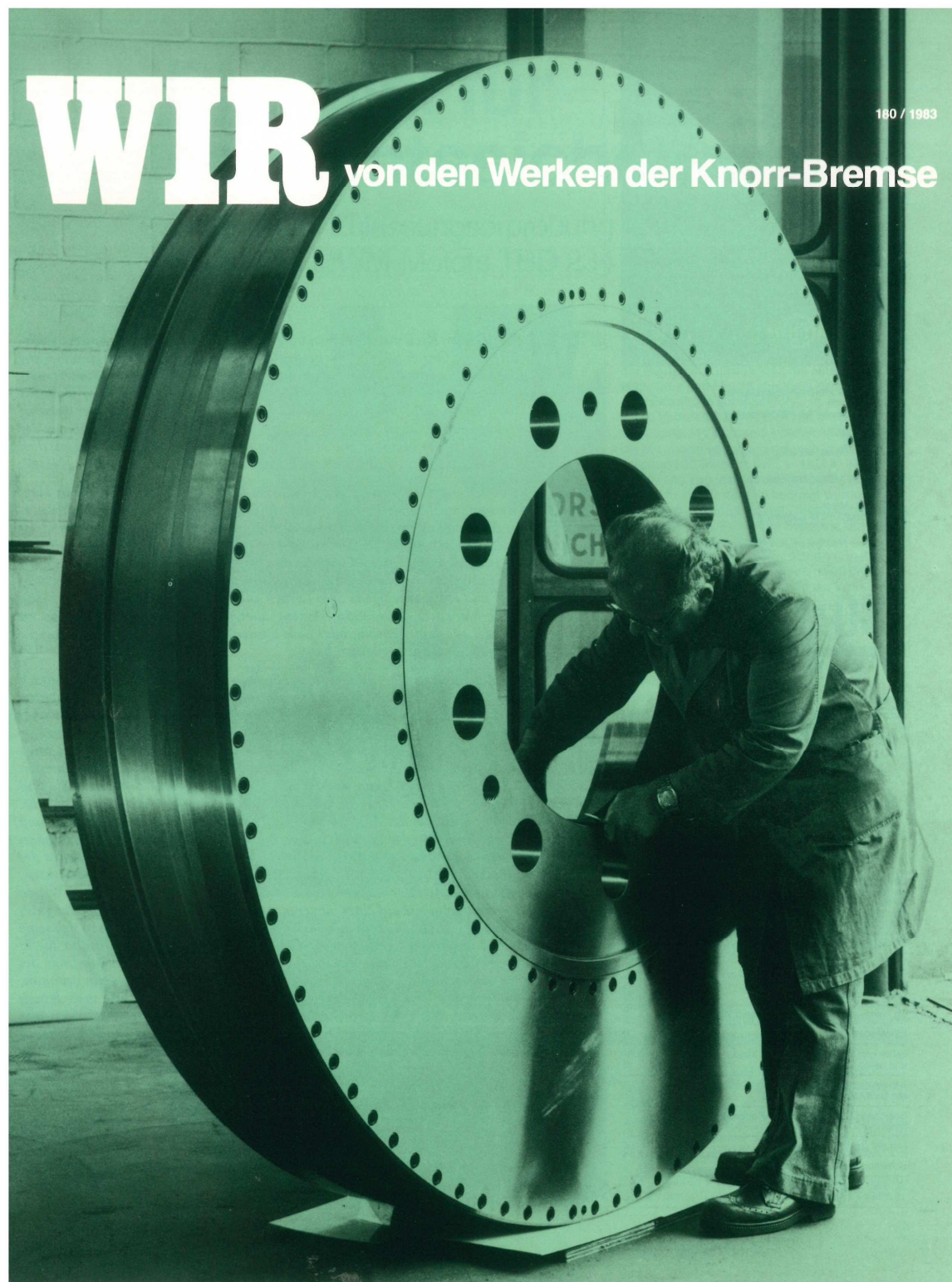


WIR

von den Werken der Knorr-Bremse

180 / 1983





Herausgeber:
Knorr-Bremse Kommanditgesellschaft
München/Berlin
Moosacher Straße 80, 8000 München 40
Schriftleitung:
Renate Stapf
Moosacher Straße 80, 8000 München 40
Telefon: 089 / 3 50 51
Layout: H.A. Müller, München 81

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

Artikel ohne Namensangabe: Renate Stapf, München

180 APRIL 1983

Unser Titelbild

Ein Piese aus der Schwingungsdämpferproduktion von Hasse & Wrede, Berlin (Unser Beitrag auf Seite 8)

Inhalt/Seite

Beispiel für Qualitätssicherung: Erfolgreiche Zulassungserprobung des neuen MWM-Motors TBD 234 V 12	3
MWM: Hoher Besuch aus Indien	4
Verkaufsbüro-Tagung bei der Knorr-Bremse, München	5
Unsere Firmengruppe	6
Dr. Hans-Jochen Vogel bei Hasse & Wrede	7
Ein Wiedersehen nach 38 Jahren	8
Lohn- und Gehaltsbuchhaltung einst – und heute	9
Die ersten brasilianischen Arbeitsjubilare der MWM Motores Diesel Ltda.	11
Speicherstation: In Hamburg-Reitbrook proßt man Gas in die Erde	13
Unsere Jubilare	14
Schienenbus wurde Staatskarosse	15
SC-KSB feiert Jubiläum: 15 Jahre – und immer dicht am Ball	16

Wenn in einem Kreis von Menschen vorgerückten Alters ein so bekanntes Sprichwort wie „Ora et labora“ (= bete und arbeite) fällt, muß es natürlich nicht jedermann kennen. Aber wenn dann einer der Gesprächspartner fragt: „Welche Sprache ist das denn überhaupt?“, dann stellt er sich damit doch wohl ein gewisses Armutszeugnis aus. Will sagen, es braucht nicht jeder Latein lesen oder sprechen zu können, aber es sollte doch jeder wissen: Dies ist die Sprache der alten Römer, der katholischen Kirche, der Medizin, die Mutter der romanischen Sprachen und letztlich auch jene Sprache, aus der so viele unserer deutschen Wörter stammen, wie z. B. „Nase“.

Dies als Einleitung zum Thema „Lebenslanges Lernen“. Es wird überall als lautstarke Forderung sowohl an Arbeitgeber und Manager, Politiker, Gewerkschafter u. a. als auch an Arbeitnehmer gerichtet und bedeutet, daß wir in einer Zeit, die so vieles Neues auf allen Gebieten des Wissens hervorbringt, ständig am Ball bleiben müssen, um mitspielen zu können. Lehre und Schule sind eigentlich nur Institutionen, in denen man auf das Lernen vorbereitet wird. Dort erfährt man, daß neben dem aufnahmebereiten Kopf und etwas Intelligenz zum Lernen auch Disziplin, Ordnung und Freude gehören. Man kann sich das Handwerkszeug aneignen, aber erst im Beruf und im Leben wird sich aus dem Lehrling oder dem Studenten einer der Menschen formen, die wissen, daß man nie genug lernen kann.

Da stehe einer auf und sage: „Ja, aber mir fehlen die Möglichkeiten. Ich habe einfach keine Zeit und kein Geld dafür.“ Weiß er denn nicht, daß man Bücher, die wichtigsten Lernmittel, aus Bibliotheken leihen kann? Aber es müssen halt die richtigen sein: Biographien bedeutender Männer und Frauen, Fachbücher – und auch die Klassiker. Und man soll richtig lesen: Bemerkenswertes mit dem Bleistift unterstreichen, wichtige Wahrheiten herauschreiben. Bücher sind die besten, stillsten und anspruchslosesten Begleiter des Lernenden. – Dann sind da auch Zeitschriften und Zeitungen. Sie sind das Spiegelbild der Zeit, und der Berufstätige, der weiterstrebt, muß im Bilde sein. Entscheidend ist auch hier das Auswählen. Das Wissenswerte sollte ausgeschnitten und gesammelt werden – der Rest gehört in den Papierkorb. Selbst das Fernsehen kann eine Hilfe sein, doch eine Vorauswahl in der Programmzeitschrift und die Kunst des schnellen Abschaltens sind wichtig. Es gibt Dokumentationen kluger TV-Journalisten, die einem das Lernen leichter und zur Freude machen. Auch der Hörfunk kann Wissen vermitteln – beispielsweise auf einer längeren Autofahrt. Aber nichts ersetzt das gute, alte Gespräch mit gebildeten Freunden oder Kollegen. Überhaupt sollte man sich seine Freundschaften auch unter geistig anspruchsvollen Menschen suchen, die in dieser Hinsicht über einem stehen und nicht unter dem eigenen Niveau. Denn am Ende des Lebens wird man sich nicht an die Spaßmacher oder die eleganten Plauderer erinnern, sondern an jene, die einem Wichtiges sagten und aus deren Beispiel man lernen konnte. – Weitere Wege des Lernens sind Seminare, Sprachkurse, Tagungen und natürlich Reisen, sofern man fremde Orte nicht nur mit den Füßen erwandert, sondern auch mit dem Geist erfaßt: die Menschen und die Museen nämlich. So gesehen, kann man auch im Urlaub lernen. Und das alles möglichst mit und durch den Lebenspartner, denn zu zweit lernt sich's immer am leichtesten und billigsten. Allerdings muß sich der eine auch für den Beruf oder die Tätigkeit des anderen interessieren . . .

Summa summarum: Der Kopf ist wie ein Acker, und es liegt an jedem Menschen allein, ob er Saat in Form von erlerntem und erfahrenerm Wissen hineingibt oder den guten Acker brach liegen läßt. Nichts lernen zu wollen ist eine Sünde, für die es keine Verzeihung gibt. Denn wir verzichten damit auf Wachstum und Reife, die wichtigsten Dinge des Lebens neben der Liebe.

