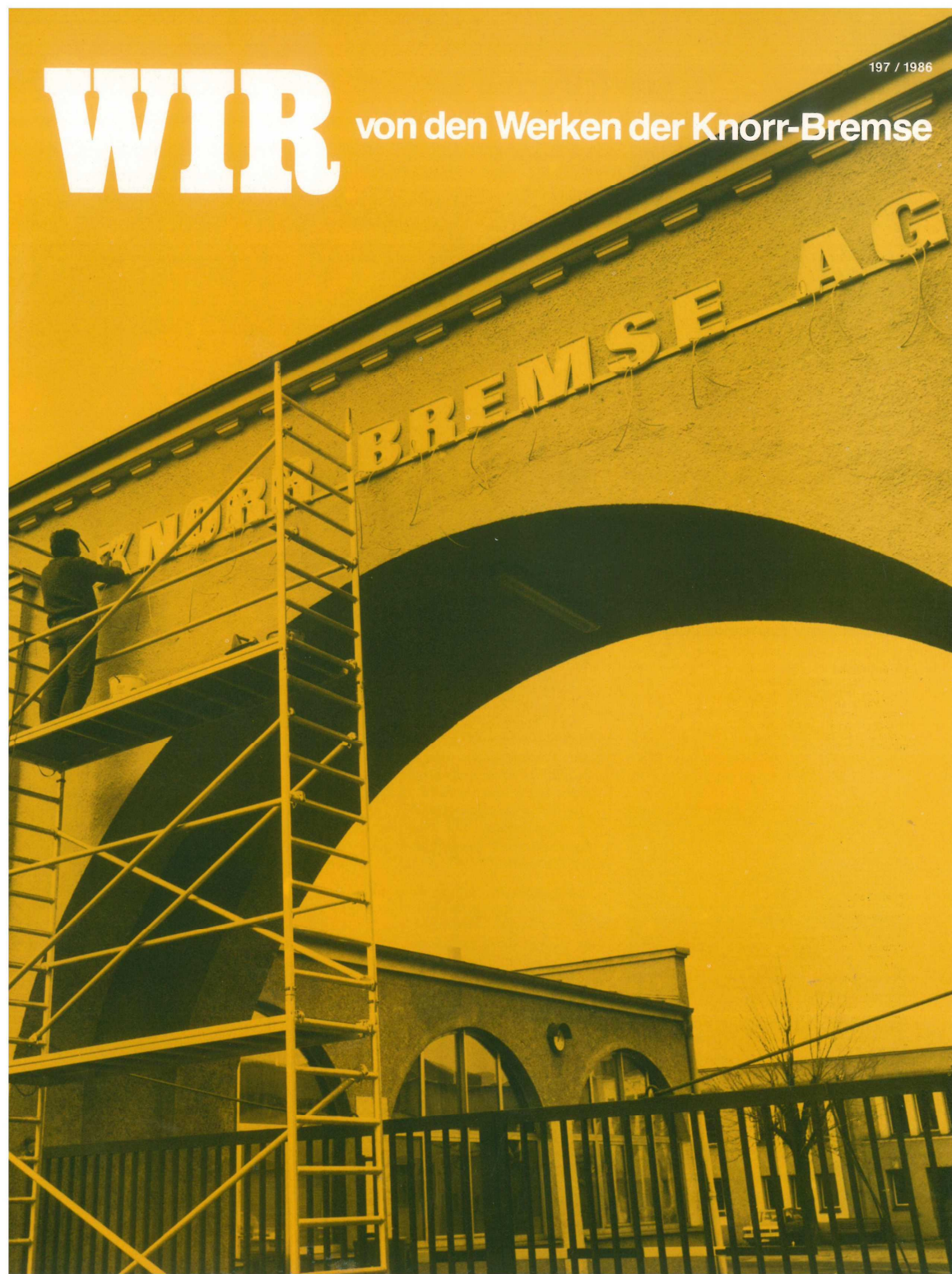


# WIR

von den Werken der Knorr-Bremse

197 / 1986



# WIR

von den Werken der Knorr-Bremse



Herausgeber:  
Knorr-Bremse Kommanditgesellschaft  
München/Berlin  
Moosacher Straße 80, 8000 München 40  
Schriftleitung:  
Renate Stapf  
Moosacher Straße 80, 8000 München 40  
Telefon: 0 89 / 35 40 01

Titelfoto: H.-P. Taubenberger, KB München

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

Artikel ohne Namensangabe: Renate Stapf, München

197 FEBRUAR 1986

Unser Titelbild  
vor firmengeschichtsträchtigen  
Fusions-Hintergrund:  
Die Kamera war dabei, als an der  
Fassade der Pforte I zum Knorr-  
Merksgebäude in München die  
veränderte Firmenbezeichnung  
installiert wurde

## Inhalt/Seite

Ausstellung in Qingdao/China: Wirtschaftspartner Bayern	3
Erste Betriebsversammlung der neuen KB-AG	4
CAM – Moderne Produktionstechnik für ein zukunftsorientiertes Unternehmen	6
TBD 604/604 B: Motoren für China-Lizenz	7
Betriebliches Vorschlagswesen – gesucht: Der kreative Mitarbeiter	8
TV, „Wetten, daß...?“ Oberlokoführer Roland Märlin nochmals in ZDF-Show	8
fante Annas Schlankheitsrezept	8
KB-München/Jubilareifer	
Erste Gemeinschaftsveranstaltung nach der Fusion	9
KB-Volmarstein: Jubilareifer 1985	10
Zum Gedenken	10
Unsere Jubilare	11
KB-München: Noch eine Bescherung...	12

**M**eine Tochter macht gerade ihre Lehre durch. In diesen Worten „Lehre durchmachen“ liegt schon etwas von den Schwierigkeiten, die solch eine Tätigkeit mit sich bringen kann. Man muß da „durch“ – aber eben doch nur durch eine absehbare „Leidenszeit“, die nicht ewig dauert.

