist einmalig und liebenswert. Aber auch in seinem anderen Buch „Berlin, jetzt freue dich“ (die Zeile stammt aus einer Huldigung an den Großen Kurfürsten nach dem Sieg bei Fehrbellin) hat Scholz nicht die alte Berlin-Lei angesprochen, sondern durchaus neue Seiten zum Klingen gebracht. Er ist nämlich die 45 Kilometer der Sektorengrenze, die West von Ost trennt, zu Fuß abge-

Der erste Tag des Berufslebens

Für junge Menschen, die von der Schul- zur Werkbank oder zum Schreibtisch wechseln, ist der erste Tag ihres Berufswegs erinnerungswert. Bei MWM wird jeder neue Jahrgang von Auszubildenden in einer kleinen Feierstunde willkommen geheißen. 49 Lehrlinge waren es diesmal; folgende Ausbildungsberufe waren vertreten: Maschinenschlosser (23), Dreher (15), Technische Zeichnerin (3), Industriekaufmann (3 m., 5 w.).

Vorstandsmitglied Direktor Max Koenigs begrüßte die jüngsten Belegschaftsangehörigen (unser Bild). Der Leiter der Aus-, Fort- und Weiterbildung, Gerhard Besserer, informierte



Dir. Koenigs begrüßt den neuen Ausbildungsjahrgang

über all das Neue, das mit Arbeits- und Betriebspezifischem auf die Jugend in der Ausbildung zukommen wird. Die Jungs und Mädchen lernten auch die Menschen kennen, mit denen sie in erster Linie zu tun haben: die Ausbilder und die Jugendvertreter im Betriebsrat, in dessen Namen Helmut Schoch jedwede Förderung der Berufsausbildung zusagte.

Eine Betriebsbesichtigung gab eine Vorstellung von der Größe des Werks und Einblick in das Erzeugnisprogramm der Lehrfirma. In der Lehrwerkstatt nahm man dann an einer „Verleihung von Buchpreisen“ teil: Aner-

kennung für die „Ausgelernten“, denen man für gute Abschlußprüfung und Bewährung während der Ausbildungszeit dankte. Ing. Horst Thielen griff als ersten berufspraktischen Lehrstoff die Bedeutung der Unfallvorsorge auf und referierte über Unfallverhütungsmaßnahmen am Arbeitsplatz.

Nach dem gemeinsamen Mittagessen in der Werkkantine waren noch die Einstellungsformalitäten zu erledigen, und dann endete der erste Arbeitstag mit guten Wünschen für einen erfolgreichen Berufsweg.

MWM-Jugendvertretung

Schweizer Gewerbeschule dankt

Josef Bruch von der Gewerbeschule CH 6210 Sursee hat dem MWM-Kundendienst mit einem netten Dankschreiben Freude gemacht: „Über die Firma Schilter in Stans haben Sie unserer Gewerbeschule Sursee ein Motorschnittmodell geschenkt. Dieser Motor steht in unserem Schulzimmer und ist auf großes Interesse gestoßen. Es ist uns nun möglich, den Aufbau und die Wirkungsweise des Dieselmotors am Modell zu erklären, ja sogar das Steuerdiagramm zu erarbeiten.“

Das Foto zeigt die Klasse 4b der Gewerbeschule Sursee und wurde einer kunstvoll gefertigten „Geschenkkurkunde“ entnommen, die dem Dankschreiben beigelegt war.



schriften und hat genau beschrieben, was er dabei gesehen hat. Aber nicht nur die sogenannten Realitäten, die man mit den Händen greifen und der Nase riechen kann — und die ja mitunter nur Staffage wie die Theaterdekorationen sind — sondern die verborgene Struktur der Realitäten: Zusammensetzung, Herkunft und Geschichte . . .

Sein Beispiel hat uns angeregt, selbst einmal eine solche Begehung im Kleinen auszuführen — rund ums Hasse-&Wrede-Werk, das ja in dem Urberliner Bezirk Neukölln liegt.

Gesagt — getan. An einem Wochentag im späten Herbst führen wir mit dem Bus 73 vom Bahnhof Zoo hinaus zum „Tatort“. Die Gegend

vor Hasse & Wrede — davor seien eventuelle Spaziergänger gewarnt! — ist nicht die aller-schönste. Man fährt nämlich durch ein reines Industriegebiet. Bei manchen Firmennamen allerdings wie zum Beispiel „Sartotti“ und den Feinkostherzeugnissen der Firma EFHA läuft einem das Wasser im Munde zusammen. Auch die Firma Sanhelios, deren Knaullauchkapseln uns seit Jahren jung und fit erhalten, liegt dort am Wege.

Doch nun halten wir bei der Gaststätte „Roseneck“. Der klingvolle Name symbolisiert, daß die graue Industriezone der Stadt hier aufgehört und das Land mit grünen Gärten und bunten Blumen beginnt. „Roseneck“ ist die Bushalte-

stelle, an der jeden Morgen die Hasse & Wredianer aus- und nach Feierabend wieder einsteigen. Vielleicht war aus diesem Grund das „Roseneck“ auch lange Zeit so etwas wie ihr Stammlokal. Inzwischen ist es ein recht beliebtes Ausflugsziel geworden, die Preise haben anzogezogen und die kostenbewußten Gäste von 1-W machen sich rar.

„Goldener Esel“ lautet der Name des Lokals an der anderen Ecke, das ebenfalls bei den durstigen Hasse & Wredianern beliebt ist. Die reiche Bestückung mit gemütlichen Kneipen ist typisch für Berlin. Es soll rund 4 000 von ihnen geben. Kenner behaupten, daß sich an jeder zweiten Berliner Ecke eine Kneipe befindet. Im Falle „Roseneck“ und „Goldener Esel“ stimmt es haargenau. Apropos Namen: Der „Goldene Esel“ erinnert an die gar nicht so lang zurückliegende Zeit, als Britz noch ein Dorf war. Genauso das Lokal „Alte Windmühle“ direkt neben dem Eingang von Hasse & Wrede.

