

WIR

von den Werken der Knorr-Bremse

178 / 1982



WIR

von den Werken der Knorr-Bremse



Verlag:
Knorr-Bremse Kommanditgesellschaft
München/Berlin
Augsburger Straße 80, 8000 München 40

Schriftleitung:
Renate Stapf
Augsburger Straße 80, 8000 München 40
Telefon: 089 / 3 50 51

Titelfoto und Layout:
I.A. Müller, München 81

Druck:
Hils & A. Maier
Bruckstraße 9, 8312 Dingolfing
Telefon: 0 87 31 / 23 07

Artikel ohne Namensangabe: Renate Stapf, München

178 DEZEMBER 1982

Inhalt/Seite	
Briefworte an unsere Mitarbeiter	4
SMM* - Die größte Schifffahrts-Ausstellung der Welt in Hamburg	5
Jaher Osten: Wichtiger Markt für MWM	5
Der Betriebsarzt: Neue Vorschläge zum neuen Jahr	6
Südbremse: 10 Jahre Betriebliches Vorschlagswesen	7
Qualitätssicherung bei Knorr-Bremse und Südbremse	8
Jobby: Waffensammeln	10
Wahlung der Betriebsratsvorsitzer	14
Inserate Jubilare	16

Natürlich ist Weihnachten das große Familienfest – aber ebenso natürlich ist es, daß jedes Familienmitglied trotzdem seine ganz eigene Meinung über Weihnachten hat.

Nehmen wir zuerst einmal die Hausfrau. Ohne Zweifel ist sie die eigentliche Weihnachts-Leidtragende, denn sie ist verantwortlich für Planung und Durchführung des Festes. Wehe ihr, wenn sie die vom Haushaltsvorstand bevorzugte Biermarke vergißt, die Thüringer Klöße nicht eigenhändig erbeutet und modelt, sondern aus der Pfannkuchen-Tüte zaubert oder wenn die Haut der Bratgans nicht köstlich braun und krösch genug ist. . . . Während die Arbeit des Vaters im Herrichten des Baumes gipfelt und er sich danach selbstzufrieden mit einem vollen Glas in der Hand und einer Zigarre im Mund vom schöpferischen Werk ausruht, ist sie fast pausenlos im weihnachtlichen Einsatz. Nicht nur, daß Mann und Kinder ungewöhnlicherweise tagelang, jegliche Hausarbeit hemmend, die Wohnung bevölkern, stellen sich gerade zu den Feiertagen oft liebe Verwandte ein. Zwar nur zu Stolle und Kaffee, aber beides muß ja auch vorbereitet werden. Die Festerholung für die Hausfrau beginnt erst nach Neujahr.

Ganz anders sieht's dagegen für den Ehemann aus. Er kann und muß sich von der Alltagsarbeit im Betrieb oder Büro erholen, und er darf es mit dem guten Gewissen des braven Mannes, der ja schließlich die ganze Sache finanziert. Seine Mühe gilt vor allem dem Weihnachtsbaum und natürlich dem Entkorken der Weinflaschen und dem Zerlegen des Bratens. Sein einziges Problem besteht eigentlich in der Verdauung, die infolge des ungewöhnlich fetten und reichlichen Essens und der spärlichen Bewegung zu wünschen übrig läßt. Als Familienoberhaupt muß er allerdings an den Feiertagen auch die lieben Kleinen und eventuelle Gäste – vor denen er im Betrieb ansonsten sicher ist – ertragen.

Die Einstellung der Kinder entspricht zumeist ihrem Lebensalter. Für die Kleinen ist es natürlich das Fest der Feste, denn sie werden ja beschenkt und können ungestraft Süßigkeiten in großen Mengen in sich hineinmampfen. Die älteren Kinder und Jugendlichen stehen dem Weihnachtsfest daheim oft mit gemischten Gefühlen gegenüber. Einige lehnen es als „ollen Krampf“ und „albernes Getue der Alten“ rundherum ab und machen lediglich am Heiligen Abend, weil ja dann die Disco sowieso geschlossen ist, gute Miene zum festlichen Spiel. Andere ergreifen gar die Flucht, nur um mit Gleichaltrigen und Gleichgesinnten ohne Tannenbaum und dem ganzen „Brimborium“ die Sache irgendwie zu überstehen.

Neben den ganz Jungen sind es natürlicherweise die Alten, die Großeltern, die dem Fest die besten Seiten abgewinnen. Von ihnen verlangt man keine der üblichen Festtagsanstrengungen: Weder müssen sie sich vor den Feiertagen ins Großeinkaufsgelümmel stürzen noch literweise Schweiß beim Putzen, Backen und Braten vergießen. Sie dürfen reinen Herzens und Gewissens den geschmückten Baum und die festliche Tafel betrachten. Wie die kleinen Kinder sind sie gewissermaßen im schönen Stand der Weihnachtsunschuld. An sie stellt man keinerlei Forderungen, sie sollen nur zufrieden aussehen und milde lächeln, wie sich's halt für Bilderbuchgroßeltern gehört. . . .

Und da sie sich an viele schlimme Zeiten erinnern, wo es weder Braten noch Wein gab, ja nicht einmal eine warme Stube und ausreichend Butter aufs Brot, sind sie wahrscheinlich auch die zufriedensten. Vor allem, wenn sich manche Großmutter an Weihnachten erinnert, an dem sie besonders glücklich war: als ihr Mann ganz überraschend für 48 Stunden auf Fronturlaub aus der Ferne kam. Oder mancher Großvater denkt voller Rührung daran, wie er draußen ganz unverhofft doch noch ein Feldpostpäckchen erhielt mit einigen echten Zigaretten und einem Stück fast vertrockneten Kuchen und mit dem Brief seiner Frau, die er oft monatelang nicht mehr gesehen hatte.

Ja, die Alten erinnern sich halt an manches Weihnachten, bei dem fast alle materiellen Voraussetzungen und Zutaten fürs Fest fehlten, aber nie die Liebe, die erst Weihnachten zum menschlichsten aller Feste macht.

WEIHNACHTEN 1982

Für viele Menschen in der Bundesrepublik ist das heutige Weihnachtsfest von Sorgen überschattet. . . . Sie alle wissen, daß die Ertragslage in der Metallindustrie heuer leider die schlechteste der gesamten Nachkriegszeit ist. Weniger Aufträge, geringere Kapazitätsauslastung und zu hohe Kosten – daraus ergeben sich geringere Investitionen und weniger Beschäftigung. Das sind die Tatsachen, denen auch wir ins Auge sehen müssen.

Aber die Verhältnisse so zu sehen, wie sie nun einmal sind, bedeutet ja nicht, daß man sich damit abfinden muß! Das Gegenteil ist der Fall. Wir müssen alle daran arbeiten, daß die Wirtschaft wieder gesundet, denn im Kern ist sie ja trotz der vielen Firmen-zusammenbrüche nicht wirklich krank, sondern eher leidend – auch an der allgemeinen Weltwirtschaftslage, in die sie eingebettet ist. Bei jedem Leiden aber muß der Betreffende sein Verhalten danach richten. Schon wenn er es erkannt hat, ist das ein erster Schritt zur Genesung. Und wir haben es ja im Grunde genommen erkannt. Die Wirtschaft muß wieder rentabel arbeiten und Gewinne machen – nur so können Arbeitsplätze erhalten werden. Das bedeutet sicher, daß jede Gruppe ihr Eigeninteresse dem gemeinsamen Wohl mehr unterordnen muß, als dies in den fetten Jahren der Fall gewesen ist. Das bedeutet also auch Opfer. Ich meine, daß es besser und ehrlicher ist, mit diesem klaren Bewußtsein in das kommende Jahr zu gehen, sich nichts vorzumachen, sondern gemeinsam zu versuchen, den intakten Karren wieder zum Laufen zu bringen.

Ich wünsche Ihnen friedliche Tage der weihnachtlichen Besinnung, in der Sie die Ruhe und Kraft finden mögen, die vor uns liegenden schwierigen Aufgaben im kommenden Jahr zu meistern.

Ihr

Armin Kilmutter

Wir leben in einer schwierigen Zeit. Außergewöhnliche Umstände erfordern, auch wenn es noch so unbequem ist, außergewöhnliche Maßnahmen.

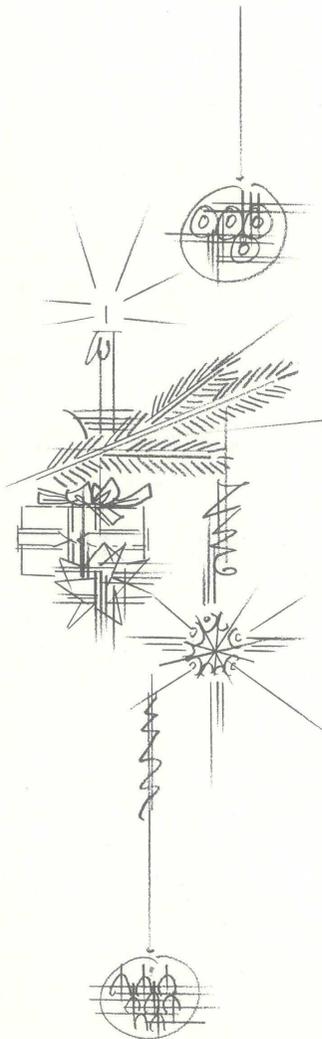
In dieser Zeit, in der es gilt auf der Plattform der Vernunft zu stehen, ist es müßig, Details näher zu erläutern.

Ich wünsche uns allen Mut zur Entscheidung, frohe Weihnachtsfeiertage und ein gutes neues Jahr.

Im Auftrage der Betriebsräte der Werke herzlichst

Ihr

Herbert Meyer



Γιά πολλούς στην Όμοσπονδιακή Δημοκρατία της Γερμανίας, ή γιορτές στο έλος αυτού του χρόνου επισκιάζονται από τεχνολογίες. Λόγω της κακής παγκόσμιας οικονομικής κατάστασης, πολλοί επιχειρήσεις κατέρρευσαν και ή αριθμός των άνεργων λο και αύξησε.

Ός τώρα, ή Διεύθυνση των Έργουασαίων ρύ ήμίλο Κνόρρ, κατόρθωσε να διατηρήσει ή θέσεις των Συνεργατών της. Καί αυτό άναί και είς των έρχόμενο χρόνο ή ύψιστος κόπος της. Πολλοί από σάς δέσναι, θά άνουν μελλοντικά σχέδια για τήν δουλειά ρυς: Πολλοί περιμένουν κοντά μας καλύτερες συνθήκες έργουασίας, άλλοι πάλι θέλουν ή προοδεύσουν στην δουλειά. Μερικοί πιθμοί να γίνου άνεξάρτητοι και άλλοι άλι σχεδιζόουν να γυρισου στην Πατρίδα ρυς. Καί σχεδόν όλο θέλουν να κερδίσουν ερισσότερα χρήματα ... "Άλλά, ότι και να έλετε και να επιθυμήτε διά τό μέλλον - ρώτα-πρώτα πρέπει να πέσομε με τό ούτρα στην δουλειά και ίσως και να περιοίσουμε τις άνάγκες μας και - περισσότερο από ό άλλοτε - να εκπληρώσομε τά καθήκον-α που μας άναθετόν με έπιμέλεια και ίλοπονία.

Γιά τήν συνεργασία σας στο χρόνο που έρσσε, σάς εύχαρι-στούμεν. Γιά τις γιορτές ού μδς έρχονται σάς εύχόμεθα ειρηνικές τιμηές κατανύξως, στιγμές που σάς εύχόμεθα να βρήτε τήν δύναμη και τήν ήρεμία ή ύπερνηκήστε τά προβλήματα που μδς εριμένουν στο έρχόμενο έτος.

uslove, pa se trude za napredak u službi. Drugi opet hteli bi da osnuju samostalno preduzeće u malom okviru. Veliki deo namerava da se vrati u Domovinu. Svaki bi htio da zaradi sto više novaca.