Ich und viele meines Jahrgangs machten seinerzeit auch eine Art von Lehrzeit durch, die uns gar nicht schmeckte: Wir kamen aus dem wohlbehüteten Elternbaus und dem Lyzeum direkt in den weiblichen Reichsarbeitsdienst – in meinem Fall in ein Barackenlager in Ost-Oberschlesien. Wir mußten bei der Ernte helfen oder beim Bauern im Haushalt. Es war eine harte und ungewohnte Arbeit, und, was für uns junge Dinger viel schlimmer war, wir mußten sie in einem weit entfernten Landstrich, in einem Dorf, in dem sich die Füchse gute Nacht sagten, verrichten, während langsam aber sicher die Front immer näher rückte.

Wenn ich dieses meiner Tochter erzähle, bekommt sie große, ungläubige Kinderaugen. Für sie ist's wie eine Räuberpistole, daß die heute leidlich gepflegte Mutter sich mal beim Säubern der Holzfußböden blutige Knie geholt haben soll. Olle Kamellen! Nun ja, dies war gewissermaßen meine Lehrzeit, und ich freue mich und sage „Gott sei Dank“, daß junge Leute solches nicht mehr durchmachen müssen. Aber natürlich stöhnen die heute auch über ihre Ausbildungszeit in der Schule, im Betrieb, in der Bundeswehr oder anderswo. Wir damals taten uns in dieser Beziehung leichter. Uns blieb gar keine Wahl, denn es gab eine Arbeitsdienstpflicht, genau wie eine Wehrpflicht, der man sich leider unter gar keinen Umständen in den letzten Kriegsmontaten entziehen konnte. Der einzige Trost damals war der, daß auch diese Arbeitsdienstpflicht zeitbegrenzt war. Wir wußten also, daß wir auch einmal wieder etwas anderes als die Kratzzwole der Maidentracht am Leibe tragen würden...

Gewiß glauben viele von denen, die heute eine Lehrzeit durchmachen, daß sie das ungewohnte, tagausfüllende Angebundensein an einen Betrieb und die Realitäten des Arbeitsalltags kaum ertragen können – den auch einmal schlecht gelaunten Meister, die vielleicht zu eintönige oder schmutzige Arbeit und überhaupt den ganzen Zwang, sich unterzuordnen. Nun, alles Schwere im Leben ist zu ertragen, wenn nur ein Ende abzusehen ist, ein Licht, auch wenn es noch so klein ist, am Ausgang des langen Tunnels... Und dann noch ein Trost, der ja schon eigentlich ein Gewinn ist: Es wird später im Leben (hoffentlich) nie mehr „so dicke“ kommen; man wird sich nie mehr so kleinemachen müssen und fühlen wie in einer harten Lehrzeit. Außerdem hat man seine ersten Berufserfahrungen gesammelt; ob es nun gute oder weniger erfreuliche sind – das ist Material, das einem keiner nehmen kann, zum Aufbau der eigenen Persönlichkeit.

Ich habe mir damals in meiner Arbeitsdienstbaracke einen Spruch von Morgenstern (anonym) an die rohe Bretterwand gepinnt, der also lautete: Überwinde! Jede Stunde, die du siegreich überwindest / sei getrost, daß du im Pfunde / deines neuen Lebens findest. / Jede Schmach und jede Schande / jeder Schmerz und jedes Leiden / wird bei richtigem Verstande / deinen Aufstieg mehr entscheiden.

Und dies, meine ich, hilft nicht nur, eine strapaziöse Lehrzeit in der Jugend zu ertragen, sondern jede „Lehrzeit“, die uns das spätere Leben ja immer wieder auferlegt.



## Wirtschaftspartner Bayern – eine Ausstellung der bayerischen Wirtschaft in Qingdao, Provinz Shangdong/Volksrepublik China 7. – 15. Oktober 1985

Qingdao, das frühere Tsingtau, zeigt unverkennbar den Einfluß deutscher Architektur

... so lautete der Titel des Einladungsschreibens des Bayerischen Staatsministeriums für Wirtschaft und Verkehr an die Knorr-Bremse zur Teilnahme an einer Gemeinschaftsausstellung bayerischer Firmen in der VR China.

Am 7. März 1985 hatte der Freistaat Bayern mit der chinesischen Provinz Shangdong, die mit rund 78 Millionen Einwohnern größer ist als die ganze Bundesrepublik, eine Vereinbarung zur wirtschaftlichen und technischen Zusammenarbeit geschlossen. Das erste Resultat war nun diese bayerische Leistungsschau mit über 150 Ausstellern.

Aus der gesamten Provinz Shangdong und den Nachbarprovinzen reisten Delegationen von Fachleuten und Technikern an, um zu sehen, was die bayerische Wirtschaft für die Entwicklung des Reiches der Mitte zu bieten hatte. Täglich kamen bis zu 10000 Besucher auf die Ausstellung.