Wir sind am Britzer Damm ausgestiegen und wandern nun die Mohriner Allee entlang. Es sind nur wenige Schritte bis zur Fabrik. Die „Mohriner“ ist tatsächlich noch eine Allee mit Zäunen und Sträuchern. Sogar so etwas wie einen verwilderten kleinen Park, an dem allerdings der Zahn der Zeit genagt hat, lassen wir links liegen. — Die Werkanlagen von Hasse & Wrede unterscheiden sich vorteilhaft von anderen unscheinbaren und überalterten Anlagen, die wir auf der Busfahrt sehen konnten. Mit einem Blick überfliegen wir die Speisekarte der „Alten Windmühle“ neben dem Werkort: Berliner Weiße 1,70 DM und mit Schuß 2 Mark. Die Bulette kostet 1 Mark, das Sülzrotlet 3 Mark. Auch gibt es hier Mamppe „Ikor und Rixdorfer Brunnen — alles recht typische Berliner Angebote.

Ungestärkt, denn das Wandern ist ja bekanntlich des Müllers Lust, nicht das Essen und Trinken, schreiten wir an der „Alten Windmühle“ rüber und auch an dem Werk — diesmal ohne seinen Oberen die Referenz zu erweisen.

Baß erstaunt sind wir, daß die H & W inmitten von Gärtnereien, Laubenkolonien und Wiesen liegt, also im Grünen! Der an das Werk angrenzende Gärtnereibetrieb heißt „Britzer Blumencenter“. Vor ihm herrscht lebhafter Verkehr. Es sieht so aus, als würden sich die Pflanzenliebhaber aus ganz Berlin hier ein Stelldichein geben. Auch wir könnten eine rübsche Palme im Kübel für „nur“ 200 Mark erwerben. Die freundliche Gärtnerin preist sie an: „Eene kleine Palme aus Britz, nehm' Sie mit, dann könn' Sie zuhause jedes Jahr Ihre eigenen Datteln ernten!“ Aber wir verweisen auf die noch vor uns liegende Wanderung. Was

sollen wir da mit einer Palme in der Hand? Großmütig schenkt uns die Gärtnerin zwei alte Astern als Schmuck für unsere herbstliche Wanderung durch die Mark.

Nun verlassen wir die Mohriner Allee mit ihren Bäumen, deren letzte Blätter die Herbstsonne noch einmal zärtlich streichelt, ehe sie vom Wind weit übers Land geweht werden.

Wieso ist eigentlich auf dieser abgelegenen Allee verhältnismäßig viel Verkehr? Die Grenze

An der Spitze sitzen Britzer: BR Ruth Wischniewski und ihr Kollege Werner Schöb (beide Hasse & Wrede) bei einer Spreewälder Kahnpartie



zur DDR liegt nur etwa 5 Kilometer von Hasse & Wrede entfernt, und hier entlang kommt man zum Übergang und schließlich zum Ost-Berliner Flughafen Schönefeld. Auch kann man nach der Grenze den Zug besteigen, der einen in den Spreewald bringt.

Spreewald — da müssen wir sofort an die originellen Trachten der im alten Berlin so bekannten Spreewälder Ammen denken. Man engagierte damals gern diese gesunden und munteren Spreewälderinnen als Kindermädchen. Die Spreewälder Ammen, die man noch zur Kaiserzeit überall in Berlin sah, gibt es dort nicht mehr; die alten Trachten aber kann man im Spreewald sonntags noch sehen. Seit es für die West-Berliner endlich wieder möglich ist, den Spreewald zu besuchen, unternehmen viele einen Tagesausflug dorthin (Preis inklusive Mittagessen, Kaffeetafel, Kahnfahrt und Souvenir — ein Glas mit eingelegeten Gurken — etwa 65 Mark).

Zuerst geht es nach Lübbenau, das schon ein typisch sorbisches Städtchen am Rande des Spreewaldes ist. Die dortigen Sorben oder Wenden genießen seit 1945 eine gewisse Kulturautonomie. Ihre alte Sprache — sie klingt ähnlich wie das Tschechische — ist wieder erlaubt und wird sogar gepflegt. Die Sorben haben eigene Volksschulen und ein Gymnasium in Bautzen. Das Dritte Reich hatte natürlich kein Herz für diese halb-slawische Minderheit.

Hans Scholz beschreibt im „Grünen Strand“ den Schulleiter Schorin in Markgrafpieske am Beestensee, der sich als wackere Kämpfer für sein Sorbentum zwischen alle Stühle des Staats setzte. Die Privatwirtschaft ließ man im Spreewald weitgehend ungeschoren. Man mag die sorbische Bevölkerung und tut allerhand für sie. Den Höhepunkt eines Spreewaldbesuches bildet die vierstündige Kahnfahrt. Bei den Tausenden von Wasserläufen ist es nicht

verwunderlich, daß im Sommer der flache Kahn und im Winter der Schlitten wichtigste Verkehrsmittel sind. Und da die Natur immer hungrig macht, darf man auch die leibliche Stärkung nicht vergessen: Aal grün (Dillsoße) und Gurkensalat. Dieses leckere Aalgericht bekommt man übrigens nicht nur im Spreewald, sondern da Berlin mit seinen vielen Flußläufen, Kanälen und Seen eine Stadt am Wasser ist, auch in ganz Berlin. Im Ostteil gibt es sogar eine Gegend mit Namen „Fischer-Insel“. Das ist ein übrig gebliebenes bzw. gut restauriertes Stück Alt-Berlin an einem Spreearm, wo Möwen und Schwäne mitten in der City nicht weit vom Alex ein seltsam idyllisches Dasein führen. Doch nun vom Spreewald mit seinen Sorben zurück ins liebe alte Britz!