Ali, ma kakve želje i nade vi u budućnost stavite. - Prvo moramo mi svi zajedno sniziti naše potrebe i dalje savesno i marljivo izvršiti naše, nam' stavljene zadatke.

Za vašu saradnju u prošloj godini zahvaljujemo se. Za praznike želimo vam mirne casove u krugu vaše porodice, pa ne nadamo da ćemo sa vama zajedno i iduce godine naše sve teže i teže zadatke savladati.

Pero cualesquiera que sean los deseos y las esperanzas que ponen en el porvenir - primero tenemos que enfrentar el problema en común y posiblemente limitar también nuestras exigencias, cumpliendo a la vez - más que nunca - las tareas que nos incumben con diligencia y empeño. Les queremos agradecer a cada uno su colaboración durante el año que está para concluirse. Para los próximos dias festivos les deseamos horas de tranquilidad llenas de felicidad que les den la calma y la fuerza necesarias para vencer las dificultades que nos reserve el año próximo.

Almanya'daki birçok insan yıl sonu tatlini endişe içerisinde geçirmektedir. Kötu ekonomik durum nedeniyle memleketimizde çok sayıda firma kapanmış ve işsiz sayısı da devamlı olarak artmıştır.

Knorr müesseseleri yönetimi mevcut iş yeri sayısını büyük ölçüde muhafaza etmeyi şimdiki kadar basarmıştır. Bu, önümüzdeki yılda da en önde gelen hedef olacaktır. Çoğunuzun elbette gelecek için mesleki planları vardır: Bazıları burada daha iyi çalışma şartları ümit etmektedir, bazıları branşlarında ilerlemeyi istemektedir. Bazıları ise serbest çalışmayı düşünmektedir. Bir çoğunuz da yurda dönüş planları yapmaktadır. Fakat hemen hemen herkes daha fazla kazanç sağlamayı arzulamaktadır. Gelecek için arzu ve ümitleriniz ne olursa olsun; birlik ve beraberlik içinde çalışmayı, her zamankinden daha fazla tutumlu olmayı ve bize verececek görevi gayret ve itina ile yapmayı hedef almamızdır.

Geçtiğimiz yıl içerisindeki çalışmalarınızdan ötürü sizlere teşekkür etmek isteriz. Gelecek yılda bizleri bekleyen zorlu görevlerin üstesinden gelebilmek için sizlere ayrıca huzurlu, dinlendirici ve sakin günler dileriz.

Nombreux seront ceux en République Fédérale d'Allemagne qui verront les fêtes de fin d'année assombries par le souci. Une grande série de faillites ont été le cortège de la situation économique précaire sur le plan mondial et le nombre des chômeurs croît toujours.

Jusqu'à présent la direction des usines qui font partie du groupe KNORR a réussi dans une large mesure à sauvegarder les places de travail de ses collaborateurs. Et ceci sera aussi le but suprême pour l'année à venir. Beaucoup d'entre vous auront certainement aussi des plans d'avenir du point de vue professionnel: certains espèrent bénéficier de meilleures conditions de travail dans notre maison, d'autres désirent avancer dans l'entreprise. Quelques-uns aimeraient se mettre à leur compte, beaucoup d'autres se proposent de retourner dans leur pays. Et presque chacun voudrait gagner plus d'argent. . . Mais quels que soient les désirs et les espoirs dont vous tissez votre avenir, chacun devra y mettre du sien et peut-être aussi limiter ses exigences, remplissant plus que jamais avec diligence et soin les tâches qui nous incombent. Nous remercions chacun de vous pour sa collaboration durant l'année qui vient de s'écouler. Nous vous souhaitons pour les fêtes de fin d'année de trouver la paix et la force nécessaires à surmonter les tâches difficiles qui nous attendent dans l'année à venir.



Per tante persone nella Republica Federale edesca i giorni festivi di S. Natale e Capo anno sono pieni di preoccupazione. La insequenza della economia mondiale ha prtato fallimento di molte ditte e per tanto empre di più disoccupati. Finora la direzione al Gruppe di fabbriche KNORR-BREMSE è uscita più o meno assicurarci i posti di lavoro. uesto sarà anche per l'anno venturo la nostra éta e speriamo di riuscirci. Molti di loro hanno olti progetti riduando al lavoro: certe sperano avere un lavoro per migliorare la loro situazione, tre vorrebbero fare carriera. Ancora altre oggettano di ritornare nelle loro patria, quasi gnuno vuole guadagnare più soldi. Lo stesso, male desiderie e speranze hanno, prima di ogni sa dobbiamo tutti assieme collaborare per la ù grande mèta e cioè conservare i nostri posti lavoro. Perché il lavoro è la cosa più importante. Per l'anno trascorso vogliamo ringraziare ai ostri dipendenti per la buona collaborazione. oi auguriamo a tutti loro insieme con le loro miglie un buon S.Natale ed un felice Anno uovo.

Mnogim ljudima su u nađj republici pri kraju ve godine praznici zamračene brigama. Kao osledica lošeg stanja svetske privrede, i u ašoj državi, više preduzeća obustavili su roizvodnju, tako da broj bezposlenih dalje iste.

Do sada je uspeo Upravi Preduzeća grupe NORR radna mesta za njihove radnike donekle a sačuva. To će biti i iduće godine glavni cilj. Mnogi od vas imaće i sami svoje planove za idućnost u pogledu rada (radnog mesta) Neki nadaju da će imati ovde kod nas bolje radne

Para muchos de nosotros que vivimos en la República Federal de Alemania la inquietud echa sus sombras sobre las Pascuas de Navidad que están ante las puertas. En efecto, como consecuencia de la precaria situación económica mundial, nuestro país ha sufrido numerosas quiebras de empresas y el número de parados aún sigue aumentando.

Hasta la fecha la gerencia de las fábricas pertenecientes al grupo Knorr ha logrado conservar en gran parte los puestos de trabajo de sus colaboradores. Y esto será también la meta suprema para el año que viene. Muchos entre Vds. tienen también proyectos para su futuro profesional: algunos esperan beneficiarse de mejores condiciones de trabajo en nuestra casa, otros desean adelantar en la empresa. Algunos quisieran establecerse por su cuenta, mientras que otros se proponen volver a su país. Y casi todos quieren ganar más dinero . . .

Schiff — Maschine — Meerestechnik '82

»SMM« — Die größte Schifffahrts-Ausstellung der Welt in Hamburg

Bereits am Tage vor der Eröffnung hatten die MWM die deutsche und internationale Schifffahrtspresse zu einer Pressekonferenz auf dem Messestand eingeladen.

Ein in der Motorenbranche wohl noch nicht dagewesenes Ereignis veranlaßte 21 Journalisten aus Europa und Übersee, der Einladung zu folgen: MWM konnte gleich drei neue Motoren vorstellen! Aus der bewährten Baureihe D 232 den weiterentwickelten TBD 234, übertroffen von keinem europäischen Lkw-Motor: 800 PS Maximal-Leistung, geringer Raumbedarf, sehr wirtschaftlich durch günstigen Preis und niedrigen Kraftstoffverbrauch.

Aus der Baureihe D 604 wurde der TBD 604 V12 zum ersten Male der Öffentlichkeit präsentiert. Auch dieser Motor ist in der Angebotspalette eine wertvolle Bereicherung, sowohl als Schiffsmaschine wie auch als Antrieb für Stromerzeuger. Er leistet maximal 1500 PS bei 1800 Umdrehungen.

Dritter Star auf dem MWM-Stand war der neue kleine Schwerölmotor TBD 444. Er wird zunächst als 6- und 8-Zylinder-Reihenmotor gebaut. Seine Höchstleistung beträgt 1800 PS bei 750 Umdrehungen pro Minute.

Vorstandsmitglied Dr. h. c. Syassen und Direktor Butzke (Konstruktion) stellten den sehr interessierten Journalisten die Motoren einzeln vor.

Speziell zum Thema „Kostensparender Schwerölbetrieb“ entwickelte sich eine lebhafte Diskussion, die ihren Niederschlag in den Berichten finden und weltweit das Image der MWM fördern wird.

Gemeinsam mit der Firma Schottel und der Oelkewerft hatten die MWM noch eine Veranstaltung vorbereitet. Der neue Hafenschlepper „Holtenau“ der Kieler Verkehrsbetriebe, der kurz vor der Messe von der Hamburger Oelkewerft ausgeliefert worden war, machte sich auf die Reise von Kiel nach Hamburg zurück.



Spezialschiff für Meerestforschung

Die Universität Ankara/Türkei wird nun mit einem eigenen Spezialschiff seine Meerestforschung betreiben können. Die Bauwert Taskizak liefert in diesen Tagen die MS „Bilim“ an den Eigner ab. Für den Antrieb wählte man einen 820 PS starken MWM-Dieselmotor und für die Stromversorgung zwei 172 und 22 PS leistende Bordaggregate.

Pressekonferenz auf dem MWM-Messestand: Dr. Syassen (Vorstand) und Dir. Butzke (Konstruktion) stellten die drei neuen MWM-Motoren vor.



Hafenschlepper „Holtenau“: flink und wendig



Hier, auf der Elbe, vor der Kulisse des malerisch gelegenen Elbdorfes Oevelgönne, zeigte der Kapitän den geladenen Kunden und Journalisten, wie wendig ein moderner, mit zwei MWM-D-440-Motoren angetriebener Schlepper mit Schottelpropellern sich bewegen kann. Er fährt



rückwärts ebenso schnell wie vorwärts und kann sich auf der Stelle drehen. Nach den gelungenen Aktivitäten im Rahmen der Ausstellung können sich die MWM eines sehr positiven Echos in der Schifffahrt sicher sein.

Der Nahe Osten: Wichtiger Markt für MWM

Durch den enormen Aufbau neuer und Ausbau alter Städte und deren Infrastrukturen ist der Strombedarf in Saudi-Arabien entsprechend angestiegen. Moderne Diesel-Generatoren- und Gasturbinenkraftwerke mit sehr hohen Leistungen werden überall im Lande dort errichtet, wo die Hauptstromabnehmer ihre Standorte haben.

MWM ist nach wie vor stark an der Elektrifizierung des Landes beteiligt. Das Foto zeigt zwei von drei Großaggregaten für die Dieselkraftstation Zahran Al Janoub beim Abtransport im Werk Mannheim. Jeder Antriebsmotor, Typ TBD 510 V12, leistet 3000 kW in 2000 m Aufstellhöhe, das entspricht einer Leistung von 3750 kVA.

Das Gasturbinenkraftwerk „Station 8“ in Riyadh ist mit 16 Gasturbinen der BBC-Baden (Schweiz) bestückt und hat eine Gesamtleistung von 800 Megawatt. Als Anfahraggregate arbeiten hier zwei MWM-Dieselaggregate, die eine elektrische Leistung von je 5000 kVA bringen. Für ein weiteres Gasturbinenkraftwerk in Bahrain lieferte MWM ebenfalls das Anfahr-aggregat mit der gleichen Leistung.

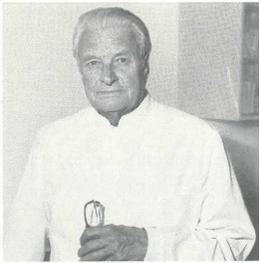
Da die arabischen Olsaaten stärker als bisher im eigenen Land investieren und seit

geraumer Zeit auch eine eigene Landwirtschaft schaffen, um künftig von Nahrungsmitteln unabhängiger zu werden, bietet sich für die MWM für die nächsten Jahre ein interessanter Markt. So konnte z. B. die Firma Fendt eine sehr große Zahl mit MWM-Motoren ausgerüsteter Ackerschlepper nach Saudi-Arabien verkaufen.

Ein saudischer Pumpenhersteller wurde auf die zuverlässigen, robusten Schleppermotoren aufmerksam und rüstet nun in großer Stückzahl seine Wasserpumpen mit den bewährten MWM-Dieselmotoren aus.