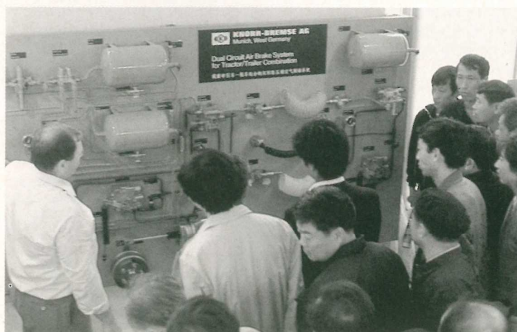
Qingdao ist eine der wichtigsten Küstenstädte Chinas und von drei Seiten her vom Meer umgeben. Uns Deutschen ist Qingdao besser bekannt unter dem ehemaligen Namen „Tsingtau“, was übersetzt „Blaue Insel“ bedeutet. 1898 konnte das Deutsche Reich dem chinesischen Kaiserreich Qingdao und die Jiaozhou-Bucht abtrotzen, mußte aber 1919, entsprechend dem Versailler Vertrag, diese Gebiete an die Japaner abgeben. Erst 1922 kam Qingdao



Das Ausstellungsgelände Foreign Trade Center of Shangdong Province



Herr Thiele informiert den Bayerischen Ministerpräsidenten Franz Josef Strauß und Tochter Monika über unser Lieferprogramm



Herr Kappler erklärt den Interessierten Besuchern die Funktion der ausgestellten Druckluftbremsanlage für Nutzfahrzeuge



Stand der Knorr-Bremse AG mit Exponaten der Bereiche Eisenbahn, Autobremse und Steuerung

an China zurück... Die Anwesenheit deutscher Kolonisatoren hat das Stadtbild mitgeprägt; noch heute sind ihre Spuren in der Architektur zu erkennen.

In der VR China leben etwa 1,2 Milliarden Menschen auf einer Fläche von 10 Millionen Quadratkilometern. Dies hat zur Folge, daß es enorme Transportaufgaben zu bewältigen gibt.

Das Eisenbahnnetz ist noch sehr grobmaschig, so daß ein großer Teil des Transports über die Straße per Lkw erfolgt. Die Automobilproduktion ist deshalb gefordert: Im Jahre 1984 rollten in China etwa 300 000 Fahrzeuge vom Band; für 1985 erwartete man 350 000, und Ziel für 1990 sind 600 000 Einheiten, wobei das Schergewicht bei der Produktion von Nutzfahrzeugen liegt.

Selbst wenn nur ein Teil davon mit Druckluftanlagen auszurüsten ist, signalisiert der Markt China eine Herausforderung an die Verkaufstätigkeit der Knorr-Bremse AG.

D. Kappler

Die Standbesetzung: H.-D. Kappler, stehend; Dr. Lohmeier, vorne/sitzend; Dolmetscherin Frl. Xue Mei und als Gast Direktor Dr. W. Bross, Faun AG, links/sitzend

Vom Bahnhof Qingdao aus wird die Rückreise angetreten. Für die rund 600 km bis Beijing werden über 20 Stunden benötigt



## Erste Betriebsversammlung der neuen KB-AG

Redner sprachen vor „vollem Haus“

Am 5. Dezember des vergangenen Jahres fand in den beiden großen Kantine nräumen der Münchner Knorr-Bremse AG die erste gemeinsame Betriebsversammlung nach der Fusion statt. Die Betriebsratsvorsitzenden Walter Wein und Wolfgang Urban konnten sich über mangelndes Interesse ihrer Bremser nicht beschweren – sie durften vor einem vollen Haus sprechen. Genauso wie

**Heinz Hermann Thiele**, Vorstandsvorsitzender der Knorr-Bremse AG, der als erster Redner das Wort ergriff mit einem

### Bericht zur Lage des Unternehmens

Herr Thiele hob die drei wichtigen Entscheidungen innerhalb des abgelaufenen Geschäftsjahres hervor, nämlich

○ die Veräußerung der Mehrheit an den Motoren-Werken Mannheim AG zusammen mit deren spanischen und US-amerikanischen Tochtergesellschaften,

○ die stufenweise Ausgliederung des ehemaligen SB-Motorenbaus und

○ die Fusion der Knorr-Bremse GmbH mit der Süddeutschen Bremsen AG einschließlich der Zweigniederlassung Stahlwerk Volmarstein.

Ziel dieser Maßnahmen sei es, sich auf die eigentlichen Kernaktivitäten zu konzentrieren, nämlich auf Bremsen für Schienen- und Nutzfahrzeuge, auf Industriepneumatik und Gießereierzeugnisse und dadurch die Voraussetzung für eine gesunde Unternehmensstruktur zu schaffen, die geeignet sei, auch mittel- und langfristig den unternehmerischen Erfolg abzusichern. Was den Verkauf von MWM betrafte, so habe sich die vorhergesagte anhaltende Problemsituation auf dem Motorensektor, insbe-

sondere bei Mittel- und Großmotoren, die ja ausschlaggebend für die Ende 1984 getroffene Verkaufsentscheidung gewesen war, im Laufe dieses Geschäftsjahres eher verstärkt. Die deutschen Motorenhersteller hätten ihre Kapazitäten konzentriert.

Die Ausgliederung des SB-Motorenbaus verleihe, was die zeitliche Abwicklung anbelange, planmäßig. Der Vorstand habe mit dem Betriebsrat einen sog. Interessenausgleich abgeschlossen, um soziale Probleme weitgehend auszugleichen. Festlegungen, die primär auf eine Sicherung der Arbeitsplätze der betroffenen Personen abzielten, hätten bisher zufriedenstellend erfüllt werden können.