Wir verlassen jetzt die Mohriner Allee und biegen rechts ein in die beschauliche Straße 247. Sie ist von schmucken niedrigen Häusern mit Gärten gesäumt und trägt seltsamerweise keinen Namen, nur diese Nummer. Dafür ist sie auch ziemlich kurz, sicher nur 247 Schritte lang. Die Anlieger sind nicht ohne Humor. Wir stießen auf einen VW mit der originellen Aufschrift „Groß-Britz grüßt den Rest der Welt“. Was man doch nicht alles im Dunstkreis von H & W findet!

Die 247 stößt auf den Koppelweg. Auch dieser Name ist eine Erinnerung an die Zeit, in der Britz und das Grundstück, auf dem sich heute Hasse & Wrede befindet, noch ein Dorf mit Äckern und Feldern war. Ganz zweckentfremdet ist diese ehemals ländliche Gegend auch heute noch nicht, denn links vom Koppelweg, gewissermaßen im Rücken von H & W, erstreckt sich die Kleingartenkolonie „Zufriedenheit“. Diese „Laubenpieper“ vom Koppelweg, wie man die Kleingärtner nennt, führen ihren Namen wohl zu Recht; die anderen aber, die genau gegenüber von Hasse & Wrede bis jetzt noch ein beschaufliches Dasein führen, werden wohl in den achtziger Jahren ihre Hütten räumen müssen. Denn dann soll die Bundesgartenschau in diese Gegend kommen. Und nach der offiziellen Gartenschau wird das Gelände — ähnlich wie auch in Karlsruhe, Mannheim und Stuttgart — ein ständiger Erholungspark für

die Bewohner der umliegenden Bezirke Britz, Buckow und Rudow. Die Werksangehörigen von H & W werden dereinst dort in den Arbeitspausen Blumen pflücken und sich Kränze flechten können . . . so die Laubenpieper von ihren liebevoll gepflegten Mini-Erbhöfen tatsächlich lassen sollten. Vorläufig haben sie erst einmal Bürgerinitiativen gegründet. Auf ihren Protestschilddern kann man lesen: „Gartenschau ja — Gartenklau nein!“. Man wird also mit den kleinen Rittern vom grünen Strauß noch manch harten Strauß ausfechten müssen, ehe sie ihre Waffen — Hacken und Spaten — strecken und vor den Gartenschauamägern kapitulieren.

Den größten Teil des hinteren Koppelweges bis zum Britzer Damm nimmt der Britzer Friedhof ein. Eigentlich ist er eine freundlich verwilderte Parklandschaft mit vielen Birken und alten Kastanien und nicht einer von diesen peinlich ordentlichen modernen Friedhöfen, wo die Grabreihen wie von einem Lineal auf dem Reißbrett gezogen erscheinen.

Wir finden viele alte und auch schöne Grabmäler. Allerdings fallen uns keine so berühmten Namen ins Auge, wie sie auf den anderen Berliner Friedhöfen — im Westen wie im Osten — zu finden sind. Die Stadt Berlin hat in einer Schriftenreihe „Berliner Forum“ dankenswerterweise einen der über hundert Friedhöfe im westlichen Teil mit seiner „Grabmalkunst“ vorgestellt: den Kirchhof St.-Matthäus-Gemeinde in Schöneberg. Auf ihm liegen u. a. Heinrich von Treitschke, Rudolf Virchow und die Brüder Grimm . . .

Uns fällt am Ende unseres Rundganges ein Familiengrabmal auf — und zwar wegen seiner Daten. Es ruht dort ein Britzer Landwirt namens Hasselmann, geboren 1841, gestorben 1913. Mit ihm liegt dort gewissermaßen die gute alte Zeit Berlins begraben, als es noch die Haupt- und Residenzstadt des Königreichs Preußen war und später unter Kaiser Wilhelm I. die erste Stadt des zweiten deutschen Reiches. Doch ein gnädiges Schicksal hat den Landwirt Hasselmann davon bewahrt, den Weltkrieg 14/18, der

die sogenannte „gute alte Zeit“ endgültig beendete und die Hohenzollern — wahrlich nicht die schlechtesten Herrscher! — aus dem Sattel hob, zu erleben. Er starb im Jahre des Herrn 1913. Vielleicht existieren in Britz heute noch Nachkommen dieses Toten. Sie haben dann sicher erlebt, was jeder unter den Älteren erleben mußte — und die Berliner als Hauptstädter besonders leidvoll und stellvertretend für alle Deutschen — die Teilung des Körpers eines Staates in zwei Hälften, die Verteilung einer lebendigen Stadt und die endgültige Auslöschung Preußens durch alliierten Kontrollratsbeschluß von 1947.

Die beiden rot-weißen Stahlmasten unmittelbar neben Hasse & Wrede sind unübersehbare Denkmäler aus dieser neueren Zeit: RIAS-Verstärker. Rundfunk im amerikanischen Sektor. Manchmal, je nach Wetterlage, hört man bei Hasse & Wrede, wenn man einen Telefonhörer abnimmt, die Sendungen. Mal Nachrichten, mal Musik . . . Ja, Britz bleibt in jedem Falle stets mit dem Rest der Welt verbunden!

Jeder fünfte Mitarbeiter länger als 25 Jahre bei MWM

Jubilärfest '77 — eine der schönsten Veranstaltungen

Das Feiern von jährlich Wiederkehrendem gleitet leicht ins Schema „Wie gehabt“ ab. Das diesjährige Programm der Personalabteilung aber hat solche Gefahr gar nicht aufkommen lassen, — im Gegenteil: solch einen unterhaltensreichen Abend haben MWM-Jubilare seit langem nicht gefeiert.

Die nicht jedermann bekannten Informationen, die Vorstandsvorsitzter Direktor Peter J. Gesers — nach herzlichen Begrüßungsworten — den Jubilaren und ihren Familienangehörigen zukommen ließ, sind in diese Programmatik, gemeinsame Interessen zu suchen und zu finden, einzubeziehen.