Großaggregate auf Reisen





Dr. med. G. Fuchs
Arzt für Arbeitsmedizin

DER BETRIEBSARZT ZUM THEMA:

Gute Vorsätze für das neue Jahr



Zu den guten Vorsätzen, die ein Arzt vermitteln will, gehört neben sofortiger richtiger Behandlung jeder Krankheit die richtige Vorsorge. Wir wollen auf die Symptome des eigenen körperlichen Befindens achten, ohne gleich zum Hypochonder, zu dem überängstlich sich stets beobachtenden Menschen zu werden. Unser von Gott und Natur geschaffener Körper ist so fein gebildet; man muß nur auf seine Signale hören.

Auch an den Urlaub im neuen Jahr wollen wir denken. Nicht immer bringen uns die heißen, fernen Länder die Erholung vom Alltag, die wir brauchen. Müssen wir uns, den allgemeinen Reisetrends folgend, in die Blechschlangen der Autos einreihen? Dient es unserer Gesundheit, wenn wir übermäßig an den Stränden in der Sonne braten? Am Ende kehren wir nicht nur ausgelaugt am Geldbeutel, sondern auch an Haut und Organen an die Arbeit zurück.

Eine paar Gedanken sollten wir uns ebenfalls über unseren Arbeitsrhythmus machen. Mancher Stress wäre vermeidbar, würden wir rationaler mit uns umgehen. Entscheidend ist ja nicht nur die Belastung, sondern die Freude, mit der wir unsere Arbeit vollbringen. Sie fällt uns leichter, wenn wir sie nicht als eine lästige Daseinsform sehen, sondern sie als sinnvoll erkennen. Sicher gehört dazu auch, daß Vorgesetzte und Kollegen es verstehen, uns Sinn und Zweck nahezubringen, uns zu motivieren.

Ohne gute Vorsätze, die unser Inneres, unsere Seele betreffen, haben wir wohl keine Form des Wohlbehagens und Glücks im neuen Jahr zu erwarten. Dazu gehört die Aufgeschlossenheit unseren Mitarbeitern, unserer Familie, unserem Nächsten gegenüber. Zu wenig wird heute gesprochen, zugehört, mitgeteilt. Die Einfühlung in die Gedanken- und Gefühlswelt der Menschen um, neben und mit uns fehlt oft. Versuchen wir doch einmal, im nächsten Jahr ein wenig mehr Geduld, Zeit und Verständnis für unsere Mitmenschen zu haben. Alles, was wir uns im Umgang mit unserem Körper vornehmen, erstarrt zur leeren Hülle, wenn wir ihn nicht ausfüllen mit Menschlichkeit, Güte und charakterfester Zuneigung.

Obgleich man sagt, „der Weg zur Hölle sei mit guten Vorsätzen gepflastert“, so sind sie doch für uns alle auch 1983 von großer Bedeutung. Sie mögen nicht so, wie sie uns vorschweben, realisierbar sein, aber bei klarer Bilanz des Vergangenen und dem ehrlichen Willen, es besser zu machen, werden Sie Erfolg haben.

Das wünscht Ihnen für das kommende Jahr Ihr Betriebsarzt



Wieder ein Jahr im Verlauf unserer Lebenszeit nähert sich seinem Ende. Wenn es ausklingt, regt es viele Menschen an, zurückzuschauen und vorzudenken, was uns das neue Jahr bringen wird. So machen wir Bilanz unseres äußeren und inneren Daseins 1982:

Sind wir mit unserem Körper vernünftig und natürlich umgegangen? Haben wir nicht manche Störung unseres Befindens unserer Lebensweise zuzuschreiben?

Nur, wenn wir die Vergangenheit, unsere kurze eigene Geschichte des letzten Jahres, ohne Lüge überschauen, können wir das Verhalten zu uns selbst und zu unseren Mitmenschen für die Zukunft planen. Wie ein guter Kaufmann können wir die kommende Zeit nicht ohne ehrliche Bilanz planen. Unser Körper und auch unsere Seele lassen sich nicht belügen. So können wir nun herangehen, gute Vorsätze für das kommende Jahr zu bedenken.

Wir wollen uns mehr in der Natur, in frischer Luft bewegen, Sport treiben, der allerdings unserer Konstitution, unseren Körperkräften, entsprechen muß.

Wir werden uns ausreichende Ruhepausen und einen guten Schlaf vornehmen.

Wir werden weiter gut essen, nicht einseitig und möglichst keine Industriekost, wie sie uns in den Superläden meist dargeboten wird. Wir werden uns besinnen, daß ein gutes Essen daheim immer bekömmlicher ist als das in den meisten Fällen vorgefertigte, genormte Gasthausessen à la McDonald. Ein guter deutscher Apfel, der mit wenig Mühe bei Gartenfreunden oder Bauern zu haben ist, bringt uns mehr Gesundheit als importierte, gespritzte, nur für das Auge gezielte Früchte. Auch hier, wie in vielen Dingen unseres äußerlichen Lebens, ist der Verzicht ein Grundvorsatz, den wir uns für das neue Jahr vornehmen sollten. Müssen es zur Weihnachtszeit teure Erdbeeren und aus fremden Ländern Kiwis sein, wenn die viel gesünderen Äpfel in unserer Heimat in Massen von den Bäumen fallen und verfaulen? Ein richtiges Gleichgewicht zwischen Nahrungsaufnahme und Körpergewicht ist für die Zukunft unseres Gefäßsystems, unserer Leber, unseres Herzens und für das gesamte Blindegewebe von großer Bedeutung.

Auch im Gebrauch von Genußmitteln wollen wir im kommenden Jahr mit Vernunft und Bedacht umgehen. Wenn 80% der über Sechzigjährigen an einer chronischen Bronchitis leiden

SÜDBREMSE: 40 JAHRE BETRIEBLICHES VORSCHLAGSWESEN

Verbesserungsvorschläge — so alt wie die Menschheitsgeschichte

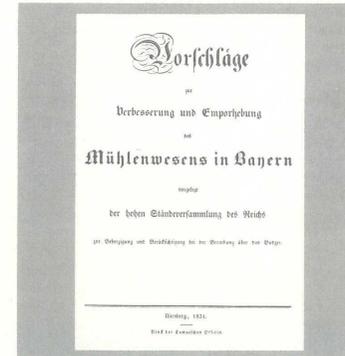
Die Vergangenheit kann eine gute Lehrmeisterin sein. Wir haben zwei Quellen gefunden, die sich mit der Verbesserung eines „Ist-Zustandes“ beschäftigen (und nichts anderes ist ja das Ziel des Vorschlagswesens). In dem Werk „Russische Geschichte, von Peter dem Großen bis Nikolaus I.“ von W.O. Kijutschewskij, Band I, lesen wir:

„1704 — Die finanziellen Schwierigkeiten wurden mit dem Beginn des Nordischen Krieges besonders drückend . . . Aber Peter griff zu einem noch nicht dagewesenen Mittel, um verlockende Quellen noch stärker zum Fließen zu bringen . . . Die Not bewog ihn, zur Unterstützung der Staatsmacht ein Hilfsmittel, den russischen Verstand, beizuziehen. Die Tätigkeit des Reformators weckte in der Gesellschaft das politische Denken, und Peters Aufbruch fand dankbaren Widerhall. Vom Urtäger bis hinunter zum bäuerlichen Gewerbetreibenden behandelten die sogenannten „Erfinder“ die allerverschiedensten „Projekte“ wie Probleme der Staatsordnung bis hin zur Frage, wie man am besten Stricke anfertigen könnte.

Peter sah aufmerksam alle möglichen Vorschläge durch und belohnte sogar die unsinnigsten mit der Begründung: „ . . . sie haben sich für mich abgemüht. Sie wollten mir Gutes erweisen.“ Jeder dieser Erfinder suchte nach neuen, unbelasteten Steuerobjekten, die dem Fiskus bis dahin entgangen waren. Und die Steuern flielen wie durch ein undichtes Sieb auf die Köpfe der russischen Zahler herab.“

Aus dem Jahre 1831 fand sich ein weiteres Beispiel eines Verbesserungsvorschlages. Er befaßte sich mit der Verbesserung und Emporhebung des Mühlenwesens in Bayern, mit der Verbesserung der Ausbildung eines Müllers und vor allem mit der „Umschulung auf amerikanische Maschinen“.

Man sieht, das Vorschlagswesen hat Tradition. Auch bei der Süddeutschen Bremsen AG. Hier existiert es seit mehr als 40 Jahren. Aus ihren Annalen geht hervor, daß bereits im Jahre 1942 das betriebliche Vorschlagswesen (BVW) ein fester Bestandteil des Alltags und ein Mittel zur Bewältigung mancher täglicher Probleme in diesem Werk war. Der älteste bekannte Vorschlag, in der Zentralstelle unter der laufenden Nummer 3 geführt, datiert vom 12. September 1942. Der Einreicher, Herr Max Resch, Kenn-Nr. 3126, war damals als Maschinenschlosser in der Abteilung 31 tätig. Sein Vorschlag betraf eine Verbesserung an Spindelpressen. Er mußte von dem seinerzeit Beauftragten, Herrn Hohaus, jedoch abgelehnt werden. Etwas mehr Glück hatte dann der Einreicher mit der laufenden Nummer 4. Herr Matthias Geyer, Abteilung 32, reichte seinen Vorschlag am 12. Oktober 1942 ein. Er befaßte



sich mit der Verbesserung einer Bohrvorrichtung und wurde damals mit RM 50,— prämiert. Aus den Kriegstagen — vom 12. Februar 1943 — datiert auch ein Vorschlag, der mit den Unbilden der damaligen Zeit in Verbindung zu bringen ist: Es ging um eine Verbesserung der Luftschutzbetten. Damals hatte man Probleme, die Betten für sämtliche Wachpersonen der Nachtbereitschaft in den Räumen der Fabrikinspektion und der Pförtnerei unterzubringen. Deshalb mußten viele Mitarbeiter mit den ungefederten Betten im Kameradschaftsraum vorliebnehmen. Der Einreicher des Vorschlags Nr. 27 hat mit seinen Kollegen in seiner Freizeit diese kargen Lager mit Hilfe von Altmaterial umgebaut und konnte seinen Arbeitskameraden so eine angemessen gefederte Schlafstätte bieten. Leider liegt hiervon keine Stellungnahme bzw. kein Prämienvorschlag vor. Und leider sind aus dieser

Aus Notzeiten (1943) stammt der Verbesserungsvorschlag für die komfortablere Ausstattung von SB-Luftschutzbetten. Eine Prämie von 50 Reichsmark gab es 1942 für die Verbesserung einer Bohrvorrichtung

ent auch nur wenige Unterlagen erhalten. Der rößte Teil ist durch die Kriegswirren verloren-egangen.

Danach gingen mehr als 25 Jahre ins Land. ungerjahre lösten die Jahre des Wiederauf- aus ab. Aktivitäten für das BVW sind aus dieser eit nicht bekannt.

ie Wiedergeburt des BVW

in der Süddeutschen Bremsen AG erfolgte fziell am 1. November 1967. Auf Betreiben n Direktor Dr. von Bandemer wurde Herr itschel damit beauftragt. Die vor nunmehr 5 Jahren geschaffenen Leitlinien haben auch eute noch ihre volle Gültigkeit. Das BVW urde eingeführt, um dem technischen Fortschritt zu dienen die Arbeit zu erleichtern Unfälle zu vermeiden bzw. zu verhindern Wirtschaftlichkeit und Rentabilität zu steigern die Zusammenarbeit zu fördern.

Daß damals das BVW eine Lücke im betrieb- lichen Geschehen füllte, bewies das große Inter- esse der Belegschaft. Allein in zwei Monaten im Wiedereinführungsjahr wurden in der Zeit vom 1.11.67 bis 31.12.67 bereits 22 Vorschläge eingereicht, von denen die Hälfte prämiert werden konnte. In den darauffolgenden Jahren stieg die Anzahl der Vorschläge stetig an und erreichte 1971 einen absoluten Höhepunkt von 135 eingereichten Vorschlägen.