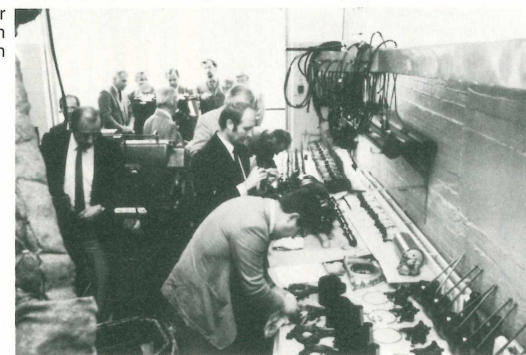
Beispiel für Qualitätssicherung

Erfolgreiche Zulassungserprobung des neuen MWM-Motors TBD 234 V 12

Dr. Onno Syassen begrüßt die Vertreter der internationalen Klassifikationsgesellschaften



Besichtigung der einzelnen Motorkomponenten



. . . und des Motorgehäuses nach dem 100-Std.-Lauf



Vor Vertretern der internationalen Klassifikationsgesellschaften und der Fachpresse wurde vor einiger Zeit bei den Motoren-Werken Mannheim eine Vorstellung des neuen Motors der Baureihe TBD 234 V 12 mit einem Prüfstandslauf und anschließender Demontage aller Einzelteile durchgeführt.

Die Veranstaltung begann mit einer Besichtigung des Motors auf dem Prüfstand, der bis zur anschließenden Demontage ununterbrochen 100 Stunden lief. Der zweite Tag, der für die Zerlegung des Motors in alle Einzelteile benötigt wurde, begann mit einer Einführung durch Vorstandsmitglied Dr. Ing. E.h. Onno Syassen. Danach hielten Mitarbeiter aus Berechnung, Konstruktion, Qualitätssicherung und Vertrieb fachbezogene Vorträge. Im Anschluß daran fand eine Betriebsbesichtigung der Werke I und II statt.

Die Baureihe D 234 ist eine konsequente Weiterentwicklung des Vorgängertyps D 232. Da in dem ursprünglichen Leistungsbereich von 121 bis 368 kW zunehmend Lastwagen-Großserienmotoren zur Anwendung kommen, wurde beschlossen, dieses Motorkonzept zu höheren Leistungen weiterzuentwickeln. Durch Vergrößerung von Kolbenhub und Zylinderbohrung sowie einer erheblichen Mitteldrucksteigerung auf 14,5 bar kann die maximale Leistung gegenüber den Vorgängermotoren bei weitgehend unveränderten Außenabmessungen um 63% gesteigert werden. Damit wurden für Motoren dieser Größenordnung für Leistungsgewicht und Kraftstoffverbrauch Spitzenwerte erreicht, die über denen der besten Wettbewerbsmotoren liegen.

Der 12-Zylinder-V-Motor mit Aufladung und Ladeluftkühlung hat bei 21,6 Liter Hubvolumen eine maximale Leistung von 600 kW bei 2.300 1/min und wiegt (trocken) 1.740 kg, was einem Leistungsgewicht von 2,9 kg/kW entspricht. Gegenüber dem Vorgänger bedeutet das eine Leistungssteigerung von 63%, wobei 22,5% auf die Hubraumvergrößerung und der Rest auf die Mitteldruckerhöhung entfallen. So stößt dieser kompakte Motor in einen Leistungsbereich vor, der über dem von Nutzfahrzeugen liegt.

Die Baureihe D 234 kann folgende anwendungsbezogene Leistungsbereiche abdecken:

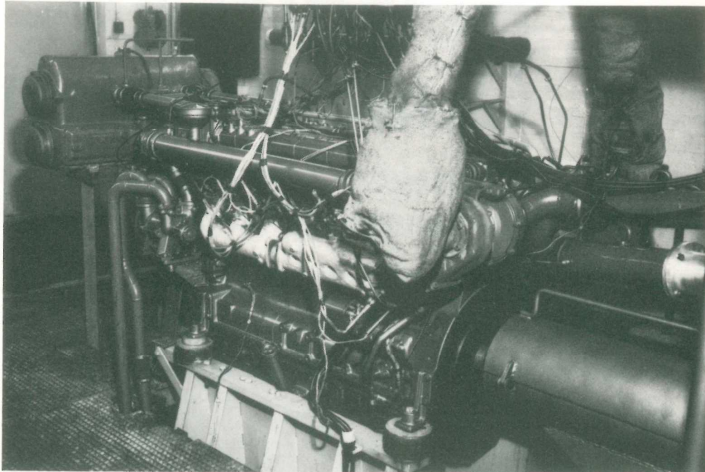
Arbeitsboote	97 - 426 kW
Schnelle Boote	196 - 500 kW
Höchstgeschwindigkeitsboote	235 - 600 kW

Nach einer Betriebszeit von ca. 100 Stunden, entsprechend einem von den Klassifikations-

gesellschaften gefordertem Programm, wurde der Motor in alle Einzelteile zerlegt und von den Spezialisten der Klassifikationsgesellschaften inspiziert. Sämtliche Verschleißteile zeigten ein sehr gutes Aussehen.

Neben den motorbezogenen Gesichtspunkten bei dieser Zulassungserprobung wurde ein weiterer Schwerpunkt bei der Vorstellung der Qualitätssicherungsbemühungen der MWM gesetzt. Am Beispiel der Motorreihe D 234 wurde das Qualitätssicherungssystem von der Projektierung über Beschaffung, Fertigung, Probelauf bis hin zum Versand vorgestellt. Die Anerkennung des MWM-Qualitätssicherungssystems durch die Vertreter der Klassifikationsgesellschaften wurde nun erneut dadurch bestätigt, daß sie die bereits vorhandenen Seriengenehmigungen um die des neuen MWM-Motors D 234 erweiterten.

Diese Bestätigung sollte für alle MWMler nicht nur eine Genugtuung, sondern auch ein weiterer Ansporn sein, daß jeder auf seinem Arbeitsplatz an der Qualität unserer Produkte mitwirkt. Qualität ist das Ergebnis sorgfältiger Planung, einwandfreier Produktion und gewissenhafter Überwachung. — Qualität schafft Sicherheit.
Schulte, Mannheim



Dauerprüfstandslauf



Mit dem glücklichen Gewinner des Wanderpokals, Herrn Diekmann, freut sich Herr Schmid/BFP



Die strahlenden Gewinner der übrigen Hauptpreise: die Herren Billmann (links), von Roell und Schauz



VERKAUFSBÜRO-TAGUNG bei der Knorr-Bremse, München

Am 23./24. Februar 1983 tagten in den Sitzungsräumen der Knorr-Bremse die Inhaber bzw. Leiter der zehn inländischen Verkaufsbüros. Es waren zuzusagen gute Freunde, die Herr Thiele im Namen der Geschäftsführung begrüßen konnte; Geschäftspartner, die sich seit vielen Jahren kennen und die ein gemeinsames Interesse verbindet: Das Geschäft mit der Autobremse. Für Knorr ist es das sogenannte „Nachmarktgeschäft“.

Im Gegensatz zum „Erstausrüstungsgeschäft“, bei dem die Gesprächspartner die Automobilhersteller sind, spielt sich das „Nachmarktgeschäft“ beim Großhandel, bei den Bremsendiensten, Niederlassungen und Vertragswerkstätten der Kfz-Hersteller, bei Expeditionen und Baufirmen sowie bei den städtischen Verkehrsbetrieben und Omnibusunternehmen ab. Die Knorr-Geräte und -Ersatzteile gelangen hier via Verkaufsbüro zu den Kunden.

Im Mittelpunkt der Gespräche stand ein Erfahrungsaustausch zwischen den Inhabern und Leitern der einzelnen Verkaufsbüros. Diskussionsthemen waren die allgemeine Marktsituation, die Aussichten im Nachmarkt-

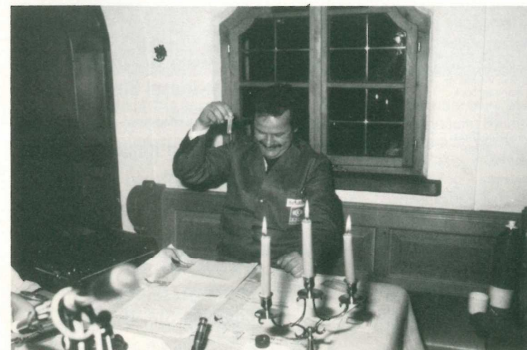
geschäft, die wirtschaftliche Entwicklung und die Beurteilung der Marktlage. Umsatzziele für 1983 wurden abgesteckt, die Preisentwicklung erörtert und die Wettbewerbssituation diskutiert. Auch die Technik kam zu Wort und stellte neue Produkte vor. Und schließlich legte man gemeinsam die Marschroute für 1983 fest.

Doch die beste Strategie nützt nichts ohne wirksam flankierende Maßnahmen wie beispielsweise eine gezielte Werbung. Bereits im abgelaufenen Jahr wurde eine Verkaufsförderungsaktion durchgeführt mit dem Ziel, die Innen- und Außendienstmitarbeiter zu motivieren, neue Kunden zu gewinnen und die Umsätze zu steigern. Werbemittel wie Fußballer, Handtücher und Sportmützen mit Knorr-Aufdruck und attraktive Preise für die Gewinner verhalfen dieser Aktion zu einem großen Erfolg. Doch damit nicht genug: Erstmals wurde ein Wanderpokal gestiftet; er soll das jeweils erfolgreichste Verkaufsbüro zieren. Dieses dekorative Stück erfreut besonders den Kenner, entstand es doch aus einem Bremszylinder! Der Pokal wurde dem Sieger, Verkaufsbüro Bielefeld, zugesprochen. Herr Diekmann nahm ihn strahlend entgegen.