MWM und ihre Getreuen

74 Jubilare, davon 14 mit mehr als 40jähriger Unternehmenszugehörigkeit, kamen 1977 hinzu und erhöhte die Zahl auf 569, so daß nun jeder fünfte Mitarbeiter länger als ein Vierteljahrhundert bei MWM tätig ist. Blickt man in den Zeitraum seit den Eintrittsjahren zurück, dann war es ein bewußt miterlebtes werkspezifisches Auf und Ab. Das Unternehmen dankt für die bewiesene Treue und die allzeit beige-steuerten Erfahrungen bewährter Fachkräfte. Mehr als zurück, schaut aber auch der Jubilar auf die existenziellen Grundlagen in unseren Tagen und auf den darauf aufbauenden Weg in die Zukunft.

Die wirtschaftliche Lage

Durch den Auftragsbestand ist die durchschnittliche Beschäftigungsauslastung für 5,5

Monate gegeben. Die Umsatzerwartungen von rund 500 Mio DM werden sich nicht ganz erfüllen: Wettbewerbs- und Preisdruck wirken sich immer stärker aus. Im Export, dessen Anteil sich auf 66% erhöhte, kommen die Erschwernisse insbesondere durch die konkurrierenden Nachbarländer. Eine neue Problematik: nicht nur, daß die einzuwendenden Zahlungsziele länger geworden sind; es kommt hinzu, daß der Lieferant wesentlich zur Beschaffung von Finanzierungsmitteln beitragen soll, eine Bilanzbelastung, die von Unternehmen unserer Größenordnung kaum zu verkraften sind. Auf die gleiche Leistungswurzel zielt im Weltmarkt die Vergabe von Großprojekten, d. h. die Erteilung von Aufträgen nicht allein für Dieselmotoren, sondern ein Globalvertrag, der vom Grundstückskauf über den Bau der ganzen Anlage bis zur schlüsselfertigen Endmontage aller Maschinen geht. Risiko und Finanzierungs-volumen sprengen die Belastbarkeitsgrenzen.

Das As „Made in Germany“ sticht nicht mehr

Ohne Qualität und Lieferpünktlichkeit ist niemand noch irgendwo wettbewerbsfähig. Nicht nur der Inlandsmarkt, sondern auch traditionelle Exportmärkte stagnieren sichtlich, obwohl MWM 1977 ihre Preise um rund 8% senken mußte. Zur Sicherung existenzieller Wirtschaftlichkeit gibt es nur einen Weg:

Gute Qualität noch weiter zu verbessern

Hohe Investition wird aufgewendet, obwohl

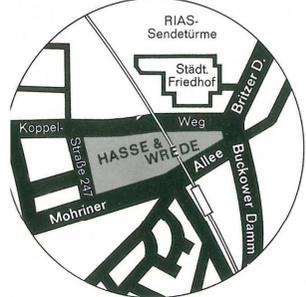


Rechts an diesem fröhlichen Tisch: die Herren Gesers, Koenigs, Nagel, Frau Nagel und die beiden BR Able und Becker; vorn/links: Herr Widow

der Kunde im Preis nicht mehr dafür zahlen wird. Aber das Unternehmen muß es tun, selbst wenn kein weiteres Wachstum zunächst in Sicht ist. Es geht nicht ohne bessere Technologie und Rationalisierung. Diese aber bedeutet nicht — wie falsche Propheten sie deuten möchten — „eine Vernichtung von Arbeitsplätzen durch maschinellen Einsatz“, sondern deren Sicherung, Erhaltung und Vermehrung durch größeres Ausstoßvolumen. Nachdem die MWM sich entschlossen haben, ohne Fremdbindung „den Weg aus eigener Kraft zu gehen“, stellen sie sich den Folgen: In einem Fünfjahresplan sind Investitionen von rund 20 Mio DM pro Jahr eingeplant.

Die Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit

ist ein ständiger Zwang, dem sich kein Unternehmen entziehen kann, um mitkommen zu können mit der harten internationalen Konkurrenz, die zudem bei uns uneingeschränkter Zugang zum Binnenmarkt hat, bei der auch ständig die rasante technologische Entwicklung in arbeit- und kostensparende Produktionstechniken umgesetzt wird. Uns hat der Lohnkostendruck in die internationale Spitze der Lohn-



stückkosten gebracht. Die kritische Seite der Kostenentwicklung: auf 1 DM Arbeitslohn entfallen bei MWM 85 Pfg. zusätzlich für Nebenkosten (tariflich, gesetzlich, freiwillig). Tarifohnerhöhung um 1% würde 1,3 Mio DM im Jahr mehr ausmachen, ein Tag mehr Urlaub wäre mit 0,5 Mio DM p. a. gleichzusetzen. Ohne die Ertragsverbesserung während der letzten Jahre wären Aufwendungen fürs Rationalisieren kaum möglich gewesen, aber die hohen Opfer für die Existenzsicherung werden uns bald „abspecken“. Schließlich können wir nicht anders, weil das Rationalisieren als volkswirtschaftliches Problem für die MWM eine gravierendere betriebswirtschaftliche Aufgabe bleibt: Zwei Drittel der Produktion gehen in den Export; wir müssen die exportabhängigen Arbeitsplätze erhalten! Auch die Maßnahmen der Werksverweiterung, die Intensivierung des Kundendienstes und der Ersatzteilversorgung gehören in diesen Aufgabenkreis. In personeller Richtung ist ein Monteurschulungszentrum (mit Service- und Produktschulung) geschaffen worden.

Die sozialen Leistungen
sind vorrangigliches Anliegen geblieben; sie konnten 1977 gegenüber dem Vorjahr um 40% erhöht werden, d. h. 1,3 Mio DM, davon 300.000 DM freiwillige Leistungen. Die Aufwendungen für Nachwuchsschulung (z. Zt. 160 Auszubildende) sind von 2 auf 2,5 Mio DM aufgestockt worden. Der um 1% höhere Krankenstand schlägt mit 800.000 DM Mehrkosten 1977 zu Buch. —

MWM braucht die bewährten Mitarbeiter
bei der Fülle aller Aufgaben, bei schwierigem und verantwortungsvollem Wirtschaften in immer härteren Ringen um den Bestand. Die MWM-Geschäftsleitung sagte Dank: den Jubilaren, der Belegschaft, dem Betriebsrat für vertrauensvolle Zusammenarbeit und dem Aufsichtsrat des Unternehmens für die verständnisbereite Unterstützung und Förderung plangelegten Wirtschaftswirkens.