Heute haben wir bereits die Zahl von 1200 Vorschlägen erreicht. Das entspricht einer Durchschnittszahl von 80 pro Jahr. Von den bisher eingereichten und abgehandelten Arbeiten wurden über 750 angenommen bzw. prämiert; das entspricht einer Erfolgsquote von fast 70%. Die bisher ausgeschütteten Geld- prämierten belaufen sich auf DM 148.300, —. Dies bedeutet, daß jeder angenommene Vorschlag mit durchschnittlich DM 200, — prämiert wurde. Neben den Geldprämien wurden im Laufe der

Jahre zusätzlich Sachprämien unter den Ein- reichern verlost.

Dieser kleine Rückblick auf die letzten Jahre sollte den Lesern einen Überblick über die Arbeit und die Erfolge des BVW's in der Südbremse geben und den Mitarbeitern nahelegen, sich auch in Zukunft mit einer „Idee“ am Betrieblichen Vorschlagswesen zu beteiligen. Gerade in wirtschaftlich schwierigen Zeiten, wenn um Kosten, Erträge und Marktpositionen hart ge- rungen werden muß, ist oft entscheidend, ob die Leistungsreserven im Arbeitsablauf optimal genutzt werden. Mehr denn je kommt es ja darauf an, rationell, kostengünstig und fehler- frei zu arbeiten — im Betrieb genauso wie im Büro. Ein Weg dazu führt über das BVW. Niemand sollte seine Ideen für sich behalten, denn jede Verbesserung kommt letztlich ins allen zugute. Das ist heute so — und sicher auch noch in den nächsten 40 Jahren.

W. Kachelmann, München



Freigabebesprechung. Teilnehmer, v.l.n.r., die Herren Leidenberger AV13 Vollmer BFK12 Lützwow QA1 Ernst Q, Popp QT2 Moser MO3 Dr. Schauer TV2

den Entstehungsprozeß des Produktes. Er beginnt beim Markt bzw. Kunden, wird fortge- setzt im Unternehmen und endet wieder beim Einsatz des Produktes beim Kunden. Im einzelnen sind hierzu folgende Phasen, Auf- gaben und Stellen zu nennen:

- Verkauf und Projektierung
- Marktinformationen
- Anforderungen des Kunden, Angebote, Kundenaufträge
- Konstruktion, Projektberatung (PBK), Technischer Versuch, Normung, Wertanalyse
- Materialbeschaffung, Wareneingangsprüfung
- Teilefertigung und Teileprüfung
- Montage und Geräteprüfung
- Lager und Transport
- Versand
- Kundendienst.

Die Projektabteilungen werten die Infor- mationen des Marktes aus und erarbeiten mit dem Kunden seine speziellen Anforderungen an ein Produkt, die in einem sogenannten „Lastenheft“ zusammengestellt werden, nach dem Motto: „Je besser die Vorbereitungen, desto besser die Ausführung.“

Im Zusammenspiel von *Projektierung, Ent- wicklung, Konstruktion* und *Versuch* entsteht

halb. Denn was mit der nun folgenden Freigabe der Zeichnungen noch einmal überprüft und als Qualität festgelegt wird, muß jetzt in den Phasen der Realisierung qualitativ einwandfrei und kostengünstig umgesetzt werden.

Als nächster Schritt im Produktzyklus werden in der *Arbeitsvorbereitung* die Arbeitspläne erstellt, d. h. Arbeitsverfahren, Maschinen und Betriebsmittel ausgewählt. Danach ist die

Fehlerbesprechung unter der Leitung von Dir. Wilmerdinger; v.l.n.r. die Herren Posniak AF4 Arbter AF2 Ernst Q Wilmerdinger A Helwig AF Wanschura A01 Borsch QP01 Müller AV12



Reklamations- besprechung unter der Leitung von Direktor Ernst. Teilnehmer, v.r.n.l. im Uhrzeigersinn, die Herren Ernst Q Becker AM, Dr. Brungs BKF, Butzke QW12 Posniak AF4 Beinhofer BFD12 Popp QT12, Ebi QA11 Lützwow QA1 Saller QK12 Sebastian BFD1

Verantwortung für Qualität übernehmen. Das bedeutet immer wieder exakte Vorbereitungen treffen: Stimmen Vorrichtung und Material mit dem Arbeitsplan überein? Wird das richtige Prüfmittel angewandt? Und sind wirklich alle Merkmale des bearbeiteten Werkstücks mit der Zeichnung identisch?

Hier kommt es auf höchste Sorgfalt und Genauigkeit an, bis schließlich in der *Montage* das fertige Produkt entsteht, das durch die Endprüfung beweisen muß, ob es den vorge- gebenen Qualitätsanforderungen, d. h. der Prüfanweisung entspricht.

„Vertrauen ist gut, Kontrolle ist besser“, heißt ein alter Grundsatz. Wandeln wir ihn für unsere Bedürfnisse ab: Qualitätsverantwortung ist gut, Qualitätsprüfung ist unumgänglich. Deswegen begleitet die *Qualitätssicherung* mit ihren Qualitätsprüfungen das Produkt in all seinen Phasen: Von der Wareneingangsprüfung über die verschiedenen Stufen der Zwischen- prüfungen bis hin zur Endprüfung und Ab- nahme, mit den verschiedensten Maß-, Werk- stoff- und Funktionsprüfungen. Damit wird von der Qualitätsprüfung sichergestellt, daß Fehler erkannt und in enger Zusammenarbeit mit den zuständigen Fachbereichen abgestellt werden.



Natürlich ist es am besten, wenn Fehler gar nicht erst vorkommen, wenn jeder aufpaßt und vorsorgt:

Stimmt die Ware mit den Warenbeglei- tungen bzw. mit den Versandunterlagen überein, in Sachnummer und Stückzahl? Sind fehlerhafte Teile zu erkennen? Ist durch sach- gerechte Lagerung und Verpackung der Teile- schutz garantiert, damit die Ware sicher ihr Ziel erreicht?

Dieses laufende „Mitdenken und Mithandeln“ kann niemand auf den anderen abschieben. Hierzu ist jeder aufgerufen, sozusagen in freiwilliger Selbstkontrolle. Das gilt für die Lager genauso wie für den Transport und den Versand. Qualität entsteht eben erst dann, wenn einer die Ware in einwandfreiem Zustand, d. h. unbeschädigt, nicht verschmutzt und in der richtigen Menge an den anderen weitergibt. Denn auch in Sachen Qualität ist die Kette nur so stark, wie ihr schwächstes Glied. Also kommt es auf jeden an.

Den letzten Teil der Qualitätsverantwortung im Produktzyklus übernimmt der *Kundendienst*. Er versorgt die Benutzer mit vollständigen und verständlichen Informationen über funktions-



Qualität geht uns alle an!

Qualitätssicherung bei Knorr-Bremse und Südbremse

Als Verbraucher erwartet jeder für sein gutes geld „Qualität“. Und das zu Recht. Altbundes- räsident Theodor Heuss hat diesen Anspruch einmal so interpretiert: „Qualität ist das An- ständige.“

Nun kann sich ein moderner Industriebetrieb nie die KNORR-BREMSE/SÜDBREMSE mit ren technologisch hochqualifizierten Produkten nicht auf die „anständige Qualität“ ihrer Produkte berufen, sondern benötigt eine präzise Definition, wie sie die Deutsche Gesellschaft für Qualität gibt:

„Qualität ist die Gesamtheit der Merkmale, die ein Produkt oder eine Dienstleistung zur Erfüllung vorgegebener Forderungen geeignet macht.“

Das verstehen wir unter Qualität. Die Forderungen stellen unsere Kunden, der Markt und letztlich auch wir selbst: an die Funktion, Zuverlässigkeit, Lebensdauer und Sicherheit unserer Produkte. Und gerade auf die kommt es bei Bremsen und Steuerungstechnik in hohem Maße an.

Qualität ist notwendig — mehr denn je!

Schon lange ist das Thema Qualität, im Sinne der Erfüllung von gestellten Forderungen, in den Verhandlungen mit Kunden genauso wichtig wie Preis und Termin. Und je härter sich der Wettbewerb und damit der Kostendruck entwickelt, desto wichtiger wird es, wirkliche „Qualität“ zu produzieren: Exakt was der Kunde

verlangt; nicht weniger, aber auch nicht mehr. Dies bedeutet für die KNORR-BREMSE/SÜDBREMSE eine Entwicklung hin zum Präzisionsmaschinenbau und stellt höchste Anforderungen an alle Bereiche unseres Unternehmens.

Diese Entwicklung kann nur erfolgreich sein, wenn jeder in voller Verantwortung seinen Beitrag zur Qualität der KNORR-Produkte leistet und damit die Voraussetzung schafft, daß ein Unternehmen wie das unsere auf Dauer am Markt bestehen kann.

Wer ist für Qualität verantwortlich?

Diese Frage kann man am besten beant- worten, wenn man den Produktzyklus betrachtet,

das neue Produkt mit seinen Qualitätsmerk- malen; hier wird der Grundstein für die spätere Qualität der Serie gelegt. In intensiver Zu- sammenarbeit mit der *Qualitätstechnik, Wert- analyse* und dem Kunden wird das Produkt soweit entwickelt, daß die Vorbereitungen für die Beschaffung und Herstellung beginnen können.

Was in diesen prägenden Phasen nicht an Qualität, an Übereinstimmung mit den An- forderungen, „hineinkonstruiert“ wird, kann später in der Fertigung und Montage nicht realisiert und schon gar nicht durch die Qualitätsprüfung „hineingeprüft“ werden.

Damit ist die Frage nach der Verantwortung für Qualität schon halb gelöst — aber eben nur

Abteilung *Qualitätstechnik* verantwortlich für die Prüfplanung, d. h. für die Prüferkmale, die Prüfschärfe und die dabei zu verwendenden Prüfmittel und -methoden.

In unsere Produkte geht ein hoher Anteil an Roh- und Fertigteilen ein. Damit ist die Qualität der Endprodukte wesentlich von der Qualität der Zulieferungen abhängig. Der Bereich *Materialwirtschaft* und der Bereich *Qualitäts- sicherung* tragen dem Rechnung, indem sie die qualifiziertesten Lieferanten aussuchen und für die Einhaltung der festgelegten Qualitätsan- forderungen sorgen, bei einer Vielzahl von Produkten.

In der *Fertigung* muß jeder einzelne an der Maschine, Arbeitsfolge für Arbeitsfolge, seine

gerechten Einbau und Gebrauch und betreut und beobachtet die Produkte im Einsatz. So können eventuell auftretende Qualitätsprobleme so schnell wie möglich erkannt und überwunden werden. Nicht zuletzt durch ihre Berücksichtigung bei der Entwicklung von neuen Geräten. Damit schließt sich der Kreis, und unsere Frage nach der Verantwortung für Qualität ist beantwortet:

Jeder ist verantwortlich, der in unserem Unternehmen im Produktzyklus mitarbeitet. Und für wen trifft das nicht zu?

KNORR-Qualitätssicherungs-Handbuch – Grundlage der Qualitätssicherung

Um die Entstehung von Qualität im Produktzyklus transparent zu machen, und für jeden Bereich, jede Abteilung und jeden einzelnen die Verantwortlichkeiten für Qualität festzulegen, hat der Bereich Q (Qualitätssicherung) zusammen mit den Fachbereichen und der Zentralen Organisation das Qualitätssicherungs-Handbuch geschaffen.

In 18 Kapiteln wird das gesamte „Qualitäts-geschehen“ der KNORR-BREMSE/SÜD-3REMSE dokumentiert, aufgeteilt in Qualitätsaktivitäten des Bereiches Qualitätssicherung und Qualitätsmaßnahmen der anderen Bereiche. Damit ist das QS-Handbuch Nachschlage-

werk, Dokumentation und Ansporn zur Qualität in einem. Jeder kann sich hier über seinen ganz persönlichen Beitrag dazu informieren und jeder ist aufgefordert, diesen Beitrag zu verbessern und in das QS-Handbuch aufnehmen zu lassen.

Natürlich dient das QS-Handbuch auch dazu, nach außen hin zu beweisen, daß Qualität im Sinne der rechtlichen Vorschriften und Haftungsbedingungen nicht zufällig entsteht, sondern Ergebnis einer systematischen Planung und Umsetzung ist.