Zur Fusion bemerkte Herr Thiele, daß „es wohl selbstverständlich ist, daß nicht praktisch an einem Stichtag die beiden alten Strukturen der früheren Knorr-Bremse GmbH und der Süddeutschen Bremsen AG ganz verschwinden und, wie der Phoenix aus der Asche, ein neues und sofort homogenes Gebilde entstehen konnte. Dafür ist ein Apparat, in dem 3600 Mitarbeiter beschäftigt werden, viel zu komplex. Wir arbeiten allerdings mit Nachdruck daran, die organisatorische Integration alsbald völlig abzuschließen.“

Betreffend der Arbeit von McKinsey (Unternehmensberatung) lägen noch keine abschließenden Ergebnisse vor. Schwachstellen würden allerdings deutlich: Offenbar würden in verschiedenen Sektoren der KB-AG Leistungen mit einem zu hohen Aufwand (d.h. auch mit einem zu hohen Personalaufwand) erbracht. Eine typische Schwachstelle sei auch der mangelnde Informationsfluß zwischen den Abteilungen. Außerdem bestünden Kosteneinsparungspotentiale in der Reduzierung der Teile- und Gerätevielfalt sowie in der Beruhigung des Fertigungs- und Auftragsabwicklungsablaufs. Diese Zwischenergebnisse seien von KB

bereits aufgegriffen worden und befänden sich in der Phase der Umsetzung.

### Die wirtschaftliche Lage der Knorr-Bremse AG München mit ihrer Zweigniederlassung Stahlwerk Volmarstein

Der Umsatz der Knorr-Bremse AG betrug per 30.11.1985 DM 450 Mio., bis 31.12.85 war ein Umsatz von DM 502 Mio. geplant. Zum Vergleich die Vorjahreszahlen: Umsatz per 30.11.1984 DM 455 Mio., der Gesamtumsatz 1984 lag bei DM 494 Mio. Der Auftragseingang bis zum 31.11.85 betrug DM 447 Mio., der Auftragsbestand belief sich zum 30.11.85 auf DM 233 Mio.

### Bereich Bremsen für Schienenfahrzeuge

Der Umsatzrückgang im Geschäftsjahr 1985 gegenüber 1984 um 10% ist darauf zurückzuführen, daß im Auslandsgeschäft keine Großprojekte abgewickelt werden konnten. Der Inlands-umsatz wird dagegen leicht ansteigen, so daß im kommenden Jahr mit einem Gesamtumsatz von ca. DM 168 Mio. zu rechnen ist.

Das Bundesbahngeschäft 1985 wird sich infolge von Lok- und Triebzugneubauten wieder leicht erholen. Dasselbe gilt für den Nahverkehrsbereich einiger deutscher Großstädte. Im Ausland könnte der Iran 1986 unser interessantester Partner werden, wo neben dem Ersatzteilgeschäft mit der Neuaustrüstung einer beträchtlichen Anzahl von Erz- und Personenzugwagen gerechnet werden kann. – Ein Teil der Straßenbahnwagen Hongkongs werden demnächst mit Knorr-Bremsen ausgerüstet. Weitere Aktivitäten wurden in Australien eingeleitet. In China wurde ein Projekt weiter vorangetrieben, bei dem es sich um Prototypausrüstungen des für die Lizenz vorgesehenen AAR-Bremssystem handelt. Diese Ausrüstungen sollen in China einem Wintervergleichstest unterzogen werden.

### Bereich Bremsen für Nutzfahrzeuge

Hier konnte der Umsatz um nahezu 20% im Vergleich zum Vorjahr gesteigert werden; für 1986 ist ein weiterer Anstieg um 10% geplant. Wir rechnen mit einem Umsatz von DM 165 Mio., da bei den deutschen Erstausrüstern erstmals seit drei Jahren ein Zuwachs der Produktionszahlen verzeichnet werden konnte. Auch die Entwicklung des Nachmarkts ist mit einem Umsatzplus von 10% zufriedenstellend, wenn man berücksichtigt, daß die Nutzfahrzeughersteller nunmehr seit einigen Jahren gezielte Maßnahmen ergreifen, um das Ersatzteilgeschäft durch ihre eigenen Nachmarktorganisationen durchzuführen.

Zur Marktsituation im Ausland ist festzustellen, daß auch hier trotz Umsatzverlusten in Südafrika und der Türkei bei starkem Wettbewerbsdruck die ursprüngliche Umsatzverteilung überschritten werden konnte, wobei besonders Italien ein erfreuliches Bild zeigt. Darüber hinaus gelang es, den Kundenkreis weiter auszuweihen.

Für 1986 rechnen wir damit, daß bei Daimler-Benz und MAN die bisherigen Lieferanteile beibehalten bzw. geringfügig weiter ausgebaut werden können. Dieser vorsichtige Optimismus wird gestützt durch die Daten über den Auftragseingang und -bestand: Der Auftragseingang erhöhte sich per 30.11.85 um 18% gegenüber dem Vergleichszeitpunkt des Vorjahres; der Auftragsbestand um 24%.