Herr Thiele (Mitte) amüsierte sich glänzend mit seinen Gästen an diesem gelungenen Abend

Stimmungsbild aus dem Spatenhaus: Viel zum Lachen gab's beim Thema „Knorriges aus dem VB-Alltag“, in Szene gesetzt (Bild links) von Werner Nordhaus



Zu Gast bei MWM

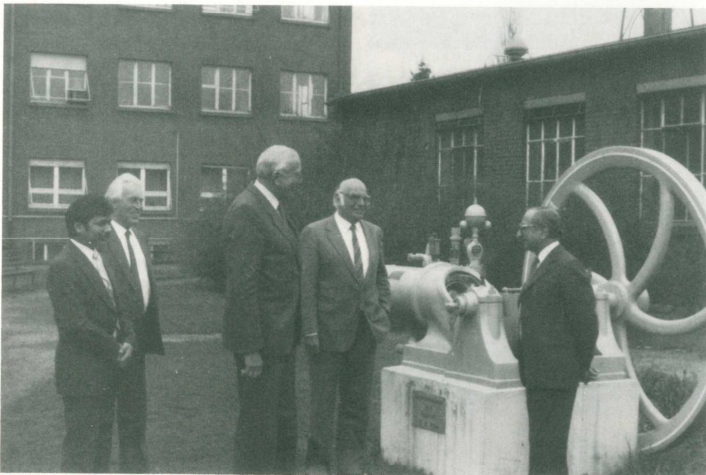
Hoher Besuch aus Indien

Der Botschafter Indiens in der Bundesrepublik, R.D. Sathe, weilte kürzlich mit seinem Wirtschaftsattaché drei Tage lang in Mannheims Mauern. Nach dem üblichen Rathausempfang durch den Oberbürgermeister Varnholt (†) nutzte der Botschafter seinen Aufenthalt zu Kontaktgesprächen mit den Motoren-Werken und einem großen Chemiekonzern sowie mit der Industrie- und Handelskammer.

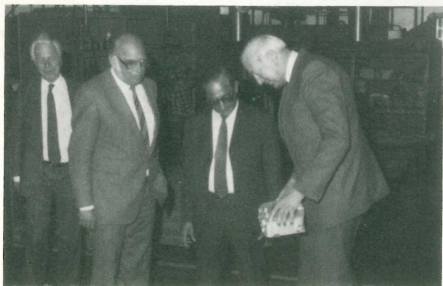
Der hohe Diplomat wurde bei MWM vom Vorstandsmitglied Dr. h. c. Onno Syassen begrüßt. — Am Informationsgespräch mit den indischen Gästen nahmen Graf Bassewitz, Direktionsbüro Bonn, und Verkaufsdirektor Wolfgang Keller teil.

Beim anschließenden Betriebsrundgang wurden den Gästen zwei besondere Motoren vorgeführt. Es handelte sich um einen Alkohol- und einen Gasmotor, für welche sich auch andere Länder der Dritten Welt sehr interessieren.

Besondere Aufmerksamkeit fanden auch die Baureihen D 226 und D 232, die in Indien von der Firma Ruston & Hornsby in Lizenz hergestellt und vertrieben werden. *Mö.*



Vor einem 80 Jahre alten Benz-Gasmotor im Werkshof; v. li.: Der indische Wirtschaftsattaché, Graf Bassewitz / Direktionsbüro Bonn, Vorstandsmitglied Dr. h. c. Onno Syassen, Verkaufsdirektor W. Keller, Botschafter R. D. Sathe. Foto rechts: Der indische Botschafter (2. v. r.) beim Betriebsrundgang



Unsere Firmengruppe

Vertretungs- und Kontrollorgane* Stand März 1983



Knorr-Bremse KG München und Berlin

Aufsichtsrat:
Dr. Willfried Guth, Vors.
Dr. Karl Markmiller, stellv. Vors.
Iselotte von Bandemer
Dr. Peter Sack

Geschäftsführung:
Joachim Vielmetter
Dr. Jens von Bandemer

Direktoren/Prokuristen:
-Hans Weimann, Bev. Dir.
-Georg Werner Graf Bassowitz
-Peter Dohmann
-Erich Schloßbauer
-Bernhard Wacke

Knorr-Bremse GmbH München und Volmarstein

Aufsichtsrat:
Dr. Bernd W. Rohrer, Vors.
Dr. Karl Markmiller, stellv. Vors.
Iselotte von Bandemer
Dr. Franz Schmitt
Ernst Kanne
Berthold Marzinzik

Geschäftsführer:
Joachim Vielmetter
Dr. Alexander Bodey
Rudi Gurr
-Heinz H. Thiele

Direktoren/Prokuristen
-Hansjürgen von Goedecke, Abtlig.-Dir.
Dr. Giselaer Grabley
-Wolfgang Heel
-Norbert Ingenthath, Abtlig.-Dir.
-Ralph Keme
-Fritz Krückeberg
-Berhard Kubath, Dir.
-Jirich Lewestag
-Eberhard Lind
Dr. Wolfgang Linnemann, Werks-Dir.
-Ernst Monstadt, Werks-Dir.
-Peter Paschen
-Hans Pöllinger
Dr. Eckart Saumweber
Dr. Axel Schelle
-Hartmut P. Scheurer
-Erich Schloßbauer, Dir.
-Rolf E. Schmid
Dr. Thomas Schmitt
-Hans Weimann, Dir.

Motoren-Werke Mannheim

Aufsichtsrat:
Dr. Robert Ehret, Vors.
Werner Nagel, stellv. Vors.
Joachim Vielmetter, stellv. Vors.
Dr. Jens von Bandemer
Dr. Alexander Bodey
Albert Christ
Kaver Ehrle
Ernst Eisenmann
Edgar Friedauer
Wolfgang Lübbeck
Dr. Franz J. Schmitt
-Hans Weimann

Vorstandsmittglieder:
Dr. Jens von Bandemer (delegiert)
Dr. Onno Syassen

Direktoren/Prokuristen:
-Heinz Böje
-Hans Bure, Abtlig.-Dir.
-Hans Harald Dencke, Abtlig.-Dir.
-Heinrich Dillmann
Dr. Karl-Horst Dischner
-Emil Honeck
-Curt Iwan, Abtlig.-Dir.
-Carl Jann
-Wolfgang Keller, Abtlig.-Dir.
-Willibald Körner
-Michael Lamprecht, Abtlig.-Dir.
-Wolfgang Lübbeck
-Werner Nestler
-Wax-H. Neuß
-Heinrich Pfleger
-Dr. Bernd Rau
-Franz Reisinger, Abtlig.-Dir.
-Willi Vogel, Abtlig.-Dir.

Süddeutsche Bremsen AG, München

Aufsichtsrat:
Heinz Osterwind, Vors.
Joachim Vielmetter, stellv. Vors.
Liselotte von Bandemer
Georg Hartl
Friedrich Kempler
Friedrich Karl Kless
Dr. Dr. Lothar Rohde
Dr. Onno Syassen
Walter Wein

Vorstandsmittglieder:
Dr. Alexander Bodey
Rudi Gurr

Direktoren/Prokuristen:
Konrad Aumiller
Oskar Engländer
Dieter Englisch
Wolfgang Ernst, Abtlig.-Dir.
Manfred Hrdina, Abtlig.-Dir.
Klaus Müller
Heinz Kratzsch, Abtlig.-Dir.
Ralf Polk, Abtlig.-Dir.
Josef Wilmardinger, Abtlig.-Dir.
Günter Zimmermann

Carl Hasse & Wrede GmbH, Berlin

Aufsichtsrat:
Joachim Vielmetter, Vors.
Friedrich Hansel
Walter Hinkel
Hans Weimann

Geschäftsführer:
Udo Kurtzmann

Prokuristen:
Ilse Baum
Eberhard Rühl

Knorr-Bremse-Nucletron GmbH München

Beirat:
Dr. Jens von Bandemer
Dr. Alexander Bodey
Hans Weimann

Geschäftsführer:
Bodo Ruthenberg
Günther Winkle

Prokurist:
Heinz Eisenschink
Arthur Hamacher

Knorr-Bremse-Bowles-Fluidics GmbH, München

Aufsichtsrat:
Joachim Schultz-Naumann, Vors.
Dr. Alexander Bodey, stellv. Vors.
Hans Weimann

Geschäftsführer:
Ronald Herzfeld

Freins Knorr SA Nanterre

Verwaltungsrat:
Joseph Peucelle de Waelhens, Präs.
Dr. Jens von Bandemer
Dr. Alexander Bodey
Joachim Schultz-Naumann

Geschäftsführer:
Joseph Peucelle de Waelhens, Gen.-Dir.