Qualität ist Teamarbeit

Qualität ist immer die Summe der Bemühungen mehrerer, die für sie die Verantwortung übernehmen. Das kommt in den verschiedenen Besprechungen zum Ausdruck, in denen es immer wieder um das gleiche geht: „Qualität der KNORR-Produkte und ihre Sicherung“.

Die Bereiche Normung, Konstruktion, Technischer Versuch, Materialwirtschaft, Arbeitsvorbereitung und Qualitätstechnik bilden das im Freigabeteam. Es entscheidet in der

Freigabebesprechung,

ob Zeichnung, Stückliste und Prüfanweisung den Kundenforderungen entsprechen – und gibt sie frei. In der

Fehlerbesprechung

über Ausschub und Nacharbeit bringen die Bereiche Arbeitsvorbereitung, Fertigung und Qualitätssicherung die aktuellen Qualitätsprobleme der Fertigung zur Sprache und leiten die notwendigen Maßnahmen und Aktivitäten zu deren Überwindung ein. In der

Reklamationsbesprechung

diskutieren Kundendienst, Konstruktion, Montage und Qualitätssicherung die im Einsatz aufgetretenen Produktmängel und entwickeln Lösungen zu ihrer Behebung, sowohl die vor Ort beim Kunden als auch die zur Abstellung der Ursachen im Hause.

Qualität schafft Sicherheit

Dieses neue Verständnis um die Bedeutung systematischen Qualitätsdenkens und -handelns jedes einzelnen Mitarbeiters ist die beste Garantie und Sicherheit für den weiteren Erfolg der KNORR-Produkte auf dem Weltmarkt.

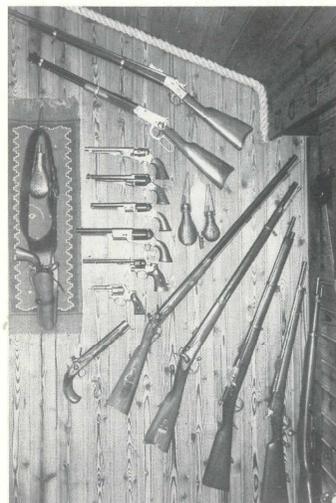
So leistet jeder mit seinem Beitrag zur Qualität auch einen Beitrag zur Sicherheit seines Arbeitsplatzes. Denn Qualität ist die Summe aller Bemühungen, und Qualität geht uns alle an. Damit der Name KNORR mit Qualität und Zuverlässigkeit auch in Zukunft verbunden bleibt.

Q/Q01, München

so optimal gepflegte und funktionstüchtige Waffen vorweisen konnte wie er.

1970 schloß mein Großvater, den ich sehr geliebt habe, für immer seine Augen, und ich wurde Erbe seiner Jagdausrüstung, zu dem er mich ausdrücklich in seinem Testament bestimmt hatte.

1970 war also das Geburtsjahr meines heutigen Hobbys. Zu diesem Zeitpunkt lebte ich schon einige Jahre in Tirol, meiner zweiten Heimat, wo der Umgang mit Waffen gang und gäbe ist und im traditionsreichen Schützenwesen gepflegt wird. Eine gute Umgebung



Eine großartige Dekoration

also zum Waffensammeln. Unkenrufen zum Trotz, die beim Stichwort „Waffensammeln“ schon die Nase rümpfen und jeden, der mit Waffen zu tun hat oder welche besitzt, möglichst gleich entsprechend abstempeln wollen, sei hier einmal folgendes gesagt: Waffensammeln ist ein sehr anspruchsvolles Hobby, das viel geschichtliche und technische Kenntnisse verlangt. Darüber hinaus bedarf es einer gehörigen Portion handwerklichen Geschickes, gepaart mit guten Materialkenntnissen und nicht zuletzt gestalterischen Empfindens. Was das alles mit Waffensammeln zu tun hat? Nun, eine ganze Menge, aber immer der Reihe nach.

Ich war jetzt Besitzer von einigen Jagdwaffen, über deren Funktion, Einsatzzweck und Leistung ich eine ganze Menge wußte, aber kein Jäger. Die Waffen wurden also in der „guten Stube“ an die Wand gehängt, wo sie sich sehr dekorativ machten und von jedem Besucher gebührend bewundert wurden. Aber sie hingen eben nur da. Durch Zufall gelangte damals – genau zum richtigen Zeitpunkt – ein Exemplar des Deutschen Waffenjournals in meine Hände. Eine Zeitschrift, die alle Themen über Waffen behandelt, von der Steinzeitwaffe über die Herstellung des Damaszenerstahles für Blankwaffen bis zur neuesten Gebrauchswaffe. Am meisten interessierten mich aber die Themen über die Waffenentwicklung im 19. Jahrhundert.

Im vorigen Jahrhundert, nach Ende der napoleonischen Kriege, setzte eine rasante Weiterentwicklung der Feuerwaffen ein. Diesem ging von den über zwei Jahrhunderte gebräuchlichen Steinschloßvorderladern über die Perkussionsvorderlader, einschüssigen Hinterladungsgewehre mit Zündnadelchloß für Papierpatronen und einschüssigen Hinterladern für Metallpatronen zu den Mehrladewaffen mit Repetiereinrichtung, halbautomatischen Waffen bis zum vollautomatischen Maschinengewehr Ende des vorigen Jahrhunderts.

Ich beschloß also, Systemsammler zu werden. Zum einen, weil mich als Techniker die technische Entwicklung der Waffen sehr stark interessierte und zum anderen, weil beim Systemsammeln die größten Aussichten bestehen, eine ordentliche historische Sammlung zusammenzubekommen, da es hier hauptsächlich auf die technische Ausführung der Waffen ankommt und nicht so sehr auf die Gestaltung.

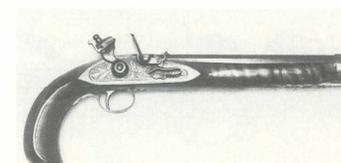
Die Weiterentwicklung der Feuerwaffen wurde hauptsächlich von militärischen Erfordernissen geprägt. War ein neues System nach intensiver Erprobung von einer Armee für den Einsatz akzeptiert worden und zur Einführung bei der Truppe freigegeben, wurden nun entsprechend große Stückzahlen der neuen Waffen gefertigt. Das gibt einem auch heute noch die Möglichkeit, zu relativ günstigen Preisen ein Gewehr oder eine Pistole aus der damaligen Zeit zu erwerben, da die Waffenarsenale von Zeit zu Zeit geräumt werden mußten, um modernen Waffen Platz zu machen.

Nun aber zu meiner Sammlung. Anfangen muß eine seriöse Waffensammlung des 19. Jahrhunderts natürlich mit einem Steinschloßgewehr und einer Steinschloßpistole. Wie schon erwähnt, war das Steinschloß über zwei Jahrhunderte lang in Gebrauch und damit der Zündmechanismus, der die längste Zeit in der langen Geschichte der Feuerwaffen benutzt wurde.

In meiner Sammlung befindet sich eine typische Vertreterin dieser Gattung, nämlich eine „Harpers Ferry“, ein Steinschloßgewehr aus der Zeit Anfang des vorigen Jahrhunderts,

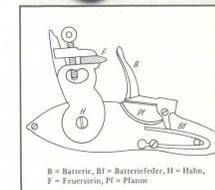


Steinschloßgewehr Modell Harpers Ferry, 1805, und Kentucky Steinschloß-Pistole



das hauptsächlich von den Trappern in Nordamerika benutzt wurde. Zur vollständigen Bewaffnung eines Trappers gehörte natürlich auch eine Pistole, wobei die meistverbreiteten Pistolen in Nordamerika seinerzeit die sogenannten „Kentucky Pistolen“ waren. Eine Pistole diesen Typs befindet sich auch in meiner Sammlung. Gewehr und Pistole sind selbstverständlich voll funktionstüchtig und werden auch häufig auf dem Schießstand benutzt. Da der Umgang mit einer Steinschloßwaffe eine höchst abenteuerliche Angelegenheit ist und sich gewaltig von dem mit einer modernen Waffe unterscheidet, möchte ich hier kurz den Lade- und Schießvorgang mit einem Steinschloßvorderladergewehr schildern.

Vorher aber noch zu den benötigten Utensilien, von denen man eine ganze Menge braucht:



Vorderlader-zubehör; links: Steinschloß-Prinzip

An erster Stelle steht hier das Schießpulver, und das gleich in zwei Qualitäten. Einmal ein gröberes Schwarzpulver, das als Treibladung dient, und das sogenannte „Zintpulver“ oder „Zündkraut“, ein im Mörser feingemahlenes Schwarzpulver, das auf die Pfanne des Steinschlosses geschüttet wird und die Aufgabe hat, beim Schuß die Treibladung zu zünden. Für beide Pulversorten braucht es natürlich je eine Pulverflasche mit Dosiereinrichtung, wobei die für die Treibladung, je nach Schußentfernung, variabel sein muß. Zum Pulver gehört das Blei. Im Speziellen sind das Bleirundkugeln, die vom passionierten Vorderladerschützen selbstverständlich selber gegossen werden. Das wiederum erfordert zusätzlich einige Utensilien, wobei ich hier nur das wichtigste Requisite, die Kugelzange, erwähnen möchte. Weiter geht's mit dem Flintstein (daher die Bezeichnung Flinte für Gewehr), dem Zündfeuerstein, der sorgfältig in ein Lederläppchen eingewickelt, in den Hahn eingeklemmt wird. Dann braucht's noch einige „Schußpflaster“ (Erklärung, was das ist und wofür diese gebraucht werden, gibt's weiter vorne), einen Ladestock und zum guten Schluß noch einen hölzernen Ladehammer.

Nun aber zum Ladevorgang. Das Gewehr, ein beachtliches Gerät von fast 1,40 m Länge und 4 kg Gewicht, wird, mit der Mündung nach oben, auf den Boden gestellt. Dann schüttet man eine genau abgemessene Menge Schwarz-

Mein Hobby:

Waffensammeln



Autor Hofmann beim Laden eines Vorderlader-Revolvers

Opa Willy, mein Großvater mütterlicherseits, war es, der in mir das Interesse an Hand- und Faustfeuerwaffen weckte. Er, passionierter Jäger, war wohlgerüstet mit Jagdwaffen aller Kaliber vom Luftgewehr über Flobert und Bockbüchsenflinte bis zum Suhlner Jagddrilling mit zwei

Schrottläufen und einem Kugellauf. Aber auch zwei Pistolen gehörten zu seinem Arsenal.

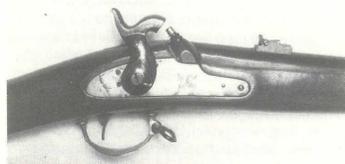
Wie es nun einmal Großvätern eigen ist, versuchte er seine Passion an den Enkel weiterzugeben. Zum Teil gelang ihm das auch, aber nur was die Waffen anbetraf. Für die Jagd konnte er mich nie so richtig begeistern, obwohl er mich oft zum Ansitz auf Schwarzwild und auf Drückjagden mitnahm. Ich habe das Wild am liebsten durch das Zielfernrohr betrachtet und den Finger am Abzug meist nur auf dem Schießstand „krumm“ gemacht.

Opa Willy war ein guter Schießlehrer und ich ein guter Schüler, der bald seinen Meister übertraf. Aber noch mehr Spaß als am Schießen, hatte ich am Zerlegen und Reinigen der Waffen. Die Fertigungspräzision der verschiedenen Schloßsysteme und deren Funktion faszinierten mich immer wieder, ebenso wie die schönen Schaftverschneidungen und die Gravuren auf den Stahlteilen. Mit der Zeit konnte ich alle Waffen mit geschlossenen Augen zerlegen und auch wieder zusammenbauen. Mein Großvater ließ mich gerne gewähren, gab es doch unter seinen Waidmannskollegen keinen, der immer

liver aus der Pulverflasche in den Lauf, legt anschließend ein Schußpflaster – ein rundes inenläppchen – auf die Laufmündung und rauf eine Bleikugel. Jetzt wird der Ladestock, r unter dem Lauf befestigt ist, ergriffen und r mit die Kugel nebst Schußpflaster soweit als öglich in den Lauf gedrückt. Das weitere Einbießen der Kugel bis auf die Pulverladung ergibt dann mit dem Ladehammer.