Gruß und Dank der Belegschaftsvertretung
sprach der stellv. Betriebsratsvorsitzer Edgar Friedauer im Namen von Werner Nagel aus, der diesmal selbst zum Kreise der Jubilare gehörte. Es seien wertvolle Mitarbeiter, die durch Treue, Beständigkeit, Fleiß und Erfahrung die MWM mit zu dem machten, was sie jetzt ist: ein Unternehmen von Weltruf! Ihr Schaffen habe nicht in der Routine erstarren können, weil sie auch selbst ein Beispiel dafür gaben, daß nur der weiterexistieren könne, der mit dem Fortschritt geht, dabei jedoch in der technischen Monotonie doch Mensch bleibe. Aber Rationalisierung mache vor dem Wandeln auch des Menschen nicht halt; bei diesen Menschen sei er stets der Bereitwilligkeit und der Flexibilität begegnet. Diesen Mitarbeitern wünsche die Belegschaftsvertretung weiter Gesundheit und Schaffenskraft in der gedeihlichen Betriebsgemeinschaft.

Im Namen der Jubilare
dankte Willi Kieß für die Ehrungen und die Mühe, Freude zu bereiten. Dazu gehöre nicht allein das wundervolle Unterhaltungsprogramm, die prächtige Orchidee, die alle Damen zur Begrüßung an ihren Tischen vorfanden, sondern auch der „Programmpunkt Nummer 1“, das vom Küchenchef Walter Baron und seinen Helfern kunstvoll gefertigte „Kalte Büffet“.

Frohe Beschwingtheit trug das Unterhaltungsprogramm
Ansager Hans Todt strapazierte die Lachmuskeln mit geistvoll-witzigen Plaudereien, und der gesanglich-instrumentalmusikalische Teil gefiel durch sein ausgewogenes Zusammenwirken. Es gab viel verdienten Beifall für Her-

Tagung der Betriebsratsvorsitzer

und ihrer Stellvertreter in den Werken der Knorr-Gruppe

Die Tagung fand vom 29. August bis zum 2. September 1977 im Stahlwerk Volmarstein (Ruhr) statt. Es nahmen teil: von KB GmbH München Franz Mock und Martin Franz; von KB Volmarstein Franz Gablowski und Berthold Marzinzik; von MWM Mannheim Edgar Friedauer; von SB München Walter Wein und Anton Geiger; von Hasse & Wrede Berlin Fred Kleinert und Ruth Wischniewski; für das Kindererholungsheim St. Blasien Franz Strobl, München; für die Sozialkommission Nieblum Heinz Becker, Mannheim.

Direktor Linnemann hieß die Tagungsteilnehmer im Hause der KB Volmarstein willkommen; er wünschte einen ersprießlichen Gedanken- und Erfahrungsaustausch.

Den Bericht des Dreierausschusses erstattete Franz Gablowski für den an der Teilnahme verhinderten Vorsitz Werner Nagel. Das Tagungsprotokoll und die Niederschrift über die Märztagung 1977 wurden gutgeheißen.

Über die wirtschaftliche Lage bei KB GmbH München berichtete Franz Mock

Umsatz und Ergebnis sind — gemessen am Vorjahreszeitraum — hinter den Erwartungen zurückgeblieben. Das betrifft vor allem Eisenbahngeräte für In- und Ausland. Bundesbahnaufträge kamen zögernd, Bestellungen auf Kesselwagen gingen spürbar zurück. Kfz.-Bremsen verzeichneten eine Umsatzsteigerung; das Geschäft wird ausgebaut, vor allem im Ausland. Der Termin (1985) für den Einsatz der Automatischen Mittelpufferkupplung im UIC-Bereich hat sich nicht geändert. — Inzwischen wurde der Iran beliefert, Ägypten und Spanien haben Prototypen zur Erprobung erhalten; Verhandlungen mit den pakistanischen und den türkischen Staatsbahnen laufen. Die langfristigen Aussichten sind gut, entlasten aber die derzeitige Kapazität noch nicht. Durch eine Anzahl neuer Kunden ist der Umsatz in Industriesteuerungen angehoeben worden. Die Gesamtsituation 1977: Der geschätzte und für die Beschäftigungssicherung erforderliche Jahresumsatz wird wahrscheinlich nicht erreicht; die Gesamtertragslage ist nicht befriedigend. KB München hat z. Zt. der Tagung (per 30. August) eine Belegschaft von 673, davon 54 ausländische Mitarbeiter.

Zur Situation bei KB GmbH Volmarstein sagte Franz Gablowski:

Wir haben noch Vollbeschäftigung, obwohl Neuaufräge nicht im erwarteten Umfang herein-

bert Kromath (Bassisten vom Mannheimer Nationaltheater), den Akkordeonvirtuoson Martin Reichel, für das hohe musikalische Niveau der MWM-Gesangsgruppe unter MD Gerhard Wind und für das Rheinische Tanzorchester, das den frohgestimmten Kreis der Feiern den noch bis zum Tagesausklang zusammenhielt.

JHB

kamen. Umsatz und Ertrag sind dennoch zufriedenstellend. Der Auftragszugang bei Autordrängern zögerte, während der in Brems scheiben angestiegen ist. Fazit: Man könnte von einem „gedämpften Optimismus“ sprechen. Die Investitionen zur Erweiterung und Neugliederung der Putzerei werden jetzt voll eingesetzt. Die erste der drei Baustufen ist mit der Anschaffung und Inbetriebnahme einer neuen Putzmaschine abgeschlossen.