Direktoren:
Michel Caréje
André Cizernage
Louis Marc Gaudroy
Robert D. Lycett

Knorr-Brake-Corporation Rockville/USA

Verwaltungsrat:
Joachim Vielmetter
Dr. Jens von Bandemer, Vors.
Dr. Alexander Bodey
O. A. Kaletsch
G. G. Gagarin

Geschäftsführer:
G. G. Gagarin

Direktoren:
A. A. Wachsmuth
K. Leopold

Knorr Brake Limited Mississauga, Ontario/Canada

Verwaltungsrat:
G. G. Gagarin
R. G. Belfoi
M. L. Phelan

Geschäftsführer:
G. G. Gagarin

Direktor:
L. J. Caima

Svenska Knorr-Bremse AB Malmö

Verwaltungsrat:
Nils Widding, Vors.
Dr. Bo Göran Cavell
Gunnar Hambitzer

Geschäftsführer:
Gunnar Hambitzer

Knorr-Bremse Italia S. p. a. Milano

Verwaltungsrat/Geschäftsführung:
Joachim Schultz-Naumann, Präs.
Dr. Diego Olivieri
Heinz H. Thiele

Beirat:
Dr. Cesare Monzoni, Vors.
Dr. Franz J. Schmitt
Hans Weimann

Ind. Freios Knorr Ltda. Sao Paulo

Geschäftsführer:
Arnold Günther
Thomas Alexandre Pastor Wagner
Johann Wolfgang Blau

Abteilungs-Direktor:
Dr. Rudolf Gerlich

Knorr-Bremse S. A. Johannesburg

Direktorium:
Joachim Vielmetter, Vors.
Alexander R. Camerer, stellv. Vors.
Gerhard Kubath
Dr. Martin van den Berg
Dr. J. G. H. Louber
Michael J. Hoffmann

General Manager:
Alfred Strohmayer
Willem C. van Rheezen

Knorr-Bremse GmbH Mödling Österreich

Aufsichtsrat:
Dr. Alexander Bodey, Vors.
Dr. Peter Prettenhofer, stellv. Vors.
Joachim Vielmetter
Dr. Karl Kienböck
Günter Sacher
Josef Geist

Geschäftsführer:
Albert O. Suess
Kuno Skach

Prokurist:
Hanswerner Kalbas

Dr. Techn. Josef Zelisko GmbH Mödling/Österreich

Geschäftsführer:
Heribert Czajansk
Kuno Skach

Prokuristen:
Friedrich Fehrer
Ewald Fischer
Herbert Granzer
Geralt Schumy

Paul Dahl S. A. Saint Cloud

Verwaltungsrat:
André Fournier, Präsident
George Castelneau
Dr. Jens von Bandemer
Dr. Alexander Bodey

Direktoren:
G. G. Gagarin
R. G. Belfoi
M. L. Phelan

Soc. Esp. de Frenos Madrid

Verwaltungsrat:
Ricardo Fuster Conrado, Vors.
Nicolas Fuster Conrado
Jose Carlos Gil Romeo
Joachim Vielmetter
Albert O. Suess
Dr. Alexander Bodey
Tomas Maestre Aznar
Alfonso Hurtado de Mendoza
Francisco Alfaro Drake
José M. Mata Herberg

Geschäftsführer:
Nicolas Fuster Conrado

Direktoren:
Jose Carlos Gil Romeo
Agustin Lagartos Ruano

Diaz de Teran S. A. Zafra Spanien

Verwaltungsrat:
José Maria Barraca Sipan
Jan-Dieter Huelsbusch
Willi Vogel
Hans Weimann
Victor Arrizabalaga Espanol
Rogelio Pont Moreno

Geschäftsführung:
José Maria Barraca Sipan, Vors.

**MWM Motores Diesel Ltda.
Sao Paulo**

Geschäftsführer:
Arnold Günther, Präs.
Heinz Herrmann Werner Bindel, Vize-Präs.
Johann Wolfgang Blau
Kuno Diemar Frank

Abteilungsleiter:
Karl-Heinz Schumann
Rolf Hitzler

Prokuristen:
Horst Rüdiger Zander
Thomas Alexandre Pastor Wagner
José Antonio Vieira
Lourival Bogolenta
Istvan Janszó
Paulo Urbano Santana

Murphy-Diesel Company Milwaukee

Verwaltungsrat:
Willi Vogel, Vors.
José Maria Barraca Sipan
Dr. Lajos Schmidt

Geschäftsführer:
Terry L. Smith

MWM-Diesel Singapore

Geschäftsführer:
Gustav P. Liesendahl

MWM-Iran-Khass, Teheran

Geschäftsführer:
Wolfgang Schäfer

MWM-Mannheim Diesel A/S Kopenhagen

Geschäftsführer:
Flemming Kolofed Pedersen

MWM-Diesel France Confians-Ste.-Honorine

Geschäftsführer:
Karl-Heinz Gumbel

Dr. Hans-Jochen Vogel bei Hasse & Wrede

Betriebsrundgang mit dem Berliner Oppositionsführer

Der 20. Oktober 1982 war für die Mitarbeiter der Carl Hasse & Wrede GmbH kein Tag wie jeder andere. Ein prominenter Gast hatte sich angesagt: der Berliner Oppositionsführer Dr. H.-J. Vogel. Er schaute im Rahmen eines Bezirksbesuches von Berlin-Neukölln in der Mohriner-Allee vorbei und folgte damit einer Anregung der Betriebsräte des Werkes, die den populären SPD-Kanzlerkandidaten auch einmal „bei sich“ begrüßen wollten.



Nun bringt es ja das Fernsehen so mit sich, daß einem ein Mensch, dem man persönlich noch nie begegnet ist, vertraut sein kann wie ein guter Bekannter – sofern er nur häufig genug auf dem häuslichen Bildschirm erscheint. In diesem Falle traf das zu, und so bereitete der Kontakt zu Dr. Vogel „live“ keine Schwierigkeiten.

Es war eine angeregte Runde, die sich im Konferenzzimmer von Hasse & Wrede versammelt hatte. Für die Berliner Politiker schienen die Gastgeber bemerkenswerte Menschen in einem bemerkenswerten Betrieb zu sein: Da jammerte kein Direktor über rote

Den Dreh bei den Schwingungsdämpfern kennt die Carl Hasse & Wrede GmbH seit 1954. Jetzt will auch Dr. Hans-Jochen Vogel (r.) etwas Genaueres darüber wissen ▶

Werksrundgang mit Direktor Kurtzmann (r.). Das Werk im Südwesten Berlins, nahe der „Mauer“, ist gut beschäftigt



Zahlen oder die „Standortmachteile“ Berlins; da klagte kein Betriebsrat über unlösbare Probleme im Werksalltag. . . Offensichtlich ist bei Hasse & Wrede die Welt noch in Ordnung. Für Dr. Vogel keine alltägliche Erfahrung. „Der Worte sind genug gewechselt – laßt mich auch endlich Taten seh'n!“ dachte er wohl, als er nach der lebhaften Unterhaltung um eine Werksbegehung bat.

Markante Punkte in diesem Werk sind die Dämpferfertigung mit der Füll- und Montagestation und die Montagehalle, in der die von Hasse & Wrede gefertigten Werkzeugmaschinen zu sehen sind. Sie werden, von Nordamerika

Als Ausbildungsleiter sorgt Herr Zmudzinski (li.) beizeiten dafür, daß aus seinen Jungens einmal gute Facharbeiter werden. Präzision wird im Werkzeugmaschinenbau groß geschrieben

angefangen, in die DDR bis nach Korea verkauft. Das Werk steht im frischen und oft rauen Wind des Wettbewerbs. Die meisten seiner Produkte gehen nicht an Firmen der Knorr-Gruppe, sondern müssen sich gegen in- und ausländische Mitbewerber auf internationalen Feld durchsetzen. Kaum ein Land, in dem nicht

*) ohne Handlungsbevollmächtigte

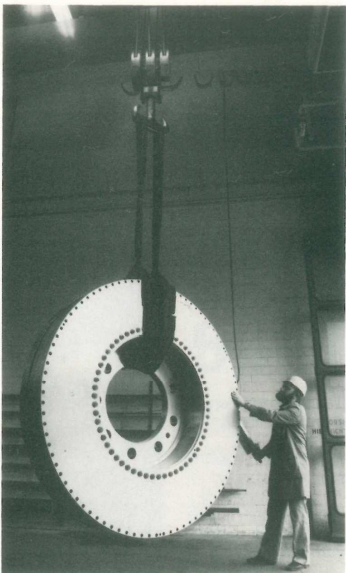
Hasse & Wrede-Maschinen stehen . . .
Das Interesse für die Erzeugnisse, die ein Begriff im internationalen Werkzeugmaschinenbau sind, war überaus lebhaft, und die Kollegen in den Werkhallen freuten sich natürlich über die Prominenz aus dem Berliner Abgeordnetenhaus.

Bevor er in seine Limousine stieg, meinte Dr. Vogel noch zum Abschied: „Grüßen Sie mir die Münchner Bremser und ihre Chefs! Ich habe sie vor 15 Jahren als Oberbürgermeister meiner Heimatstadt kennengelernt und in guter Erinnerung behalten!“

Aber klar! Wird gemacht. Und weiterhin alles Gute, Hans-Jochen Vogel!

Riesen-Dämpfer von Hasse & Wrede
Unser Berliner Schwesterwerk lieferte im letzten Jahr zum ersten Mal Viskositäts-Dreh-schwingungsdämpfer mit einem Durchmesser von mehr als 2 Metern. Dämpfer dieser Größe werden zur Dämpfung von Torsions-Schwingungen an Kurbelwellen von 2-Takt Großdieselmotoren benötigt. Die langsam laufenden Motoren mit Leistungen bis 35.000 kW werden für Schiffsantriebe und als Generatoranlagen in Kraftwerken eingesetzt.

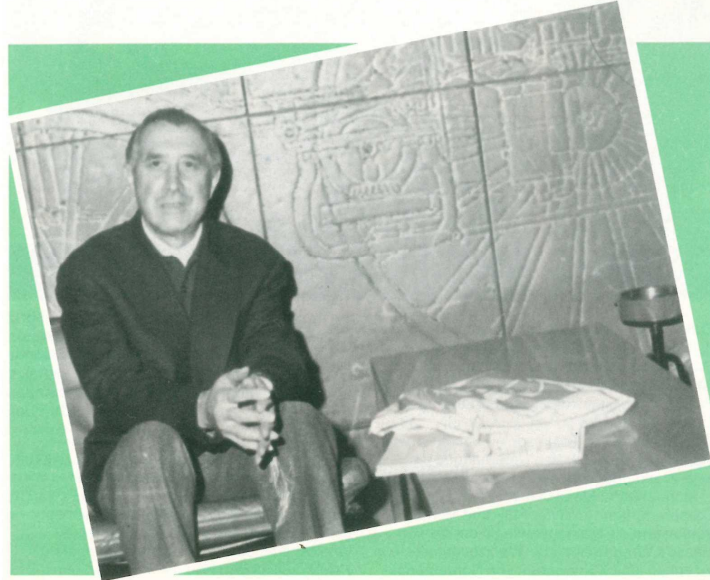
Der nebenstehend abgebildete Dämpfer hat einen Durchmesser von 2.100 mm und wiegt 7.000 kg. Der dazugehörende Motor leistet 12.800 kW.