Aber jetzt zum Schußpflaster. Dieses hat die ffgabe, die Kugel, die etwas kleiner im Durchmesser als das Laufkaliber ist, in den Laufzügen führen und so die Kugel am Herausrollen beim Schuß nach unten zu hindern. Außerdem t es noch Reinigungswirkung, da bei jedem de- und Schießvorgang der Lauf von den ilvrückständen gereinigt wird. Mit Einreiben r Kugel in den Lauf ist der größte Teil des devorgangs vollbracht. Ein paar Schweißpfeifen auf der Stirn und leicht von Pulver und ai geschwärzte Hände gehören zum Verlegen des Vorderladerschützens. Der Ladeock wird wieder an seinem Platz unter dem uf gesteckt und das Gewehr aufgenommen. n zieht man den Hahn in die Laderast, e Position, die es erlaubt, die Batterie zu nen und „Zündkraut“ auf die Pfanne zu hüten, in der aber der Hahn blockiert ist und ht nach vorne schnellen und ungewollt einen huß auslösen kann. Die Batterie wird ader geschlossen, der Hahn in die Spannrast zogen . . . und das Gewehr ist endlich schußreit. Lang genug hat's gedauert, bis die alte innerbüchse abgefeuert werden kann und die duld, die man beim Laden aufgebracht hat, ß man anschließend auch beim Schießen fringen. Das Schießen mit Steinschloßffen ist nämlich ein „Verzögerungsschießen“, der Hahn ausgelöst, schlägt der Feuerstein die Batterie, reißt an der Reibfläche Funken, hrend gleichzeitig die Batterie aufgestoßen d. Die Funken zünden nun zuerst das „Zündaut“ auf der Pfanne, dann brennt sich das entende Pulver durch den Zündkanal, einer hrung im Laufende, die Zündpfanne und bildung miteinander verbindet, und erst nn wird die eigentliche Ladung in der Kammer zündet: der Schuß löst sich. Nach Durchhen des Abzugs sollte man also tunlichst das wehr weiter ruhig im Ziel halten, wenn man vas treffen will. Nach diesem kleinen Ausflug die Schußpraktiken unserer Altvordern aber iter in der Entwicklung der Feuerwaffen. Die Vorderladerzeit war mit Einführung der rkuSSIONSzündung zwar noch nicht zu Ende, er die Nachteile des Steinschlusses, wie öße Zündunsicherheit bei abgenutztem urstein, verstopftem Zündkanal, naß geundenem Zündkraut bei schlechtem Wetter er lahm gewordener Batteriefeder, waren mit ändung des Zündhütchens 1818 aufgehoben. Vom Aufbau her ist ein Perkussionsschloß fast ntisch mit einem Steinschloß, doch wesentl einfacher im Aufbau, da die ganze Batterie fällt. An deren Stelle tritt ein sogenanntes ton, das der Länge nach durchbohrt und ten seitlich in den Lauf geschraubt ist. Der ursteinhahn wird durch einen einfachen hn mit einer etwas ausgehöhlten Schlagche ersetzt – und fertig ist das Perkussionsschloß.

Zum Schießen wird nun – nachdem der Lauf nau wie beim Steinschloßgewehr geladen rde – ein Zündhütchen auf das Piston ge-



Perkussions-Schloß



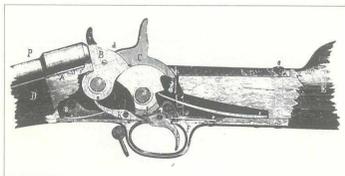
Duell-Pistole mit Perkussions-Schloß



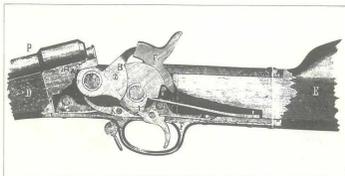
Colt Vorderlader-Revolver, Modell 1860 Army



Remington Rolling bloc, 1864, Verschuß geöffnet



Remington, Verschuß geschlossen



Remington, Verschuß geöffnet

steckt. Nach Betätigen des Abzuges schlägt der Hahn auf das Zündhütchen – eine kleine Kupferhülse, die mit Kaliumchlorat oder einem Knallquecksilber präpariert ist – und bringt den Zündsatz zur Explosion. Eine Stichflamme schießt durch den Zündkanal des Pistons in das Laufinnere, wo die Ladung gezündet wird; der Schuß löst sich. Zwei Vertreter dieser Schloßkonstruktion, ein Militärgewehr aus der Zeit des amerikanischen Bürgerkrieges und eine Duellpistole um 1850, befinden sich in meiner Sammlung.

Beim Stichwort „Perkussionsschloß“ muß ich meine zweite große Waffenliebe gestehen, und zwar die zu den Perkussions-Vorderladerrevolvern von Samuel Colt. Diese 6schüssigen Waffen, erstmals „1836“ patentiert, sind auch heute noch Vorbild für alle Revolver und sind in meinen Augen das Formschönste, was je an Faustfeuerwaffen produziert wurde. Das Foto auf Seite 10 zeigt mich beim Laden dieses Typs. – Aber weiter mit dem Thema „Waffenentwicklung“ und meiner Sammlung.

Die Vorderladergewehre und Pistolen waren in die Jahre gekommen, und man zerbrach sich den Kopf, wie man das umständliche Laden der Waffen von vorne vereinfachen könnte. Es wurde zwar schon lange an Hinterladungswaffen experimentiert, aber solange nicht die Patrone, die Geschö, Treibladung und Zündsatz in einem enthielt, erfunden war, war diesen Experimenten kein Erfolg beschieden. Ende der 30er Jahre des vorigen Jahrhunderts war es dann soweit. Der preußische Freiherr Nikolaus von Dreyse entwickelte eine Papierpatrone, die alle o.g. Komponenten enthielt, konstruierte einen Zylinderverschluss mit Zündnadel, der es erlaubte, die Waffe von hinten zu laden – und der Anfang der brauchbaren Hinterlader war gemacht. Diese Zündnadelgewehre von Dreyse, die 1841 in der preußischen Armee eingeführt wurden und die damit als erste mit kriegsbrauchbaren Hinterladern ausgerüstet war, waren aufgrund ihrer überlegenen Feuerkraft den Vorderladern weit überlegen. Das sollte sich besonders im preußisch-österreichischen Kriege herausstellen.

Von der Papierpatrone zur Metallpatrone war der Weg nicht mehr weit, und nachdem sich die Überlegenheit der Hinterladungsgewehre gegenüber den Vorderladern herausgestellt hatte, konnte keine Armee mehr auf deren Einführung verzichten. Ein wahrer Boom von Hinterladerkonstruktionen setzte ein, von denen ich Ihnen zwei typische Vertreter, die sich in meiner Sammlung befinden, vorstellen möchte.

Da wäre als erstes das Remington-Gewehr von 1864 (USA) mit einem sog. Rollblockverschluss zu nennen. Dieser Rollblockverschluss besteht aus zwei um starke Achsen drehbaren Hähnen. Der vordere dient als Laufabschluß und Stoßboden für die Patrone und nimmt in sich den Schlagbolzen auf. Der hintere dient als Schlaghahn und schiebt sich mit einer vorstehenden Fläche in vorderer Stellung unter den vorderen Hahn, um so dessen Zurückschlagen beim Schuß zu verhindern. Gewehre dieses Systems wurden sogar in verschiedenen europäischen, süd- und mittelamerikanischen Staaten eingeführt.

Als zweite Vertreterin der einschüssigen Hinterlader hat ein österreichisches Wernndl-Gewehr von 1867 – genannt nach seinem Konstrukteur und gefertigt von den Steyr-

Werken in Oberösterreich – seinen festen Stammplatz in meiner Sammlung. Der Verschuß dieses Gewehres ist ein sog. Wellblockverschluss. Dieser besteht aus einem um seine Längsachse drehbaren Verschußstück, dessen Achse unterhalb der Seelenachse des Laufes liegt. Dreht man die Welle am geriffelten Daumenstück, so wird die Patronenhülse des vorherigen Schusses ausgeworfen und das Patronenlager im Lauf zum Laden freigegeben. Nach Zurückdrehen des Verschußblockes ist die hintere Laufföffnung wieder verschlossen, und der im Block federnd gelagerte Schlagbolzen liegt hinter der Patrone. Ein außenliegender Hahn schlägt nach Durchziehen des Abzuges auf den Schlagbolzen, wodurch der Schuß ausgelöst wird.

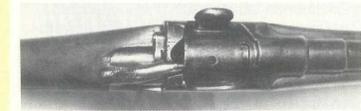
Aus österreichischer Sicht stehen beide Gewehre – Remington und Wernndl – in gewisser Beziehung zueinander: Als im Jahre 1866 der Krieg gegen Preußen von Österreich verloren wurde – fast ausschließlich durch die überlegene Bewaffnung der preußischen Truppen, die mit Dreyse-Hinterladergewehren ausgerüstet waren, während die Österreicher noch mit Lorenz-Vorderladergewehren kämpften – war es für die österreichische Armeeführung unumgänglich geworden, schnellstmöglich die Truppe mit Hinterladergewehren auszurüsten. Die Überlegenheit der preußischen Zündnadelgewehre basierte auf der für damalige Verhältnisse enorm großen Feuergeschwindigkeit, die sechsmal höher lag als bei den Vorderladern. Ein weiterer Vorteil lag auch darin, daß die Hinterlader, in Deckung liegend, nachgeladen werden konnten, während die Vorderlader nur im Stehen wieder schußbereit gemacht werden konnten. Noch im gleichen Jahr führte die k.u.k. Armee Versuche mit Remington-Rolling-Bloc-Gewehren durch, dem Gewehr mit dem damals besten Verschußsystem. Die Versuche verliefen so erfolgreich, daß man drauf und dran war, das Remington-Gewehr in der k.u.k. Armee einzuführen. Ehe es aber soweit kam, war das von dem österreichischen Konstrukteur Wernndl entwickelte Wellblocksystem soweit ausgereift, daß es für einen Einsatz bei der Truppe tauglich war, und so wurde das Wernndl-Gewehr 1867 bei der k.u.k. Armee eingeführt. Außer dem Rollblock- und Wellblocksystem wurden zur damaligen Zeit noch viele weitere Systeme entwickelt, so z.B. die Klappenverschlüsse von Snyder und Beadan oder der Fallblockverschluss, System Peabody-Martini; alles Verschußsysteme, die noch in meiner Sammlung fehlen.

Die einschüssigen Hinterlader-Gewehre waren nicht lange im Einsatz, denn schon während diese bei den Armeen eingeführt wurden, kamen mehrschüssige Repetiergewehre auf den Markt und verdrängten alsbald die Einzellader. Die phantastischsten Repetiersysteme wurden konstruiert mit abenteuerlichen Patronenmagazinen, aber nur wenigen war Erfolg beschieden. Drei markante Repetiersysteme habe ich in meiner Sammlung. Einmal ein Winchesterergewehr, das wohl bekannteste amerikanische Repetierergewehr mit Unterhebel und Röhrenmagazin unter dem Lauf. Beides, der Unterhebel und das Röhrenmagazin, geben dem Gewehr sein unverwechselbar typisches Aussehen, und ich glaube, es gibt niemanden, der dieses Gewehr nicht schon einmal gesehen hat, gehört es doch zur Standardbewaffnung

aller Sheriffs und Bösewichte in den unzähligen Hollywood-Western. Das letzte Modell der Unterhebel-Winchesterergewehre, das Modell 1894, war so gut gelungen, daß es auch heute noch in unveränderter Form weitergebaut wird.