Am 31. Juli 1977 waren 827 gewerbliche und 176 angestellte Arbeitnehmer beschäftigt, — anteilmäßig (wie bisher) nichtdeutsche Mitarbeiter. Die Türken haben (285) den größten Anteil. Auszubildender Berufsnachwuchs: im Betrieb 20, in der Verwaltung 8 Jugendliche. Zum 1. September sind 13 weitere Ausbildungsverträge ausgestellt worden. Der Krankenstand wird mit 8,4% im Monatsdurchschnitt angegeben, der von Unfallkranken mit 1,5%.

Den Situationsbericht über MWM Mannheim gab Edgar Friedauer

Nach starker Ausweitung hat sich der Gesamtumsatz (1976: 449 Mio DM) stabilisiert; die Planerwartungen von 500 Mio DM werden 1977 nicht ganz erreicht. Der Exportanteil von nunmehr rund 66% bestimmt wesentlich die Kapazitätsauslastung. Die Lage in den einzelnen Produktionsbereichen ist unterschiedlich: bei Schiffdieselmotoren etwas rückläufig, dafür Umsatzerweiterung auf dem Einbaumotorensektor. Stromerzeugungsaggregate hatten wieder rund 40% Umsatzanteil. Der Gesamtauftragsbestand sichert die Beschäftigung (im Durchschnitt gesehen) für ein knappes Halbjahr. Die Kleindieselmotoren-Fertigung hat Vollbeschäftigung, die Eingänge an Großmotorenaufträgen befriedigten nicht ganz.

Beschäftigtenstand: (zum 30. Juni 1977) 3227 Mitarbeiter. 49 Auszubildende wurden zum 1. September neu eingestellt. — Das Verhältnis Arbeiter: Angestellte beträgt 1,75:1. Die Ausfallstunden durch Krankheit stiegen um 12% an. Ausländische Mitarbeiter sind mit 424 aus 22 Ländern vertreten; die Hauptgruppen sind Italiener und Türken. — Im Verwaltungsbereich ist zum 1. September 1977 die „gleitende Arbeitszeit“ eingeführt worden.

Walter Wein erläuterte die wirtschaftliche Lage bei SB München

In der Tendenz rückläufigen Auftragszugangs und Umsatzes ist auch im 1. Halbjahr 1977 noch keine Beruhigung eingetreten. Die Marktverhältnisse auf den Hauptsektoren (Dieselmotoren und Eisenbahnkunden) zeigten nach eingehender Untersuchung noch keine erkennbare Änderung an; die Gesamtsituation seit

März 1977 ist unverändert. Die Belegschaft zählt zum 31. Juli 1409 Arbeiter, 594 Angestellte und 81 Auszubildende. Personalabgänge werden nur bei Dringlichkeitsbedarf ausgeglichen. Es zeige sich — wie dies auch bei anderen Werken der Knorr-Gruppe beobachtet wird — daß trotz hoher Arbeitslosenquote ein ausgesprochener Mangel an Fachkräften besteht, so wie es auch nicht leicht ist, qualifizierten Nachwuchses für ein Ausbildungsverhältnis zu finden. Der Ausländeranteil an der Belegschaft hat sich (mit jetzt 35,2%) weiter verringert. Griechen und Jugoslawen sind am stärksten vertreten. Zum 1. Juli hat ein hauptamtlicher Werksarzt seine Tätigkeit aufgenommen. Der Krankenstand: 6,8% im Werksdurchschnitt.

Fred Kleinert gab den Bericht über die C. Hasse & Wrede GmbH, Berlin

Die Auftragslage für die Fertigung von Viskositäts-Schwingungsdämpfern hat sich 1977 etwas verbessert, nachdem neue Auslandskunden gewonnen wurden. Gegenüber dem Wettbewerb konnten H. & W. mit termingerechten, auch schnelleren Lieferungen aufwarten. Dies ist wesentlich auf den Einsatz neuer NC-Maschinen zurückzuführen, auch hat sich die selbst entwickelte Füllanlage gut bewährt. Die Auftragsentwicklung brachte sogar eine Wiedereinführung des Dreischichtenbetriebs mit sich. Vor allem sicherte sie die Vollbeschäftigung für das Jahr 1977. Prognosen für das kommende Jahr bedingen das Abwarten auf den Ausgang laufender Vertragsverhandlungen. Personalstand zum 26. August 1977: 243 Mitarbeiter, davon 19 Neueinstellungen. Der Krankenstand liegt bei 5,8%; erfreulich die Verringerung der Unfallkrankenstunden von 875 (1976) auf nunmehr 582. Das gute zweite Halbjahr 1977 hat manche Sorgen in vorhergegangenen Monaten vergessen lassen. Man hofft auf Bestand des Trends im Jahre 1978.

Über das KB-Kindererholungsheim St. Blasien und das Belegstattererholungsheim Nieblum auf Fähr