### Bereich Druckluftsteuerungen

Der Umsatz erhöhte sich hier von DM 27 Mio. 1984 auf DM 30 Mio. 1985, das sind 11%. Für 1986 ist eine weitere Steigerung auf DM 35,5 Mio. geplant, die sich auf eine gute Entwicklung von Auftragseingang (+11%) und Auftragsbe-

## „Made in Germany“

*Jeder kennt diese drei Worte. Sie stehen für Zuverlässigkeit und lange Haltbarkeit, aber auch für einen hohen Preis. Dabei weiß heute kaum noch ein Mensch, daß diese Kennzeichnungspflicht erst vor 100 Jahren von den Engländern eingeführt worden ist, um die britischen Käufer vor Täuschungen über die Herkunftsländer ausländischer Güter zu schützen. Dieses aus rein protektionistischen Bestrebungen entstandene Gesetz erwies sich freilich bald als Eigentor. Besonders Käufer aus den Kolonien wurden auf die deutschen Güter aufmerksam gemacht und begannen, direkt im Deutschen Reich einzukaufen. Der unaufhörliche Aufstieg der jungen deutschen Industrie ließ sich auch durch Gesetze nicht aufhalten.*

stand (+20%) stützt; eine Folge der nunmehr abgeschlossenen Entwicklung eines Standard-Zylinderprogramms und seiner Markteinführung. Abgeschlossen ist auch die Entwicklung eines Programms sog. Kolbenstangenloser Zylinder, das auf dem Markt gut angekommen ist. Es soll durch verschiedene Zusatzrichtungen zu einfachen Handhabungsvorrichtungen erweitert werden. Für die gute Beurteilung

spricht auch die Tatsache, daß Lizenzanfragen aus den USA und England vorliegen.

### Dieselmotoren

Der Umsatz mit Dieselmotoren wird von DM 44 Mio. 1984 um 15% auf DM 54 Mio. 1985 steigen. – Im Rahmen des mit KHD am 30.4.85 abgeschlossenen Vertrags wird, wie schon zuvor erwähnt, der Motorenbau bei der Knorr-

## Das „Geheimnis“ des Export-Erfolgs

*Der deutsche Export-Erfolg ist vor allem ein „Ergebnis der traditionellen Tugenden“. Nicht in erster Linie wissenschaftliche und technische Spitzenleistungen als vielmehr die im internationalen Vergleich nach wie vor hervorragende Qualität des Angebots sichern Absatz und Marktposition. Das Sortiment – gut die Hälfte des deutschen Angebots sind hochwertige Investitionsgüter – entspricht in hohem Maße der Nachfrage auf den Weltmärkten. Hinzu kommen ein weitverzweigtes Vertriebsnetz und der zuweilen schon fast sprichwörtlich gewordene Service, nicht zuletzt eine „Export-Mentalität“ in den Unternehmen, die in anderen Ländern ihresgleichen sucht. (FAZ)*

Bremse AG stufenweise stillgelegt und in dem Maße, in dem die Stilllegung einzelner Aktivitäten erfolgt, werden die jeweils der Aktivität zuzuordnenden Gegenstände des beweglichen Anlagevermögens und des Umlaufvermögens auf KHD übertragen. Die Ausgliederung soll Mitte 1987 abgeschlossen sein.

### Stahlwerk Volmarstein

Die Umsätze waren hier seit 1982 kontinuierlich rückläufig. Sie betrugen 1985 DM 103 Mio. Davon entfielen auf Lieferungen an die Knorr-Bremse AG DM 18 Mio. und auf Lieferungen an Fremdkunden DM 85 Mio. Für 1986 ist ein Umsatz von DM 112 Mio. geplant.

Walter Wein bezog sich als Betriebsratsvorsitzender der „Südbremse“ in seinen Ausführungen lediglich auf dieses Unternehmen, da bis zur Neuwahl des Betriebsrats Ende Februar 1986 beide Betriebsräte im Amt blieben. Für die vormalige „Knorr-Bremse GmbH“ sprach später Wolfgang Urban.

„Das Jahr 1985 war alles andere als geruhlos“, begann Walter Wein seine Ausführungen, „im Gegenteil: Heuer hat sich mehr getan, geändert, neu formiert als in vielen Jahren vorher zusammengekommen. Dieses Jahr hatte es wirklich, in sich: Nachdem zur Jahreswende 1984/85 die Besitzverhältnisse geklärt waren, schied der Hauptgeschäftsführer, Herr Dr. Jens von Bandemer, aus der Geschäftsführung aus. Am 1. September 1985 wurde formal die Fusion der Firmen SB und KB-GmbH durchgeführt. Schon vorher war die für viele schmerzliche Entscheidung gefallen, den Motorenbau in Etappen hier im Münchner Werk einzustellen, um zukünftig nur noch Bremsen zu fertigen.

Dazu ist seit geraumer Zeit die Unternehmensberatung McKinsey im Haus, die den ganzen Betriebsablauf durchleuchtet – und schließlich stehen Betriebsrats- und Aufsichtsratswahlen vor der Tür... So wird das Jahr 1985 wahrlich als ein besonderes Jahr in die Firmengeschichte eingehen.

Neben diesem Katalog von neuen Maßnahmen und Ereignissen, die in sich schon Berge von Problemen aufwerfen, war die Umsatzentwicklung der ersten vier bis fünf Monate des Jahres insgesamt nicht befriedigend. Dies betraf auch die Beschäftigung; es mußte kurzfristig Personal verliehen und auch versetzt werden, was immer wieder Schwierigkeiten mit sich bringt. Dann, Mitte des Jahres, änderte sich die Lage rapide infolge eines Auftragsbooms, von dem vor allem der Kfz-Bereich profitierte. Die Folge dieser neuen Situation waren einerseits Sonderschichten, um den Kunden kurzfristig beliefern zu können, andererseits bestanden wir auf Neueinstellungen vor allem im gewerblichen Bereich. So fanden in erster Linie Facharbeiter bei uns einen neuen Arbeitsplatz. (Hier machte sich auch die Arbeitszeitverkürzung positiv bemerkbar.) Darüber hinaus erhielten eine Reihe von Mitarbeitern als anzuermehrende Einsteller eine Chance, beruflich weiterzukommen.“

Zu den seit Anfang August eingeführten Sonderschichten sagte Walter Wein ganz offen, was er dachte: Es sei wirklich nicht schwer, NEIN zu sagen... doch sollten die Kundenwünsche dann nicht entsprechend erfüllt werden können, würde der Schwarze Peter todischer beim Betriebsrat landen, zumal seit geraumer Zeit eine kontinuierliche Beschäftigung und Auslastung der Fertigung passe, vorbei sei.