Die dokumentarische Fotokopie des Werksausweises eines ungewöhnlichen Besuchers:



Ein Wiedersehen nach 38 Jahren



Es ist schon einige Wochen her, da stand er plötzlich in der Empfangshalle der Motoren-Werke. Er wirkte sehr schüchtern. Als die Empfangsdame ihn ansprach, verstand sie seine Zurückhaltung. Er konnte kein Deutsch.

Aber dann war das Staunen groß. Er zeigte einen Werksausweis der Motoren-Werke und Lohnbescheinigungen aus den Jahren 1943 bis 1945. Ein rasch herbeigeholter Dolmetscher konnte die Überraschung schnell aufklären. Bei dem Besucher handelte es sich um Herrn Gaston Legrand aus Rilly La Montagne in Frankreich, der von 1943 bis 1945 als 21-jähriger zwangsverpflichteter Hilfsarbeiter bei MWM tätig war.

Natürlich zeigte man ihm seine alte Arbeitsstätte, die, nach den Zerstörungen wiederaufgebaut, völlig anders aussah. Er bedauerte es, keinen alten Kollegen aus der damaligen Zeit sprechen zu können, denn die sind alle längst pensioniert. Er hatte wohl, obgleich zwangsweise zur Arbeit nach Deutschland deportiert, bei den Motoren-Werken eine für damalige Verhältnisse gute Zeit verlebt.

Sein Entschluß, nach 38 Jahren seine damalige Wirkungsstätte wieder zu besuchen, hat alle MWM'ler, die nun mit ihm zusammentrafen, doch sehr berührt, und der Dank dafür kam aus tiefem Herzen. Mö.

Der Lohnstreifen, den Monsieur Legrand damals erhielt, erscheint uns heute wie ein Relikt aus grauer Vorzeit. Und in der Tat: Vor 40 Jahren kannte man in den Büros weder Computer noch Bildschirmarbeitsplätze oder gar Mikrofilme. Ein Lohn- oder Gehaltsbüro sah ungefähr so aus: Meterweise Leitzordner in einer überlaufenden Regalwand, Aktenstöße links und rechts vom Schreibtisch, auf dem verbleibenden Platz Zettelkästchen, Karteikästen, Formulare. Als einzige technische Hilfsmittel gab es ein Telefon und eine Schreib- bzw. Rechenmaschine. – Grund genug also, einmal die Wandlung jenes Schreibzimmers, das unseren Vätern noch die schmalen, vielfach handgeschriebenen Lohnstreifen lieferte, zum EDV-bestückten Großraumbüro aufzuzeigen. Als Beispiel hierfür diente die Lohn- und Gehaltsbuchhaltung der Süddeutschen Bremsen AG in München.

Lohn- und Gehaltsbuchhaltung einst – und heute

Vergleichsweise unkompliziert: die Gehaltsbuchhaltung

Hier werden nur Mitarbeiter betreut, die ein festes Monatsgehalt beziehen. Dieses Gehalt kann jedoch durch unbezahlte Freistellungen oder Krankheit gekürzt oder durch Überstunden erhöht werden. Unbezahlter Urlaub beispielsweise führt zu einer Minderung der Gehaltsbezüge. Sie errechnen sich durch das Dividieren des Monatsgehalts durch 21,65. Das ist die Zahl der durchschnittlichen monatlichen Arbeitstage. Beispiel:

Monatsgehalt DM 2.500,- : 21,65 = 115,47
3 Tage unbezahlter Urlaub DM 346,41
Gehaltsbezug DM 2.153,59

Weil der Angestellte sein Gehalt laut Betriebsvereinbarung aber bis zum letzten Donnerstag vor Ultimo auf seinem Gehaltskonto haben muß, müssen alle Daten für die laufende Abrechnung zwischen dem 15. und 20. eines Monats der EDV gemeldet werden. Andernfalls wird bei der Gehaltsermittlung davon ausgegangen, daß der Arbeitnehmer bis auf bereits angemeldete Fehlzeiten den ganzen Monat über anwesend ist. – Dann beginnt die eigentliche Gehaltsabrechnung. Es werden die Daten zusammengestellt:

- das Bruttogehalt (aus dem EDV-Stammsatz)
- eine evtl. Gehaltserhöhung (manuell durch Gehaltsbüro)
- der Zuschuß zur Vermögensbildung (ebenfalls EDV-Programm)
- die Arbeitnehmersparzulage (EDV-Programm)
- Mehrarbeitsstunden und Mehrarbeitszuschläge (aus dem EDV-Überstundenprogramm; Resultat der Gleitzeit)
- der Fahrgeldzuschuß (aus EDV-Programm)
- die Todesfallspende (aus EDV-Programm)
- die Jubiläumsspende (aus EDV-Programm)
- das Kantineessen (aus EDV-Programm)

Aus dem Steuerbrutto wird die Lohnsteuer ermittelt. 8 Prozent der Lohnsteuersumme werden als Kirchensteuer abgeführt. Vom sozialversicherungspflichtigen Bruttogehalt werden bis zur Beitragsbemessungsgrenze,

die im Jahr 1983 bei DM 5000,- liegt, die Beiträge zur Rentenversicherung (= 9 Prozent) und zur Bundesanstalt für Arbeit (= 2,3 Prozent) abgezogen. Die Krankenkassenbeiträge werden bis zur Beitragsbemessungsgrenze von DM 3.750,- für die jeweilige Krankenkasse einbehalten (AOK München = 5,6 Prozent) und überwiesen. Die Summe der Additionen und Subtraktionen ergibt den Banküberweisungsbeitrag.

Auf ein EDV-Magnetband werden die einzelnen Banküberweisungen überspielt. Allein die Südbremse läßt Löhne und Gehälter auf ca. 500 verschiedene Banken, 28 Bau-

über den Vermögensbildungsantrag werden in einem EDV-Stammsatz gespeichert. Über eine monatliche Anwesenheitskontrolle kann festgestellt werden, ob der Arbeitnehmer 10 Tage anwesend war. Nur dann kann der Zuschuß zur Vermögensbildung automatisch bezahlt werden.

Vor Einführung der EDV gestaltete sich dieser kleine Vorgang bedeutend komplizierter: Die Überprüfung, ob diese vermögensbildende

sparkassen, 64 Lebensversicherungsinstitute überweisen! – Dieses Band wird vom Stadtbüro zur Deutschen Bank, MCV-Stelle, in die Münchner Ungererstraße befördert. Hier werden die Daten für die einzelnen Geldinstitute aufbereitet und per Datenfernübertragung übermittelt.

Genauso werden die Beträge für die tarifliche Vermögensbildung verarbeitet: Die Daten

Leistung bezahlt werden muß oder nicht, konnte nur durch eine monatliche Kontrolle der Berechtigung erfolgen. Dazu mußte ein Journal angelegt werden mit der Angabe, ob ein Antrag vorliegt und ob der Arbeitnehmer 10 Tage anwesend war. Dieses Beispiel erhellt, wie weit die Elektronische Datenverarbeitung (EDV) Arbeitsgänge erleichtern kann. Natürlich macht „die EDV“ nicht alles besser;

Ihr Einsatz ist nur dann sinnvoll, wenn der überwiegende Teil der Datenüberwachungsarbeit abgefragt werden kann. Wenn also bei der EDV-Abfrage zu viele verschiedene Kriterien mitspielen, kann es mehr Sinn machen, diese Arbeit manuell, nach Altväter-sitte, zu erledigen. Schließlich zerbricht sich ja nicht die EDV „den Kopf“ – es muß immer ein Programm oder eine Programmänderung dahinterstecken.

Wenn jedoch die Spezialisten am Werk waren, liefert die moderne EDV-Anlage auf Wunsch per Knopfdruck jede Menge Aufstellungen, z.B. Verdienstrachweise, Monats-journale, Buchungsbelege, Krankenkassen-abrechnungslisten, Überstundenauswertungen, Einhaltelisten, Zuzahlungslisten, Kostenstellenlisten, Dauereinhaltenlisten. Danach werden die Verdienstrachweise für die einzelnen Abteilungen zusammengestellt und am 4. letzten Arbeitstag im Monat über die Gleitzeitbeauftragten ausgestellt.

Lohnverrechnung – hier war Kopfrechnen noch gefragt

Es war ein weiter Weg bis zu den Segnungen der Informationsträger unserer Zeit. Bis zur Einführung der Olivetti-Registriermaschinen 1973 wurden die Akkordkarten manuell ausgewertet, und das lief so: Tägliche Eintragung aller Akkord- und DV-Karten (Zeitlohnkarten) auf Kontroll-Lohnblätter; wöchentliche Abstimmung auf die Anwesenheitszeit hin; Eintragen der Akkordkarten in die Termin-Kartei (Stückzahlkontrolle). Danach gab es Arbeit für die vier Mitarbeiterinnen im Lohnbüro: Karten sortieren nach „produktiven“ und „unproduktiven“ mit anschließender Ausrechnung. Dafür standen lediglich zwei Rechenmaschinen zur Verfügung – woraus ersichtlich wird, daß damals die Hauptarbeit per Kopfrechnen erledigt wurde . . .