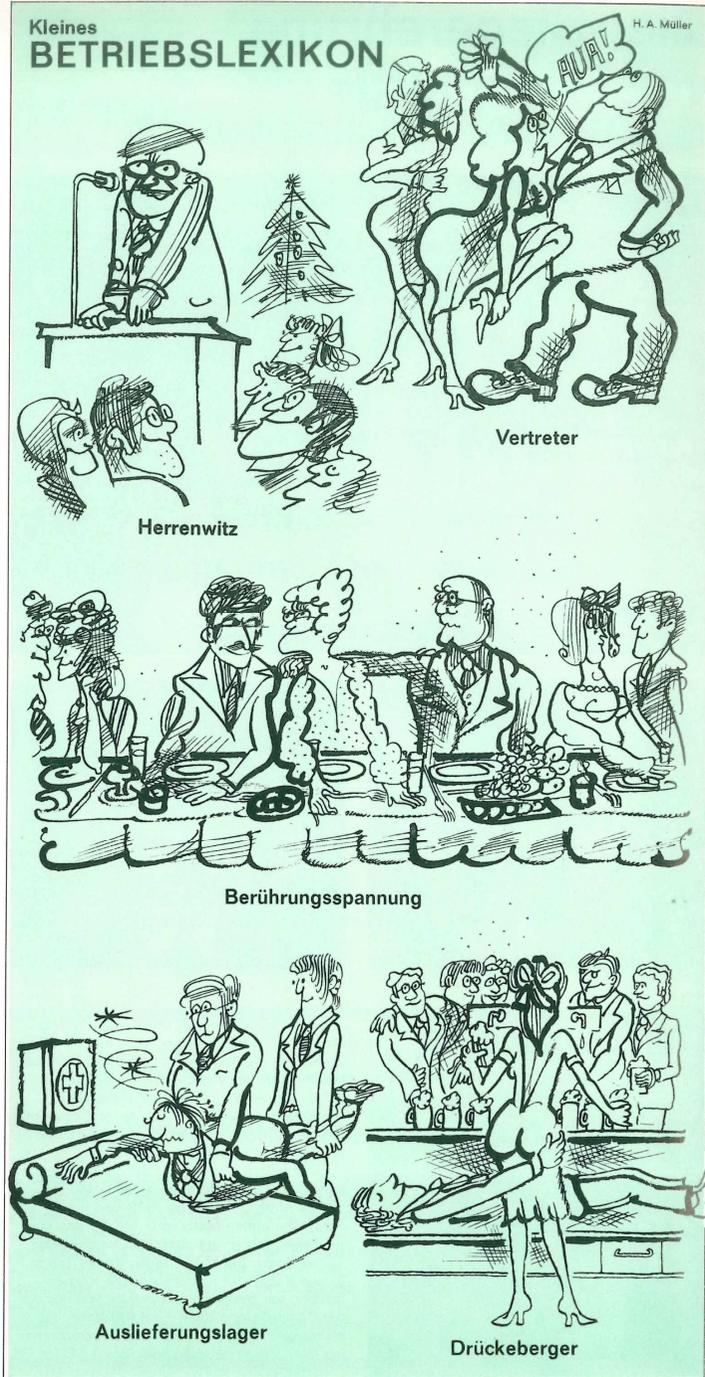
gab es nichts Neues zu berichten. Weitere Aufschlüsse wird erst die Saison 1978 bringen.

Über die gesamtwirtschaftliche Situation in der Knorr-Bremsen-Gruppe

lag — wegen der Verhinderung der KB-KG-Vertreter, diesmal an der Tagung der Belegschaftsvertreter teilzunehmen —, kein Bericht vor
Edgar Friedauer

Er »nagelte« Hoteldiebe fest

Werner Nagel, MWM-Betriebsratsvorsitzer und SPD-Bundestagsabgeordneter, wurde unversehens zum Held des Tages, als er in Düsseldorf nach Rückkehr von einer Tagung anlässlich des Kongresses der IG-Metall in seinem Hotelzimmer zwei langgesuchte jugendliche Hoteldiebe überraschte. Die beiden durchwühlten gerade sein Gepäck und hielten bereits seine Pistole in den Händen. Werner Nagel brachte blitzschnell die Waffe wieder an sich und übergab die Täter der Polizei. Sie stehen im Verdacht, seit März dieses Jahres 30 Diebstähle in dem Hotel begangen und dabei allein rund 15.000 Mark Bargeld erbeutet zu haben.



Die »Siegerehrung von Vilsbiburg«

Tennis- und Tischtennismeister im Rampenlicht



Der Abend im „Hirschgarten“ geriet zu einer rechten Gaudi und verlief damit so, wie die Organisatoren eine Siegerehrung der schlagkräftigen Münchner Bremser geplant hatten. Um die drangvolle Enge vorangegangener Veranstaltungen zu vermeiden, hatte man die Zahl der Eintrittskarten (zum krummen Preis von DM 1,33) limitiert — doch das war auch das einzige Limit an diesem Abend. Ansonsten waren dem Amüsement keine Grenzen gesetzt. Und Spaß gab's genug.

Die „Welturaufführung des Schwanks ‚Die Siegerehrung zu Vilsbiburg‘ — ein knorriges Spiel in fünf Akten“ lieferte den Rahmen für die Preisverteilung an die erfolgreichsten Tennis- und Tischtennis-Spieler der abgelaufenen Saison. Ort der Handlung: Vilsbiburg, Nebenzimmer im Goldenen Ochsen. Eingeweihte konnten ahnen, was in dieser Gemeinderats-sitzung zur Sprache kommen würde — hatte doch einer der talentiertesten Newcomer unter den KB-Tennisamateuren mit dem spektakulärsten aller Rackets (der in die Geschichte als „Vilsbiburger“ eingehen wird) einen wirklich durchschlagenden Erfolg für sich verbuchen können! Stoff genug also für eine Lokalposse. Was den Verfassern dazu einfiel, hatte nahezu Platzl-Format und entsprach allen Anforderungen, die man an ein Bühnenstück dieser Gattung stellen kann: Gags, Situationskomik und Liebe zum Detail. Den Darstellern aus den eigenen Reihen war der Spaß zum Blödeln anzumerken (Foto: Nordhaus, Ginhart, Meier, Ferstl und Winter). Es fehlte nichts: Die resche Resi, die weder mit dem Bier noch mit ihren Reizen geizte, die urigen Typen in voluminösen Ledernen, die sich zwischendurch am Schnupftabak delektierten, der kühle Preuße aus dem Norden, der natürlich letzten Endes eine Niederlage einstecken mußte ... und schließlich die Verlesung eines „Filsener Briefes“ von „Gemeinderat“ Müller. Das Publikum spielte mit, als „Sportreporter“ Schallweg um ein Interview bat.