Zur Stilllegung des Motorenbaus erwähnte Walter Wein den sog. Interessenausgleich. Es sei unverkennbar, daß die abgestufte Stilllegung die Umsetzung in andere Unternehmensbereiche erleichtere. Trotzdem gäbe es da und dort große Probleme. In der Zwischenzeit hätten eine Reihe von Mitarbeitern eine bindende Zusage für eine Weiterbeschäftigung im Angestelltenbereich erhalten. Andere, meist jüngere hochqualifizierte Kräfte, hätten sich beim Arbeitsamt umgesehen und fanden zumeist in anderen Unternehmen einen entsprechenden Arbeitsplatz. – Es würde somit alles versucht werden, die betroffenen Mitarbeiter an einem zumutbaren anderen Arbeitsplatz weiter zu beschäftigen.

In der Zwischenzeit hätten die ersten Gespräche mit den gewerblichen Mitarbeitern begonnen, die bisher im Akkord arbeiten und in den kommenden Monaten umbesetzt werden sollen. Normalerweise sei es möglich, auch sie weiter zu beschäftigen; Kopfschmerzen würden nur die Art der Tätigkeit und die entsprechenden Verdienstmöglichkeiten bereiten.

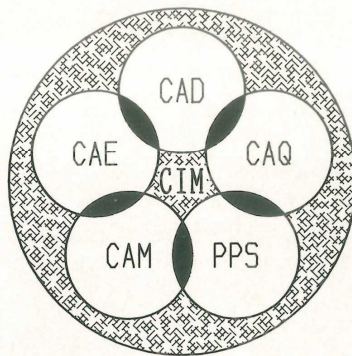
Die weiteren Ausführungen betrafen Wahlen für den Aufsichtsrat und den Betriebsrat, auf die einzugehen es sich erübrigt, da sie zum Zeitpunkt der Drucklegung dieses Hefts stattgefunden haben.

Wolfgang Urban beschränkte sich als Betriebsratsvorsitzender der ehemaligen Knorr-Bremse GmbH auf Einzelheiten wie Betriebsjubiläum und die Unterstützungskasse. Beide betriebliche Einrichtungen würden aufgrund der vollzogenen Fusion einander angepaßt.

Im letzten Heft unserer Werkzeitschrift wurde über CAD berichtet und auf CAM, die Rechnerunterstützung im Produktionsbetrieb, hingewiesen.

Wenn jetzt über CAM berichtet wird, muß auch verdeutlicht werden, daß die Rechnerintegration in viele Einzelaufgaben oder auch komplexe Unternehmensfunktionen bereits erfolgte oder in Vorbereitung ist. So gehören einige der nachfolgend beschriebenen Aktivitäten bereits in den Bereich des CAE, nämlich Computer Aided Engineering. Die nebenstehende vereinfachte Darstellung soll einen Eindruck der vielfältigen Rechnerunterstützung und der Überschneidung der Funktionskomplexe geben.

An dieser Stelle wird nun über CAD/CAM, von einigen Schwerpunkten des Tätigkeitsbereiches der Arbeitsvorbereitung berichtet.



- CIM – Computer Integrated Manufacturing – d.h. Computer-integrierte Fertigung
- CAD – Computer Aided Design – d.h. Computer-unterstütztes Konstruieren
- CAE – Computer Aided Engineering – d.h. Computer-unterstütztes Ingenieurwesen
- CAM – Computer Aided Manufacturing – d.h. Computer-unterstützte Fertigung
- PPS – Produktions-Planung u. -Steuerung
- CAQ – Computer Aided Quality – d.h. Computer-unterstützte Qualitätssicherung

# CAM – Moderne Produktionstechnik für ein zukunftsorientiertes Unternehmen

## CNC-Maschinen

Den Rechnereinsatz in der Produktion selbst finden wir bei inzwischen 77 CNC-Maschinen, die zusammen mit ihren Vorgängern, nämlich 47 NC-Maschinen, einen erheblichen Teil der vorhandenen Maschinenkapazität und unserer Flexibilität in der Fertigung ausmachen.

### Was nützt ein Rechner (Computer) in einer CNC-Maschinensteuerung?

In diesen Steuerungen hat der Rechner außer „normalen“ Funktionen, nämlich der Entschlüsselung und Verarbeitung von numerischen Eingaben (über Lochstreifen) zu Schalt- und Wegebefehlen, meist in Verbindung mit Speichern, zusätzliche Aufgaben übernommen und bietet daher eine Reihe von Vorteilen wie zum Beispiel:

- Reduzierte Rüstzeiten
- Einfachere Programmänderung und Korrekturdateneingabe an der Maschine
- Möglichkeit der Werkstattprogrammierung durch vereinfachte Dateneingabe
- Abarbeiten von Programmen aus dem Speicher (Vermeidung von Störungen durch Lochstreifenleser)
- Ausgeben von Steuerbefehlen für Zusatzrichtungen wie Ladeautomaten, Meßeinrichtungen usw.
- Möglichkeit des Ausbaues zum DNC-Betrieb, d.h. zur direkten Übertragung der Programme aus einem zentralen Rechner bzw. Speicher.