Eine weitere Jahrhundertkonstruktion war das Mausewergmodell 98 mit Zylinderverschluss. Hervorgegangen aus dem deutschen Repetiergewehren Modell 71/84 und 88 war dieses Gewehr so perfekt konstruiert, daß es nicht nur bei der kaiserlichen Armee geführt wurde, sondern auch noch bei der Reichswehr und als Karabiner 98 K bei der Wehrmacht. Die Schloßkonstruktion war auf der ganzen Welt so bekannt, daß man häufig Schloßkonstruktionen ähnlicher Art im Ausland als „Mauser-Typ“ bezeichnete. Tausende von Jagdgewehren sind auch heute noch mit diesem Schloß in unveränderter oder nur leicht abgewandelter Form ausgerüstet. Siehe die Jagdbüchse aus meiner Sammlung. Ehrenformationen der Bundeswehr und des Bundesgrenzschutzes sind noch heute mit diesem Gewehr ausgerüstet, und auch viele Tiroler Schützenkompanien führen den Karabiner 98 K.

Österreich ging bei der Entwicklung seiner Repetiergewehre einen anderen Weg als Deutschland. Statt des Drehzylinderverschlusses von Mauser, wo beim Repetiervorgang zwei Dreh- und Längsbewegungen ausgeführt werden müssen, braucht beim österreichischen Gewehr von 1895, das bei Steyr gefertigt wurde, nur eine Vor- und Zurückbewegung gemacht zu werden. Man spricht bei diesem Verschußsystem von einem Geradzugverschluss. Da das Repetieren mit dem Steyrergewehr quasi „ruck-



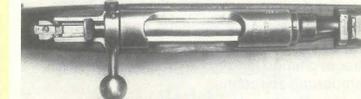
Österreichisches Wernndl-Gewehr, 1867, Verschuß geschlossen



Winchester Carbine, Modell 1894



Jagdbüchse mit Mauser-System 1898



Steyr-Gewehr, Modell 1895

zuck“ durchgeführt werden konnte, wurden die österreichischen Soldaten damals von ihren Gegnern auch „Ruck-Zuck-Soldaten“ genannt.

Auch das Steyr-Gewehr Modell 95 ist bei den Tiroler Schützen noch in großer Zahl im Einsatz. Achten Sie doch mal bei Ihrem nächsten Wochenendaufenthalt in Tirol darauf, falls Sie gerade das Glück haben, den Aufmarsch einer Schützenkompanie zu erleben.

Falls Sie es nun, liebe Leserin und lieber Leser, geschafft haben, bis hierher durchzuhalten: dies war der geschichtliche Teil meiner Waffensammlung. Sicher werden Sie bemerkt haben, daß zum Waffensammeln etwas mehr gehört, als nur ein paar leicht erworbene Flinten und Pistolen dekorativ an die Wand zu hängen, diese ab und zu abstauben und von Besuchern bewundern zu lassen. Will man das Hobby ernsthaft betreiben, muß man gehörig seine Nase in Sachbücher stecken. Nicht nur um geschichtliche Hintergründe aufzudecken, sondern auch um den konstruktiven Aufbau der Waffen und deren Handhabung kennenzulernen. Ganz wichtig ist gute Fachliteratur auf jeden Fall dann, wenn man alte Waffen selber restaurieren möchte. Als Sammler mit beschränktem Budget, der es sich nur sehr selten leisten konnte und kann, gut erhaltene Originalwaffen zu kaufen, mußte ich meistens zu restaurierungsbedürftigen Waffen greifen. Gute Beispiele für gelungene Waffenrestaurierung sind meine Remington- und Wernndl-Gewehre. Beide Gewehre waren in sehr desolatem Zustand, als ich sie für wenig Geld von einem Bauern, der sie bei Renovierungsarbeiten im Kuhstall fand, erwarb. Die Aus-sichten, aus den restlos vergammelten Gewehren wieder gut aussehende und voll funktionsfähige Waffen zu machen, schienen nicht sehr groß. Die Fotos beweisen aber, daß es mir gelungen ist, aus den alten, verrosteten und mit Kuhmist verdeckten Schießprügeln zwei Schmuckstücke meiner Sammlung zu machen.

Bevor es aber soweit war, ist eine Menge Schweiß geflossen. Viele Stunden der Freizeit gingen drauf beim Entrosteten, Schleifen, Polieren und Beizen der Stahl- und Holzteile. Aber diese Arbeiten waren nicht so schwierig. Mit gutem Werkzeug, etwas handwerklichem Geschick und einer Menge Geduld war dieser Teil der Restaurierung leicht zu bewältigen. Problematisch wurde es, als mir beim Demontieren der Waffen zwei total verrostete Schrauben ab-rissen und eine Blattfeder brach. Bei den Schrauben, die das natürlich noch keine Normteile waren, kam mir meine gute praktische Ausbildung sehr zustatten. Mit Stahlsäge, Schlüsselzeile und Gewindegewinde wurden alsbald zwei neue Schrauben bestellbar, die sich nicht vom Original unterschieden. Bei der gehärteten Blattfeder war ich jedoch in meinen Möglichkeiten beschränkt. Zum Glück gibt's in Tirol noch ein paar alte Dorfschmiede, die ihr Handwerk verstehen, so daß ich im Oberinntal schnell fündig wurde. Zwei Tage später hatte ich meine neue Feder . . . und das Vaterland war gerettet.

Das Zusammenbauen der restaurierten Gewehrteile war jetzt keine Affäre mehr, zumal ich Nachdrucke von alten militärischen Dienst-anweisungen besaß, die exakt das Zerlegen und Zusammenbauen der Gewehre beschrieben. Die hier abgebildeten Schnittbilder des Remington-Verschlusses stammen übrigens



Schaftverschneidungen an Revolver und Gewehr; unten: eine grafische Arbeit des Autors



Wie man sieht, gibt es viele Möglichkeiten, sich mit Waffen zu beschäftigen. Aber nicht nur mit oder am Objekt – es gibt auch noch eine weitere Möglichkeit: Das Dokumentieren seiner Waffensammlung mit Feder und Pinsel. Dazu bedarf es aber schon einigen Könnens, und es ist nicht jedermanns Sache, die schönsten Stücke einer Waffensammlung grafisch in Ansicht und Funktion festzuhalten. Mich hat es jedenfalls gereizt, meine Sammlung mit der Zeichenfeder statt mit dem Fotoapparat zu dokumentieren. Die gelungenste Arbeit, die Geschichte der Feuerwaffen, zeige ich hier mit besonderem Stolz vor.

Am Anfang meines Aufsatzes stellte ich die Behauptung auf, daß Waffensammeln ein sehr anspruchsvolles Hobby sei, und ich hoffe sehr, daß ich zu dieser Behauptung auch den Beweis liefern konnte. Es würde mich sehr freuen, wenn ich bei dem einen oder anderen das Interesse an meinem Hobby geweckt hätte und ein neues „Mitglied“ in der Gilde der Waffensammler begrüßen dürfte. Für Auskünfte stehe ich gerne zur Verfügung.

A. Hofmann, München

Tagung der Betriebsratsvorsitzer

und ihrer Stellvertreter in den Werken der Knorr-Gruppe vom 20. bis 24. September '82 in München

Walter Wein konnte als Gastgeber die Betriebsratsvorsitzer und Stellvertreter von WMM-Mannheim, Knorr-Bremse - München, Knorr-Bremse - Volmarstein und Hasse & Wrede - Berlin sowie die Betreuer vom Erlangungsheim Nieblum und Kinderheim St. Blasien, begrüßen.

Die Vorstände von SB-München, Dir. Dr. Zodey und Dir. Gorr, begrüßten ebenfalls die Tagungsteilnehmer auf das herzlichste und gaben zur wirtschaftlichen Lage einen kurzen Überblick. Die Rezession hat ja ihre Ursache darin, daß nicht nur in Europa, sondern weltweit eine Flaute eingetreten ist, die es zu meistern gilt. Nur durch gute Zusammenarbeit innerhalb der Werke und vor allem mit den Betriebsräten können die Arbeitsplätze weiterhin erhalten bleiben.

Franz Rudolf berichtete zur wirtschaftlichen Lage der Motoren-Werke Mannheim

Für das erste Halbjahr 82 wird eine Steigerung des Umsatzes von 22% gegenüber des ersten Halbjahres '81 aufgezeigt.

Der Auftragsengang im Vergleich zum ersten Halbjahr '81 hat sich um 8% verschlechtert. Nur im Bereich „KD-Motoren“ wurde eine Steigerung von 17% erreicht.

In den anderen Bereichen (RH/SB und sonstige) ist ein wesentlicher Rückgang zu verzeichnen. Das schlägt besonders bei den SB-Motoren mit minus 46% zu Buche.

Ein Antrag auf Kurzarbeit im August '82 und für die Zeit vom Oktober '82 bis März '83 – dem der Betriebsrat zustimmte –, um personal-

reduzierende Maßnahmen (Freistellungen) verhindern zu können, wurde für 600 gewerbliche Arbeitnehmer und 300 Angestellte beim Arbeitsamt eingereicht.

Den Bericht für die Südbremse gab Friedrich Kemper

Unser Umsatzplus von 17,5% für das erste Halbjahr 1982 gegenüber des gleichen Zeitraumes des vergangenen Jahres kann man wohl als antizyklisch zur wirtschaftlichen Gesamtlage in der Bundesrepublik bewerten. An dem Umsatzplus ist nur der Kostenträger Druckluftsteuerung nicht beteiligt.

Der Auftragsbestand ist mit minus 4,1% ausgewiesen. Dies wäre kein allzu großer Einbruch, wenn nicht die schon vergebenen Aufträge storniert bzw. in 1983 kurzfristig verschoben worden wären.

Beim Kostenträger Dieselmotoren kann man mit einer ausgelasteten Fertigung bis zum Jahresende rechnen. Die Auftragsgänge für 1983 sind jedoch noch sehr gering.

Für die Kraftfahrzeugbremse wurde durch die Kurzarbeit bei den Nutzfahrzeugherstellern der ausgewiesene Auftragsengang von plus 20% durch Verschiebung der Aufträge in 1983 wieder zunichte gemacht.

Die Eisenbahnbremse kann weder Auftrags-erhöhung noch namhafte Auftragsgänge in nächster Zeit erwarten.

Die Bauindustrie stagniert, und deshalb ist mit keiner spürbaren Verbesserung im Auftragsvolumen für den Kostenträger Druckluftsteuerung zu rechnen.

Die günstige Vorratsentwicklung (Lagerbestände) von einem Minus von 5,1 Punkten

kann mit den kurzfristigen Stornierungen und Verschiebungen wieder zunichte gemacht werden. Erwähnenswert ist, daß der Abbau der Vorräte die Lieferbereitschaft nicht beeinträchtigt.

Für die Knorr-Bremse, München, berichtete Wolfgang Urban

Die Umsatzsteigerung der Eisenbahngeräte wurde vor allem im Ausland erzielt. Wie bereits in Berlin erwähnt, kann das Inlandsgeschäft keine Steigerung erwarten. Im Ausland wird uns, vor allem im Ost-Asienbereich, Japan ein ernst zu nehmender Konkurrent sein.

Im Bereich „Kfz-Bremsen“ konnte der Umsatz im ersten Halbjahr 82 gegenüber des gleichen Zeitraumes des Vorjahres um 13% erhöht werden.

Die Umsatzerwartungen für Anfang 1983 sind durch die geringe Nachfrage an Nutzfahrzeugen sehr gering.

Eine Startautomatik, die für Personenfahrzeuge mit Dieselantrieb vorgesehen ist, wird durch BBC zur Zeit erprobt. Der Luftteil dieses Gerätes wird von der Technik-Druckluftsteuerung betreut und könnte 1985 die Serienreife erlangen.

Ernst Kanne berichtete für das Stahlwerk Volmarstein

Seit der letzten Tagung in Berlin hatte sich zunächst der Umsatz und auch der Auftragsengang auf dem geschilderten recht guten Niveau gehalten. Etwa ab Ende Juli ging der Auftragsengang beim Rohguß stark zurück. Besonders betroffen ist der Bereich Stahlguß/roh. Da beim Rohguß die Liefertermine in der

Regel kurzfristig sind, kann diese Entwicklung schon im September zu Beschäftigungsproblemen in der Stahlgießerei führen.