Im Rahmen dieses Festaktes empfingen schließlich die Meister aller Klassen ihre Preise aus höchsten Händen, und diese hatten viel zu tun, denn es gab Siegerpreise, Ehrenpreise und Trostprieße. Den stärksten Beifall erhielt „Vergnügungsdirektor“ Nordhaus, als er für seine „Verdienste um frohe Stunden“ einen Sonderpreis entgegennahm. Fazit: Selten so gelacht!

Der Tausendste



Ein bemerkenswertes Motorenbau-Jubiläum konnten MWM-Mitarbeiter im Großmotorenbau in Anwesenheit der Presse und des Vorstandes feiern. Vorstandsvorsitzender Peter Giesers nutzte den Anlaß, um den versammelten Journalisten „vor Ort“ interessante Einzelheiten über die weltweiten Aktivitäten der Motoren-Werke mitzuteilen.

Für den Iran bestimmt ist der 1000. Dieselmotor der Großmotorenbaureihe D 440; er verließ Mitte Oktober den Prüfstand (unser Foto). Die ersten Motoren D 440 wurden vor rund zehn Jahren geliefert. Jetzt ist das erste Tausend voll. Die MWM bauen diesen Typ in 6- und 8-Zylinder-Ausführung. Die Höchstleistung der Sechszylinder beträgt 900 PS, die der Achtzylinder 1200 PS bei 900U/min. Die bisher gefertigten D 440-Motoren überschreiten mit ihrer Gesamtleistung weit über 1 Million PS. In den ersten Jahren wurden die meisten

dieser Motoren als Schiffsantrieb verkauft. Mit dem steigenden Strombedarf in den Entwicklungsländern wurden dann in ansteigender Zahl komplette Diesel-Generator-Aggregate gebaut, fahrbar und stationär mit Antriebsmotoren der Baureihe D 440. Die arabische Welt und der Iran sind Hauptabnehmer. So erhielt MWM in diesem Jahr aus dem Iran einen Auftrag auf Lieferung von 117 Stromerzeugungsaggregaten mit Dieselmotoren dieser Baureihe im Auftragswert von etwa 70 Millionen DM.

Der Abnahmeanteil an den Motoren dieser Baureihe für die Schifffahrt beträgt immerhin noch rund 40%. Sie laufen als Hauptantrieb für Bohrinselversorgerschiffe in der Nordsee, in Schubschiffen, Frachtern, Fähren u. a., auch in russischen Fahrgastschiffen auf der Donau. Der Jubiläumsmotor inmitten des Montage-teams wird im Iran ein Stromerzeugungsaggregat antreiben. MWM/IVF

UNSERE JUBILÄRE

40 DIENSTJAHRE

25 DIENSTJAHRE

Süddeutsche Bremsen AG



META BOTTCHER
Sachbearbeiterin
1. 12. 77

Motoren-Werke
Mannheim AG



WILHELM EBERT
Fuhrparkleiter
17. 12. 77



ALBERT KILZ
Meister
13.11. 77

Knorr-Bremse GmbH
Volmarstein



WALTER MOLLER
Meister
12. 12. 77



Mit Wirkung vom 1. Oktober 1977 wurde

Dipl.-Ing. Onno Syassen

zum Vorstandsmitglied der Motoren-Werke Mannheim AG für den Bereich Entwicklung und Konstruktion berufen.

1922 an der Unterelbe geboren, schlug er nach dem Abitur die maschinentechnische Laufbahn der Marine ein und fuhr gegen Ende des Krieges als Wachingenieur auf einem U-Boot. Nach Kriegsende absolvierte er eine Maschinenschlosser-Lehre und studierte anschließend bis 1953 Allgemeines Maschinenbau an der TH Darmstadt.

Als junger Diplom-Ingenieur setzte er in der Industrie konsequent seinen Weg als Dieselfachmann fort — erst als Versuchsingenieur in der Motoren-Versuchsabteilung der Maschinenbau-Kiel AG (MaK), dann als Versuchsleiter bei der Henschel Masch.-Bau GmbH Hamburg, wo seinerzeit der heute zur Werft Blohm und Voss gehörende Lizenzbau von Pielstick-Motoren aufgezogen wurde. 1959 führte ihn sein Weg zur M.A.N. Augsburg, wo er 1967 die Leitung der Konstruktionsabteilung für schnelllaufende Dieselmotoren und Sondermotoren übernahm. (Dort ergaben sich dann als M.A.N.-seitiger Leiter der „Entwicklungsgruppe Stirlingmotor M.A.N.-MWM“ die ersten engeren Beziehungen zu den MWM.) 1970 wurde Herr Syassen die gesamte Motorenentwicklung der M.A.N.-Augsburg übertragen mit Konstruktion, Berechnung, Fertigkeitwesen und Versuch. „WIR von den Werken der Knorr-Bremse“ wünschen dem neuen Vorstandsmitglied in Mannheim viel Glück und Erfolg!

Am 5. August 1977 verstarb plötzlich und unerwartet im Alter von 70 Jahren der langjährige Geschäftsführer der Carl Hasse & Wrede GmbH

Herr Kurt Rohde

Alle, die Herrn Rohde kannten, sahen in ihm die Verkörperung aufrichtiger Gesinnung, durch die er Anerkennung in diesem Unternehmen und im Freundeskreis der Knorr-Gruppe gewann. Aus den kleinsten Anfängen nach dem Krieg heraus legte er mit den Grundstein für die Entwicklung des Berliner Werkes in den letzten drei Jahrzehnten. Bei seiner Pensionierung im Jahre 1973 konnte er auf einen erfolgreichen Lebensabschnitt zurückblicken; er hatte das Ansehen der von ihm geleiteten Werkzeugmaschinenfabrik weiter gemehrt und gefestigt. Durch die innere Verbundenheit mit der Carl Hasse & Wrede GmbH, der er seine ganze Schaffenskraft gewidmet hatte, die Hochachtung und Freundschaft, die ihm von seinen Mitarbeitern entgegengebracht wurde, bleibt er unvergessen. Das Andenken an Kurt Rohde bleibt fest mit der Geschichte des Hauses Hasse & Wrede verbunden.