Die Summe je Arbeitnehmer wurde auf einen Buchungsnachweis übertragen. Diese „Schuppenliste“ – für jeden Mitarbeiter mit einer Adrema-Maschine beschriftet – bestand aus einem Lohnkonto und Auszahlungstreifen. Die Gesamtliste mit den jeweiligen Schuppen-Lohnstreifen bekam die Hauptkasse. Sie war Buchungsbeleg und Kassenausgangsbeleg; die Schuppe wurde mit dem Geld in eine SB-Pergamentlohnütze zusammengeführt. Übrigens stand für Buchungsbelege im Lohnbüro eine Buchungsmaschine zur Verfügung.

Die Nettolohnabrechnung wurde anhand von Lohnsteuer- und Sozialversicherungstabellen manuell errechnet. Für diese Arbeit wurden 6 bis 7 Mitarbeiter eingeteilt.

Ab 1964 wurde die Arbeit im Lohnbüro auch von der EDV entlastet. Dazu gehörte zum Beispiel, daß pro Monat ein selbsthaftender Monatsaufkleber pro Mitarbeiter gedruckt wurde. Dieser Aufkleber enthielt die Brutto- und Nettolohndaten und die Auflaufsummen. Mitte der siebziger Jahre lieferte dann die EDV ein Jahresjournal pro Mitarbeiter, alphabetisch geordnet. (Die Journale werden zur Prüfung durch die Finanzämter und Krankenkassen benötigt).

1973 arbeitete man noch mit den bereits erwähnten Olivetti-Registriermaschinen, um den Akkordlohn zu erfassen. Diese Maschinen waren in der Lage, die vom EDV-System aus-

geworfenen Lochkarten mechanisch über Abtastbürsten zu lesen. Die Zeichen wurden auf Lochstreifen übertragen. Gleichzeitig erhielten die Akkordarbeiter einen ausgedruckten Quittungsbeleg zur Kontrolle. Den Lochstreifen erhielt die EDV, wo die Zeichen vom Lochstreifen über einen Lochstreifen-leser auf ein Magnetband übertragen und dem Lohnbüro zur Verfügung gestellt wurden. Gleichzeitig mußte sich der gewerbliche Arbeitnehmer morgens und abends auf einer Stempelkarte durch die Stechur seine tägliche Arbeitszeit bestätigen lassen. Und

Der nächste Schritt war der Abschied von den Olivetti-Registriermaschinen. 1982 begann bei der SB-Lohn- und Gehaltsabrechnung das Bildschirmzeitalter. Jetzt war es möglich, die Akkord- und Zeitlohndaten direkt über Bildschirm der Lohnabrechnung zur Verfügung zu stellen. Über den Bildschirm kann jede Akkordarbeit über eine sogenannte „Aufrufnummer“ aufgerufen, durch variable Daten ergänzt und dann gespeichert werden. Hierbei wird auch gleich geprüft, ob alle vorgeschriebenen Kriterien eingehalten wurden wie z.B. Konto, Kostenstelle, Wohnart, Zuschläge, Ausschuß

half die EDV. Dann wurden die recht beträchtlichen Summen von der SB-Hauptkasse angefordert – zwei Mitarbeiter der Buchhaltung und ein Mitarbeiter der SB-Fahrbereitschaft holten die Lohn- und Gehaltsgelder von der Bank ab – und pro Auszahlungsbetrag zusammengestellt. Die Werkstattschreiberinnen holten für ihre Abteilungen die Lohnütten, die in einer Blechkiste zusammengestellt waren, ab und verteilten sie. Der Empfang mußte quittiert werden. Nicht ausgeteilte Lohnütten wegen Urlaub oder Krankheit des Empfängers gingen an die Hauptkasse zurück. Und dieser

ganze umständliche Vorgang inklusive Sorten-zusammenstellung wiederholte sich, wenn die Endabrechnung erfolgte.

Seit 1972 werden die Lohn- und Gehaltszahlungen auf ein Girokonto überwiesen; zuerst noch mit Abschlagszahlung, seit 1979 für den laufenden Lohnabrechnungszeitraum. Voraussetzung dafür war aber eine schnelle Bearbeitung der Brutto- und Nettolohndaten.

Termine bestimmen den Arbeitsrhythmus
Zwischen dem 10. und 20. eines jeden Monats herrscht in der SB-Lohn- und Gehalts-

buchhaltung regste Betriebsamkeit. In dieser Zeit müssen die Daten für die Abrechnung aufbereitet werden, die Krankenkassenab-rechnungen zusammengestellt, der Buchungs-beleg für die Buchhaltung geschrieben und die Verteilung der Gehaltsauswertungslisten vorgenommen werden. Dann zeigt die EDV verstärkt, was sie kann. Der Computer spuckt die Zahlen aus, der Bildschirm liefert die notwendigen Informationen. Sämtliche modernen Hilfsmittel sind im Einsatz. Es sind die Stunden der elektronischen Abrechnung.

B. Schreiber, München

Karteikarte für Urlaubs- und Fehlzeiten

dann nahm der Umstand seinen Lauf: Die Anwesenheitskarten wertete die Werkstatt-schreiberin aus. Sie errechnete die Wochen-arbeitszeit und die Überstunden und trug sie in diese Anwesenheitskarten ein. Diese wurden abgelocht, ebenso die Überstundenkarten, und dem Lohnbüro zur Verfügung gestellt. Gleich-zeitig wurden Daten für Zuzahlungen und Einhalte gesammelt, die im Laufe eines Monats angefallen waren, wie zum Beispiel Kindergeld für ausländische Arbeitnehmer anhand einer Betriebszuzahlungsliste vom Arbeitsamt, Fahrgeld-zuschuß, Zuschuß zur Vermögensbildung o.ä. Diese Lohndatensammlung konnte erst am 15. dieses Folgemonats abgeschlossen werden. Damit die gewerblichen Arbeitnehmer nicht zu lange auf ihren Lohn warten mußten, erhielten sie am Monatsletzen eine Abschlagssumme. Die endgültige Abrechnung erfolgte später.

Magnetbänder statt Aktenordner

Im Juli 1981 ist auch im gewerblichen Bereich die automatische Zeiterfassung (Gleitzeit) eingeführt worden. Pilotabteilung war der Werkzeugbau. Nach einer erfolgreichen Probezeit, verbunden mit umfangreichen Programmierarbeiten bei der Zeiterrechnung, wurde die Gleitzeit im gewerblichen Bereich weiter ausgebaut. Probleme gab es zuerst noch mit der Schichtarbeit und den Schichtzulagen, mit den Nachtarbeitszuschlägen u.ä. Doch schließlich konnte die Zeiterfassung auf den gesamten Betrieb ausgedehnt werden. Damit war 1983 das Zeitalter der Stechur bei der Südbremse beendet.

usw. Der Mitarbeiter erhält am nächsten Tag einen von der EDV gedruckten Quittungsbeleg mit genauen Angaben über die getätigte Akkordarbeit. Darüber hinaus werden die Akkordminuten ausgerechnet und laufend saldiert. Jeder erhält so am Monatsende einen genauen Überblick über seinen zu erwartenden Lohn.

Die EDV half auch bei der Errechnung der Fahrgeld- und Trennungszulagen und bei den Ausdrucken für die Sozialversicherung. Früher mußte pro Arbeitnehmer jährlich der ver-sicherungspflichtige Arbeitsverdienst in die Versicherungskarte eingetragen werden; eine überaus zeitraubende Arbeit, die nur manuell erledigt werden konnte. Mit Einführung der Versicherungsscheckhefte konnte ab 1974 eine Jahresmeldung per EDV erstellt werden. Das Lohn- und Gehaltsbüro mußte nur fest-stellen, ob ein Arbeitnehmer das ganze Jahr über versicherungspflichtig beschäftigt worden war.

Das Girokonto ersetzt die Lohnütten

Viele von uns erinnern sich noch an die Zeit, als Löhne und Gehälter noch bar ausbezahlt wurden. Für die Lohn- und Gehaltsabteilung bedeutete dies, daß die benötigte Geldsumme in passenden Scheinen (1.000,- / 500,- / 100,- / 50,- usw.) aufgeteilt wurden. Dabei

DIE ERSTEN BRASILIANISCHEN ARBEITSJUBILARE DER MWM MOTORES DIESEL LTDA

Lang, lang ist's her! – Meister und Vorarbeiter im Jahre 1959. Vorn/rechts, sitzend: Sr. Joaquim; letzte Reihe, als größter von allen: Herr Müller



Churrasco am dem Sitio von Sr. Joaquim; zweiter von rechts: der Hausherr



Biologische und chemische Vorgänge laufen bei hohen Temperaturen schneller ab. Wachstum und Altern liegen in den Tropen dichter beieinander als im kühleren Mitteleuropa. Dieses Naturgesetz bestimmt nicht nur das Geschick des Einzelnen; es spiegelt sich auch im wirtschaftlichen und politischen Geschehen der heißeren Länder wieder: Regierungen kommen und gehen (Brasilien bildet dabei eine erfreuliche Ausnahme). Krisenjahre und Boomjahre lösen einander in schnellerem Rhythmus ab, und Unternehmen entstehen und vergehen leichter als „drüben“.

In einer solchen von raschen Änderungen geprägten Umwelt sind Stabilität und Arbeits-treue sicher besonders hoch zu bewerten. Wenn bei vielen Betrieben die Fluktuationsrate 5-6% beträgt (im Monat, nicht im Jahr!), dann stellen Betriebsangehörige mit 25 Jahren Firmenzugehörigkeit eine Seltenheit und deshalb ein wichtiges und wertvolles Erfahrungspotential dar.