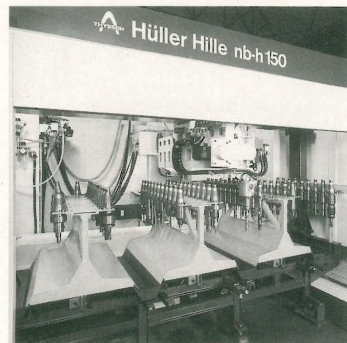
### Beispiele moderner CNC-Maschinen im Hause KB/M

Derartige Beispiele im Werk München und auch Aldersbach sind:

- 12 Bearbeitungszentren Deckel DZ4 mit Palettenwechslern und 50 bzw. 60 Werkzeugplätzen.
- 29 Drehmaschinen der Fabrikate Index und Gildemeister.



Das Bearbeitungszentrum NBH 150, hier allerdings ohne den bestellten 8fach-Paletten Speicher



Ein Blick in das Werkzeugmagazin der Maschine. Es wird durch ein automatisches Handhabungsgerät bedient

1 Vier-Achsen-Drehmaschine Gildemeister MD7S-4A, bei der die Steuerung gleichzeitig 2 Werkzeugrevolver zum Einsatz bringt.

1 Meßmaschine Johansson Cordimet 800M, die alle Meßpunkte nach Programm automatisch anfährt und somit durch ihre Schnelligkeit Wartezeiten auf Freigabe beim Einrichten der Produktionsmaschinen reduziert. Die zweite Maschine für das Werk Aldersbach wird in Kürze dort eingesetzt.

1 Bearbeitungszentrum Hüller-Hille NBH150 wird ab August zum Einsatz kommen. Dieses äußerst flexible Zentrum zeichnet sich aus durch integrierte Systeme für

- 8fach-Paletten-Speicher
- 5 Werkzeugkassetten für insgesamt 134 Werkzeuge, die bereits außerhalb der Maschine, nämlich in der Werkzeugvorausstellung, bestückt werden
- Meßdatenverarbeitung zur vereinfachten Korrektur von Sollwertabweichungen
- DNC-Anschluß zum Werkzeugvorausstellergerät.

Es gibt weitere Neuerungen, durch die sich diese Investition als ein Pilotprojekt für nachfolgende flexible Fertigungssysteme mit noch weiter ausgebauter Rechnernutzung ausweist.

### Ausblick auf künftige Neuplanungen

- Das soeben erwähnte Fertigungssystem NBH150 wird in einem zweiten Schritt um die rechnergestützte Werkzeug- und Auftragsdatenverwaltung erweitert.
- Für unsere Kugelkugelfertigung (BE) wird die Beschaffungsplanung in Kürze abgeschlossen und eventuell zum Einsatz eines verketteten Systems von zwei CNC-Drehmaschinen mit einem komfortablen Palettenladesystem führen.
- Ein Flexibles Fertigungs-System (FFS) zur Bearbeitung von Gehäuseteilen des BF-Bereiches befindet sich ebenfalls im Planungssta-

dium. Hier wird ggf. eine noch unbestimmte Anzahl von Bearbeitungszentren mit einer Waschanlage und gesteuerter Entgrat-Einrichtung verketet.

○ Weitere Neuplanungen ergeben sich evtl. aus anlaufenden Gerätestruktur-Untersuchungen, die unter den Gesichtspunkten der Kostenreduzierung, Durchlaufzeitverkürzung und Fertigungsberuhigung durchgeführt werden.

## DNC-Betrieb hat sich bewährt

Bereits seit 1981 wird dieses moderne System der Lochstreifenlosen Datenübertragung von NC-Steuerprogrammen vom Rechner in der Arbeitsvorbereitung an die CNC-Werkzeugma-

schine eingesetzt. Es bietet eine Reihe von Vorzügen, die im online-Betrieb begründet sind, wie z.B.:

- Ausfallreduzierung an der Werkzeugmaschine durch Fortfall von Lochstreifen und Lochstreifenleser
- online-Verwaltung von geänderten oder optimierten NC-Steuerprogrammen nach Programmfreigabe in der Arbeitsvorbereitung
- Übertragungsmöglichkeit von Werkzeugdaten usw.

## TBD 604/604 B: Motoren für China-Lizenz

Bereits im April des vergangenen Jahres wurde in Zusammenarbeit mit MWM ein Lizenzabkommen mit der CSTC (China Shipbuilding Trading Corporation) bzw. HND (Motorenfabrik in Louyang) abgeschlossen. Dieser Vertrag, der die HND zum Bau und Vertrieb der oben genannten Motoren in China berechtigt, wurde gegen härteste Konkurrenz durch MTU durchgesetzt, wobei – gleiche Leistung und gleiche Baugrößen vorausgesetzt – für die chinesischen Fachleute die höhere Wirtschaftlichkeit und Robustheit unserer Motoren ausschlaggebend waren.