Bei den bearbeiteten Produkten wie Trilex-Autoräder, Bundesbahn-Bremsscheiben und Schienenbremsen ist der Auftragsbestand weiterhin zufriedenstellend, so daß die Beschäftigung in diesem Bereich über den Jahreswechsel hinaus gesichert ist.

Der Auftragsbestand per 31. Juli 1982 ist gegenüber dem Jahresanfang um 7% zurückgegangen, wobei bedauerlicherweise der Rohguß besonders betroffen ist. Die Beschäftigung in der Gießerei ist im August dadurch schon stark beeinträchtigt. Auch die Autoräder, die zur Zeit stärkste Stütze unserer Produktion, sind im Auftragsbestand rückläufig.

Den Bericht von der Werkzeugmaschinenfabrik Carl Hasse & Wrede gab Fred Kleinert

Bei der Werkzeugmaschinenfertigung muß für 1982 mit einem verringerten Umsatz gegenüber dem Vorjahr gerechnet werden. Aber für 1983 zeichnet sich jetzt schon eine deutlich verbesserte Auftragslage ab.

Wir haben hier für die nächsten 8 - 10 Monate eine gute Beschäftigungslage. In der Fertigung von Dämpfern konnte im ersten Halbjahr ein gutes Umsatzergebnis erzielt werden. Ab August ist hier jedoch ein merklicher Auftragsrückgang spürbar. Fast täglich müssen jetzt Annullierungen und Verschiebungen von Aufträgen bis über das Jahresende hinaus hingenommen werden.

Arbeiten für Fremdfirmen haben im ersten Halbjahr einen guten Umsatz erreicht, und es kann erwartet werden, daß der Vorjahreswert noch verbessert wird.

Zum Bericht über die Werke der Knorr-Gruppe konnte Werner Nagel Direktor Dr. von Bandemer begrüßen

Im ersten Halbjahr 1982 verzeichneten die deutschen Werke der Knorr-Gruppe um 23,9% mehr Umsatz als im ersten Halbjahr des Vorjahres.

Der Inlandsumsatz erhöhte sich um 14,5%, der Exportumsatz um 35%. Per 30.06.82 ergab sich eine Exportquote von 49,7% (im 1. Halbjahr des Vorjahres 45,6%).

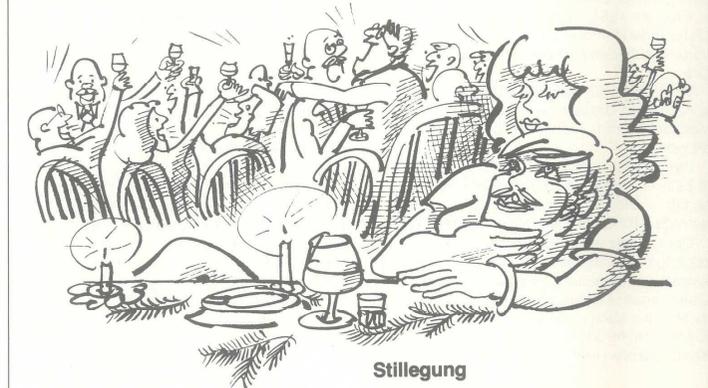
Die Auftragsgänge blieben im 1. Halbjahr 1982 gegenüber dem Vorjahr zurück, waren jedoch höher als der Umsatz.

Für das Jahr 1982 wird für die deutschen Werke der Knorr-Gruppe mit einer Umsatzsteigerung von ca. 8% mehr als 1981 gerechnet. Bei den Vergleichsbetrachtungen ist zu berücksichtigen, daß Preiserhöhungen in unterschiedlicher Höhe die Werte beeinflussen haben.

Die KNORR-BREMSE GMBH steigerte ihren Umsatz im 1. Halbjahr 1982 im Vergleich zum 1. Halbjahr des Vorjahres um 26,4%. Stark zugenommen hat das Auslandsgeschäft, und zwar um 58%. Das Inlandsgeschäft verbesserte sich um 5%. Die Exportquote stieg von 40% im 1. Halbjahr 1981 auf 50% im 1. Halbjahr 1982.

Der Bereich „Bremsen für Schienenfahrzeuge“ erzielte in den ersten sechs Monaten ein Umsatzplus von 40,4% gegenüber des 1. Halbjahres 1981. Bestimmend war das Exportgeschäft, bei dem sich die gute Entwicklung des Vorjahres fortsetzte. Dagegen blieb im Inland der Umsatz geringfügig zurück.

Kleines BETRIEBSLEXIKON



Im Bereich „Kraftfahrzeugbremsen“ betrug der Umsatz im 1. Halbjahr 1982 13,6% mehr als im 1. Halbjahr 1981. Trotz der allgemein ungünstigen Absatzlage der Lkws konnten die Inlandlieferungen verstärkt werden. Im Ausland war der Zuwachs nur gering.

Im Bereich „Druckluftsteuerungen“ blieb der Umsatz im 1. Halbjahr 1982 um 3,5% gegenüber dem 1. Halbjahr 1981 zurück. Die Nachfrage bei Kran- und Baggersteuerungen sowie bei der Industrie-Pneumatik ist anhaltend schwach.

Bei der „automatischen Mittelpufferkupplung“ konnte eine beschränkte Stückzahl in das Ausland geliefert werden.

Die KNORR-BREMSE GMBH STAHLWERK VOLMARSTEIN erzielte im 1. Halbjahr 1982 Umsätze in Höhe von 31,4% mehr als im 1. Halbjahr 1981. Zunahmen waren sowohl im Inland als auch im Ausland zu verzeichnen; allerdings ist der Exportanteil mit 14% nicht bedeutend und geht zum Teil über die KB München.

Mehr umgesetzt – rd. 36% – wurde vor allem bei den bearbeiteten Gußzeugnissen, nämlich bei Autorädern, Scheibenbremsen, Bremscheiben und Schienenbremsen. Aber auch bei Rohguß hat das Geschäft wieder angezogen; der Umsatz war um 23% höher als im 1. Halbjahr 1981. Zugenommen haben die Lieferungen für Stahlguß und für Sphäroguß; zurückgeblieben sind die Lieferungen für Grauguß.

Die MOTOREN-WERKE MANNHEIM AG konnte ihren Umsatz im 1. Halbjahr 1982 im Vergleich zum 1. Halbjahr 1981 um 21,8% steigern.

Der Zuwachs ergab sich gleichermaßen – mit je 22% – im Inlands- und im Auslands-geschäft. – Die Lieferungen an Inlandskunden betragen 40%, die Export-Lieferungen 60%.

Der Umsatz mit KD-Motoren hat um 27% zugenommen und bildet mit 46% des Gesamtumsatzes den beherrschenden Anteil der Lieferungen. Eine leichte Steigerung verzeichneten auch die RH-Motoren und die Ersatzteillieferungen. Gleiches gilt für die Kompressoren und für die Lizenzfertigung, die

zusammen mit den übrigen Verkaufserlösen jedoch nur 3,5% des Gesamtumsatzes ausmachen.

Die Absatzentwicklung der nächsten Zukunft ist im Hinblick auf den Konjunkturverlauf, die allgemeine Krise im Schiffsbau und die politischen Unsicherheiten im Exportgeschäft mit Zurückhaltung zu beurteilen.

Die SÜDDEUTSCHE BREMSEN AG tätigte im 1. Halbjahr 1982 Umsätze in Höhe von 17,7% mehr als im 1. Halbjahr des Vorjahres. Rückläufig war lediglich das Geschäft mit Druckluftsteuerungen. Bei Eisenbahn- und Kraftfahrzeugbremsen sowie bei Motoren wurden höhere Umsätze als im Vorjahr erzielt.

Der Auftragsbestand zum 30.06.1982 war geringer als am 30.06. des Vorjahres und als am Jahresende 1981. In der ersten Hälfte 1982 waren bei den Bremsen für Schienenfahrzeuge die Auftragsgänge wesentlich niedriger als der Umsatz. Es wird für 1982 ein um rd. 5% höherer Umsatz als 1981 erwartet.

HASSE & WREDE setzte im 1. Halbjahr 1982 rd. 33% mehr um als im 1. Halbjahr des Vorjahres. Der Mehrumsatz wurde bei den Schwingungsdämpfern und bei verschiedenen Lohnarbeiten für Dritte erzielt. Bei den Werkzeugmaschinen war der Umsatz gering.

Die Auftragsgänge waren insgesamt höher als im Vorjahr, die Werkzeugmaschinen-Bestellungen blieben allerdings zurück. Der für 1982 prognostizierte Jahresumsatz wird sicherlich überschritten werden, nachdem der Umsatz im 1. Halbjahr bereits merklich über der Planung lag.

ZAHLEN ZUR KNORR-GRUPPE

Die Zahl der Mitarbeiter hat sich in den letzten zwölf Monaten um 53 auf 6 996 Personen erhöht. Zunahmen bei KB-München, KB-Volmarstein und H & W standen Abnahmen bei MWM und SB gegenüber.

Für Löhne und Gehälter wurden im 1. Halbjahr 1982 134,4 Mio DM aufgewendet, das sind 9,3% mehr als im 1. Halbjahr 1981 (123,0).

Die bezahlten Stunden der Lohnempfänger erhöhten sich gegenüber dem Vorjahr um 2,2% auf 4,3 Mio Stunden.

Für Investitionen wurden in den ersten sechs Monaten 20,6 Mio DM abgerechnet gegenüber 11,0 Mio DM im 1. Halbjahr 1981. Für 1982 sind insgesamt 44,4 Mio DM geplant.

Die Ertragslage ist trotz umsatzbedingter Verbesserungen insgesamt unbefriedigend. Die Ergebnisse der KB-München, KB-Volmarstein und H & W, mit Abstrichen auch der SB, sind zwar ansprechend, jedoch müssen die MWM wieder besser verdienen, damit man von einer Rendite insgesamt sprechen kann.

Über das KINDERHEIM ST. BLASIEN berichtete Erich Aurburger.

Von 221 möglichen Kindern, die zur Erholung über den Zeitraum vom 31.3. – 9.9.82 hätten kommen können, meldeten sich nur 126 Kinder. Schade, daß sich die Kinder der ausländischen Arbeitnehmer nicht zahlreicher beteiligen. Jedoch sei an dieser Stelle nochmals vermerkt: Die Kinder sollten in Deutschland bei ihren Eltern wohnen und auch die Schule besuchen, zu große Sprachschwierigkeiten könnten zu einer Isolierung führen, und die erhoffte Erholung würde sich nicht einstellen.

Dank auch allen Betreuern, die sich um die Kinder im Kinderheim und auf den Hin- und Rückfahrten sehr bemüht haben. So konnten alle wohlbehalten und gut erholt wieder in den Kreis ihrer Familie aufgenommen werden.

Über das ERHOLUNGSHEIM NIEBLUM, auf der Insel Föhr, berichtete Heinz Becker.

Der Erholungsurlaub in diesem Heim auf der Insel Föhr mit seinem heilwirksamen Reizklima konnte von den Kollegen der Firmen Motoren-Werke Mannheim, Stahlwerk Volmarstein und Hasse & Wrede Berlin genutzt werden. Das Heim war – wie geplant – 24 Wochen voll ausgelastet. Mit dem Sommerwetter konnte man 1982 sehr zufrieden sein.

Wie Heinz Becker noch ausführte, nagen die Herbst- und Winterstürme am Grundstück. Es geht alle Jahre etwas verloren.

Friedrich Kempter, München, Schriftführer

UNSERE JUBILARE

40 DIENSTJAHRE

Motoren-Werke
Mannheim AG



WERNER HAUCK
Schlosser
26.11.82

25 DIENSTJAHRE

Knorr-Bremse GmbH
München



EUGEN RITTLER
Dipl.-Ing.
1.12.82

Süddeutsche
Bremsen AG



KLAUS LISCHKA
Abteilungsleiter
5.11.82

Motoren-Werke
Mannheim AG



WILLI MITSCHELE
Radialbohrer
22.11.82