Bei DIMOTOR konnten im September 1982 nach dem aus Deutschland eingewanderten Konstruktions- und Entwicklungschef Dir. Karl Heinz Schumann die beiden ersten Brasilianer ihr silbernes Firmenjubiläum feiern: Herr Johannes Müller, Kontrollchef, und Senhor Joaquim Cruz da Silva, Meister in der Schweißerei. Beide stellen als Nachfahren schweizer bzw. portugiesischer Einwanderer typische Menschen dieses Landes dar, und es ist deshalb sicherlich für die deutschen Arbeitskollegen interessant, zwei der brasilianischen MWM'ler kennenzulernen, die schon bald nach dem Arbeitsbeginn der DIMOTOR Anfang 1956 in das junge Unternehmen eintraten und die dort eine Lebensaufgabe fanden.

Die ganze MWM-Fabrik bestand im August 1956, als sich der damals 27jährige Johannes Wilhelm Rudolf Müller zur Arbeit meldete, aus einer kleinen Halle von 400 m² mit 12 Arbeitern und einem großen Fußballplatz inmitten einer so verlassenem Gegend, daß man den Wagen

an der 600 Meter entfernten Asphaltstraße stehen lassen und zu Fuß durch die vom Winterregen aufgeweichten Straßen zur Fabrik zügeln mußte.

Den deutsch klingenden Namen hatte Johannes Müller von seinem schweizer Vater ererbt, der als Lehrer für die deutsche Sprache im deutschen Siedlungsgebiet von Joinville tätig war, im Kriege dann aber gezwungen wurde, seinen Beruf aufzugeben und in das Innere zu ziehen.

Der Berufsweg von Johannes Müller ist recht typisch für Brasilien: Von einem guten Meister als Dreher ausgebildet, kam er 1953 nach São Paulo, besuchte dort mehrere Jahre lang nach dem anstrengenden Dienst die Abend-schule als technischer Zeichner und als Techniker für Metallurgie. Schon 1959 kam Johannes Müller in die Kontrolle, für die er seit 1960 als Abteilungsleiter verantwortlich ist.

Beim Jubiläumssessen (v.l.): Herr Bindel, Sr. Joaquim, Herr Müller, Herr Günther



Betriebsdirektor Rolf Hitzler überreicht Sr. Joaquim Cruz da Silva das Jubiläumsgeschenk; v.r.: Herr Müller



Die beiden Jubilare mit Kollegen und Vorgesetzten

Durch permanente Weiterbildung in Kursen und durch eifriges Literatur-Studium gelang es Herrn Müller, sein Wissen so aktuell zu erhalten und zu erweitern, daß er von allen Gesprächspartnern innerhalb und außerhalb der Firma als ausgezeichnete Fachmann geachtet wird.

1954 lernte Johannes die junge Sekretärin Evelyn kennen, die bei der MWM arbeitete und die ihren Bräutigam 1957 in die eigene Firma gelotet hatte. Bei der Hochzeit im Jahr 1958 waren Johannes Müller und Evelyn, heute Eltern von 3 erwachsenen Söhnen, das erste MWM-Paar, das den gemeinsamen Lebensweg vor dem Traualtar begann.

Senhor Joaquim Cruz da Silva, Jahrgangskollege von Johannes Müller, wurde von seinem Vater in die Firma gebracht. Dieser war aus Portugal eingewandert, war nach 35 Dienstjahren bei der Eisenbahn pensioniert worden und arbeitete nun noch als Lagerarbeiter bei der MWM.

„Seu“ Joaquim begann in der Schweißerei, die er heute als Meister leitet. Mit seiner Frau wohnt Sr. Joaquim auf einem Sítio, einem Häuschen auf dem Land, jenseits des großen Trinkwasser-Stausees hinter den MWM. Vor 25 Jahren mußte er noch morgens um 1/2 4 Uhr

aufstehen, um mit dem Boot über den See zu rudern, dann den Omnibus in den Vorort Santo-Amaro nehmen, und von dort mit der Kombi in die Fabrik fahren. Bei großer Trockenheit fiel das Boot als Transportmittel aus; statt dessen watete er, beladen mit seinem Henkelmann für das Essen und den Anzug über der Schulter, durch das knietiefe Wasser des Sees zur Arbeit und nach Hause zurück. In ganz dunklen Nächten stand seine Frau, Dona Albina, mit der Laterne am Ufer, um ihrem Mann als Leuchtfener zu dienen. (Inzwischen wurde das ganze Gebiet für den Verkehr erschlossen, und Sr. Joaquim chauffiert heute seinen eigenen Wagen.) In den letzten Jahren ist es eine schöne Sitte geworden, daß die Meister der Fabrik und ihre Kollegen aus den Büros sich einmal im Jahr auf dem von „Seu“ Joaquim selbst ausgebauten Sítio zu einem Churrasco treffen. Im Lande von „Pelé“ gehört natürlich eine „goleada“, eine Tor-Kickerei, zu den Vergnügungen dort draußen in der Natur, am Rande der Millionenstadt São Paulo.

Zusammenfassend und zurückblickend: Was bleibt von diesem ersten Silbernen Betriebsjubiläum übrig neben dem nostalgischen Ausflug in die gute alte Zeit, in der vieles schwerer, aber unkomplizierter, weniger

organisiert, aber persönlicher war? Sicher die Tatsache, daß es den MWM auch in Brasilien gelungen ist, ein Zusammengehörigkeitsgefühl unter den Firmenangehörigen zu schaffen und einen Stolz darauf, MWM'ler zu sein. Wichtiger aber ist es wohl, daß in dem Unternehmen neben der Schaffung neuer Arbeitsplätze eine Ausbildungsarbeit geleistet wird, die es befähigten Mitarbeitern ermöglicht, auch ohne die in der alten Heimat erforderlichen Prüfungszeugnisse an einer verantwortlichen Stelle voll ihren Mann zu stehen. H. Bindel, São Paulo

**Mißtrauen
ist eine schwere Rüstung,
die mehr
hindern kann als
schirmen.**

Lord Byron

In Hamburg- Reitbrook preßt man Gas in die Erde

Riesige Erdgas-Speicherstation

Überall in der Welt bohrt man kilometertiefe Löcher in die gute alte Erde, um aus ihr entweder Öl oder Gas abzuzapfen.

Nachdem man bei Hamburg das gleiche mit Erfolg getan hatte, wurden 40 Jahre lang Öl und Gas gewonnen. Nun gibt die Erde nichts mehr her und man hat seit 1972 begonnen, Gas in die ca. 600 m tief liegenden Kalkschichten zu pressen, und zwar in die Schichten, die sozusagen frei- und leergepumpt sind.

In Reitbrook entstand eine Erdgas-Speicherstation mit einem immensen Fassungsvermögen von 150 Mio Kubikmetern. Für die Versorgung des Raumes Hamburg kann die Station stündlich 200 000 Kubikmeter des gespeicherten Erdgases wieder abgeben.

Frage: Wie bekommt man das vor allem aus der Nordsee über Holland gelieferte Gas wieder in die Erde?

Das geschieht mit Hilfe von 4 Gasmotor-Verdichteraggregaten. Sie bestehen aus einem MWM-Gasmotor, der mit Erdgas betrieben wird, und einem großen Kompressor; sie stehen gemeinsam mit dem Schaltschrank auf einem transportablen Grundrahmen.

Der vierte Verdichter war notwendig geworden, weil das Arbeitsvolumen auf die besagten 150 Mio. Kubikmeter angestiegen war und bei Ausfall eines der drei vorhandenen Verdichter die Einpressung der erforderlichen Gasmenge während der Einpreßperiode nicht gesichert war. Bei Auslegungsbedingungen der Gesamtanlage werden 10 000 Kubikmeter pro Stunde verdichtet, bei höherem Vordruck sogar 20 000 m³, d.h. es können pro Tag mit den 4 MWM-Aggregaten bis zu 1,5 Mio. Kubikmeter Erdgas in den Speicher gepreßt werden. Die vier MWM-Antriebsmaschinen sind TBG 440-8-Zylinder Gas-Reihenmotoren. Sie leisten je 850 PS bei 900 U/min. Jedes Aggregat wird automatisch überwacht und gesteuert. Bei Über- oder Unterschreitung der eingestellten Grenzwerte erfolgt „Alarm“ oder „Notstop“.

Die Station Reitbrook arbeitet im 5 Schichten-system und ist nur mit einem Schicht-handwerker besetzt. Jetzt soll Reitbrook mit einem Investitionsvolumen von 40 Mio. DM erweitert werden. Im Gespräch ist auch die Beschaffung von 1 bis 2 zusätzlichen Verdichteraggregaten. Wir drücken unseren Kollegen vom Vertrieb alle Daumen, daß es wieder MWM-Aggregate sein werden!

Mö.

WIR-CARTOON



40 DIENSTJAHRE

Knorr-Bremse GmbH Volmarstein



KARL-HEINZ DAUSED
techn. Angestellter
1. 4. 83



ERIKA ELSMANN
Direktionssekretärin
1. 4. 83



WERNER ISENBERG
Dreher
1. 4. 83



ALBERT THÜMMELE
Dreher
1. 4. 83

Süddeutsche Bremsen AG



ROLF WITTPOTH
Dreher
1. 4. 83



GÜNTER ECKHARDT
Vorarbeiter
8. 4. 83



ALFRED EDER
i. R. Abteilungsleiter
22. 3. 83



HANS VOGEL
Meister
1. 4. 83



ROBERT WIESHEU
Werkzeugvorbereiter
1. 4. 83



JOSEF EGGERER
Kontokorr.-Buchhalter
5. 4. 83

Motoren-Werke Mannheim AG



GÜNTER KUMPF
Fertigungsplaner
7. 4. 83



HEINZ WAUSCHKE
Schlosser
1. 4. 83



KARL ERNY
Abteilungsleiter
1. 4. 83

Unsere Jubilare



WALTER SCHUSCHKE
Spitzendreher
5. 4. 83



KURT HEISE
Schlosser
20. 4. 83



GÜNTER WINKLER
Dreher
20. 4. 83



HEINZ BARTELDES
Schlosser
20. 4. 83



KARL KLEIN
Kartofführer
20. 4. 83



GEORG BÖHLER
Betriebselektriker
20. 4. 83



ERICH MÜLLER
Disponent
20. 4. 83



WILLI HÖFER
Gruppenleiter
20. 4. 83



KARL SCHMITT
Materialsteuereur
20. 4. 83



WALTER-PETER HELBIG
techn. Sachbearbeiter
20. 4. 83



WILLI AMMON
1. techn. Sachbearbeiter
20. 4. 83



GERHARD KRAUS
Bürobote
20. 4. 83

25 DIENSTJAHRE

Knorr-Bremse GmbH Volmarstein



HERBERT ROMHILD
Kranführer
11. 3. 83



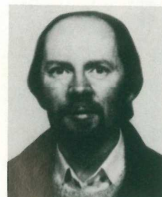
HERBERT SEIFARTH
Betriebsschreiber
21. 3. 83



ADAM KURZ
Kernmacher
1. 4. 83

HANS-JOSEF WENDLER
Rep.-Schlosser
1. 4. 83

Süddeutsche Bremsen AG



GÜNTER KRAFT
Dreher
10. 4. 83



KLAUS VOGEL
Automateneinrichter
6. 3. 83



JOSEF LANDMANN
Flächenschleifer
10. 3. 83



ALOIS SCHWARZHUBER
Meister
25. 3. 83



SOPHIE WALDHERR
techn. Sachbearbeiterin
11. 4. 83

Motoren-Werke Mannheim AG



ERWIN RUMM
Betriebsleiter
15. 3. 83



WALTER ÜBER
Schlosser
18. 3. 83



MANFRED KAZMAIER
Anreißer
15. 4. 83

Carl Hasse & Wrede GmbH



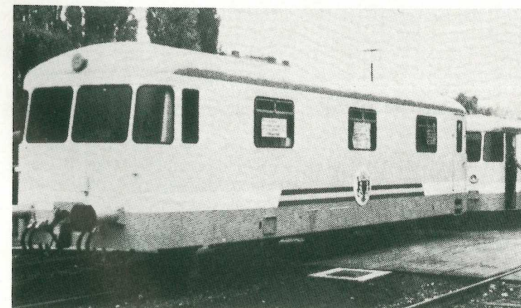
EBERHARD BEWERT
Hilfsarbeiter
31. 3. 83



JÜRGEN HENSEL
Masch.-Schlosser
1. 4. 83

Schienenbus wurde Staatskarosse

Neuer Besitzer: Omar Bongo – Staatspräsident von Gabun



Der Schienenbus 798 636-7 der Bundesbahn nach seiner Metamorphose: Zusammen mit einem Steuerwagen 726 wurde er in den Sonderzug des Staatspräsidenten von Gabun, Omar Bongo, verwandelt. Seit Ende 1982 stehen die beiden Wagen dort im Dienst

(dbp) Als kürzlich Frankreichs Staatspräsident François Mitterrand durch Zentralafrika reiste, wurde er von Omar Bongo, dem Staatspräsidenten von Gabun, im Zug willkommen

geheißten. Dieser Zug, über den das französische Fernsehen berichtete, war noch einige Monate zuvor über Nebenstrecken der Deutschen Bundesbahn gerollt.

Als der Schienenbus mit der Nummer 798 636-7 von der Bundesbahn ausrangiert wurde, stand bereits ein Interessent bereit: die Matisa-Maschinen GmbH in Bielefeld. Sie ließ ihn im Auftrag ihres Schweizer Stammhauses in ganz und gar ungewöhnlicher Weise um-

bauen. Das Fahrzeug erhielt, im Tropenklima Zentralafrikas unverzichtbar, eine Klimaanlage und ein ansprechendes Interieur, zum cremefarbenen Außenanstrich ein umlaufendes Band in den Landesfarben und dazu das Staatswappen von Gabun. Was nicht umgerüstet zu werden brauchte, war unsere Druckluftscheibenbremse mit dem KE-Steuerventil und automatischer Lastabbremsung im Innern des Wagens. Und auch die Luftfederung mit Knorr-

Luftfedersteuerung ist eines Präsidenten Fahrzeugs würdig.

Zusammen mit einem schon im Besitz von Matisa befindlichen Steuerwagen 726 wurde eine attraktive Zugeinheit gebildet, mit eigener Kraft nach Dünkirchen gebracht und aufs Schiff nach Afrika verladen. Seit Ende vergangenen Jahres verfügt der Staatspräsident von Gabun über seinen neuen Sonderzug, der als Staatskarosse auch noch weltweit einmalig ist.

Unsere
Sportgemeinschaft
SC-KSB feiert
Jubiläum

15 Jahre – und immer dicht am Ball



Natürlich dreht sich bei uns vieles rund um den Ball, denn im Fuß-, Hand- und Volleyball liegt unsere besondere Stärke! Die regelmäßigen Fußball-Freundschaftsspiele gegen andere Firmen – immerhin 10 bis 15 im Jahr – sind ein lebendiger Beweis für unsere Aktivität auf dem grünen Rasen. Doch wir wären keine echte Betriebssportgemeinschaft, wenn wir nicht jedem etwas bieten würden, z.B. Gymnastik und Turnen in der Halle. Ja, wir glauben, daß mit der neuen Form der Gymnastik diese Disziplin noch viele weitere Anhänger und auch Anhängerinnen gewinnen wird . . .

Doch nun einmal schön der Reihe nach, wie sich's für Sportler gehört. Wir starteten vor 15 Jahren unsere Sportgemeinschaft, den SC-KSB, aus Freude an der Sache und natürlich, um fit zu bleiben und in der gesunden Erkenntnis, daß viele Kollegen, die täglich stehen oder sitzen, Bewegung brauchen. Die Geschäftsleitung zeigte sich von Anfang an unseren Belangen aufgeschlossen. Man stellte uns ganz selbstverständlich den werkseigenen Platz am Bahndamm als Sportgelände zur Verfügung – und was besonders schwerwiegt, Zuschüsse z.B. für Trainer und Sportgeräte.

Da der Sport im Winter eigentlich noch wichtiger ist als im Sommer, wo jeder sich sowieso privat öfter draußen tummelt, gingen wir rechtzeitig auf die Suche nach einer Halle. Wir fanden sie zuerst durch den Anschluß an den SV-Nord, und danach an den ESV-Harteck. In die Arme des ESV-Harteck bzw. in die Geborgenheit einer geräumigen Turnhalle führte uns der jetzige Trainer, der ein staatlich geprüfter Übungsleiter und noch dazu ein langjähriger Firmenangehöriger ist. Ihm verdanken wir die sichere Bleibe, die Schullturnhalle an der Thelottstraße (Hasenberg!). Sie steht uns seit 1970 jeden Donnerstag von 17.30 Uhr bis 19.30 Uhr zur Verfügung.

Doch so wichtig und gesund auch der Hallensport ist – unser Herz schlägt erst wieder höher, wenn wir das Leder im Freien treten können. Und die Höhepunkte bilden dabei natürlich die Freundschaftsspiele gegen andere Firmen. Wir waren schon in Stuttgart bei der Firma Kobold eingeladen und in Kufstein bei der Firma Simmer und durften ebenso schon auswärtige Firmen bei uns als Gäste begrüßen. Auf dem Programm stehen



Das Spiel gegen die MWM-Mannschaft 1981 (links) endete 2 : 5. Schiedsrichter war H. Weihrauch. Kapitän und Torwart der Münchner Mannschaft waren B. Wosegien und W. Urban

noch Spiele gegen Henschel in Kassel und die Firma Prädifa in Stuttgart. Natürlich sind wir auch schon gegen unser Schwesterwerk, die MWM, angetreten. Das war 1981, und die Mannheimer schlugen uns seinerzeit mit 2 : 5. Aber in diesem Jahr müssen sie uns Revanche geben, und wir werden sehen, ob wir dann besser in Form sind.

Aber das Siegen ist ja beim Betriebssport nicht das Wichtigste, das Wichtigste ist, dabei zusein, mitzumachen. Deshalb messen wir uns bei jeder sich bietenden Gelegenheit mit Vereinen, Behörden und Firmensportgruppen hier in München. Und dabei konnten wir schon schöne Erfolge verbuchen, das heißt 1982 den 1. Platz, 1981 den 2. und 1983 den 3. Platz.

Was wir uns für die Zukunft wünschen? Nun, daß der Ball weitere zehn Jahre flott über unseren grünen Rasen rollen möge, daß uns für jeden Winter die schützende Halle erhalten

bleiben möge, daß vor allem noch recht viele Kollegen und Kolleginnen den Weg zu uns finden mögen, denn mit dem Sport tut man nicht nur seinem eigenen Körper etwas Gutes, man schließt auch nirgendwo so schnell gute Kameradschaft mit anderen wie bei Sport und Spiel.

Wer das Zusammenspiel mal probieren will, der wende sich bitte an

► F. Feilmaier, München, Tel. 636.

Er wird Ihnen den Ball gern zuspitzen.

P.S. Der Mitgliedsbeitrag von sage und schreibe nur 2 D-Mark hat sich übrigens bis heute noch nicht erhöht. Dieser Betrag wird an den SV-Harteck abgeführt, und damit sind zugleich alle Mitglieder entsprechend den Richtlinien des Bayerischen Landessportverbands versichert.