Der Lizenzvertrag ist seitens KB inzwischen mit Übergabe der gesamten 604-Dokumentation durch CN und MV12 weitestgehend erfüllt. Ebenso waren verschiedene chinesische Delegationen zur Information und Einarbeitung in unserem Werk. Es wurden bereits 3 TBD 604 B V 12 in Schiffsausführung mit 1470 kW (2000

Auch hier wirkt der Rechner im Hintergrund und leistet seinen CAM-Beitrag. In diesem Fall handelt es sich um ein System der Firma rwt GmbH, bestehend aus

1 Rechner PDP11/23 (Digital Equipment)

8 Platteneinheiten mit insgesamt 80 MByte und je CNC-Maschine 1 rwt-Interface.

In Kürze werden alle „DNC-fähigen“ Maschinen angeschlossen sein.

## NC-Programmierung

In den Randbereich des CAM, nämlich eher zum CAE (Computer Aided Engineering), gehört die Erstellung der NC-Steuerprogramme mit Rechnerunterstützung.

Zur Zeit wird zur NC-Programmerstellung sowohl auf dem zuvor genannten AV-Rechner als auch noch per Timesharing auf externem Rechner oder sogar noch manuell programmiert. Die erforderliche Flexibilität hinsichtlich der mehrfachen Programmdatennutzung auf verschiedenen Maschinen oder auch bezüglich des universellen Personaleinsatzes und schließlich die sinnvolle CAD/NC-Kopplung zwingen zu geänderten Konzeptionen.

### Neukonzeption

Es ist geplant, sobald wie möglich auch die NC-Programmierung zu vereinheitlichen und auf den „CAD-Prime“-Rechner zu überführen. Dadurch ergibt sich die Notwendigkeit einer Rechnerkopplung mit dem dann überwiegend als DNC-System eingesetzten AV-Rechner.

Wesentliche Vorteile für die Programmierung entstehen durch die Anwendung von NC-Werkzeugdateien. Diese sind z.Z. per CAD in Arbeit und werden künftig Daten für die rechnergestützte Programmierung ebenso liefern wie solche zur Werkzeugvoreinstellung oder gar zur

Werkzeugbeschaffung. Denn die NC-Werkzeugdatei benutzt oder erstellt zwangsläufig Daten von bzw. für unsere zentrale Werkzeugdatei „VWS“. Da diese Datei in der IBM-Anlage verwaltet wird, ist hier die Verknüpfung der Prime- und IBM-Anlage erforderlich.

## Dateien

### Aus Papier-Karteien werden DV-Dateien

Die eben erwähnte „VWS“-Datei erfaßt sämtliche erforderlichen Daten von Betriebsmitteln (BM), d.h. Vorrichtungen, Werkzeugen und Meßmitteln. Obwohl sich diese Datei bezüglich handelsüblicher Werkzeuge und Meßmittel noch im Aufbau befindet, wird sie schon intensiv genutzt bei

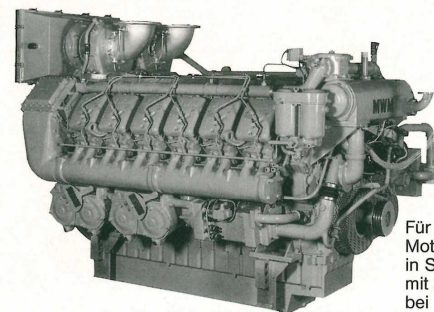
- Termin- und Kapazitätsplanung für Fertigungsplanung, Betriebsmittelkonstruktion- und Anfertigung (Werkzeugbau)
- Erfassung und Verwaltung von Werkzeug- und Vorrichtungseinstellungsplänen
- Aufwandsermittlung für Betriebsmittel
- Verwendungsnachweis (online)
- Bestandsführung und Verfügbarkeitsprüfung.

Weitere Anwendungen sind geplant für

- Überwachung der Kalibrierungszeiträume für Prüfmittel
- Kostenzuordnung und Amortisationsrechnung für BM
- Bestellverwaltung und Bestellschreibung.

Darüber hinaus unterstützen viele andere Dateien und DV-Programme unsere Produktion mit dem wohl einheitlichen Ziel der termingerechten, quantitativ und qualitativ zufriedenstellenden Auftragsdurchführung.

Über weitere Kürzel aus dem CIM-Bereich zu berichten, bleibt wohl späteren WIR-Heften vorbehalten. Frank Winter



Für China: Motor TBD 604 B in Schnellboot-Ausführung mit 2000 PS bei 1800 1/min

PS) im Dezember 1985 nach China geliefert.

HND ist einer der führenden Motorenhersteller in China und beschäftigt über 15000 Mitarbeiter. Im wesentlichen wird dort der russische Motor M 401 A gebaut, ein sehr aufwendig konstruierter, unzuverlässiger Motor, der uns von einigen Umrüstaktionen her bestens bekannt ist. Dieser Motor soll durch die 604-Baureihe ersetzt werden. Ein interessanter Vergleich in diesem Zusammenhang: Theoretisch fertigt HND zur Zeit ca. 10 Motoren pro

Monat – theoretisch deshalb, weil praktisch kein Motor fertiggestellt wird, sondern die meisten Teile nach Fertigstellung sofort als Ersatzteile ausgeliefert werden. 10 Motoren der leistungsgleichen 604-Baureihe fertigen bei uns ca. 300 Mitarbeiter in 10 Tagen. Das heißt, die Produktivität pro Kopf ist im deutschen Motorenbau ca. 100mal so hoch wie in China. Dies kennzeichnet auch die Detailschwierigkeiten, die sich bei der Abwicklung eines solchen Lizenzvertrages ergeben. Dr. Hitziger

# Gesucht: Der kreative Mitarbeiter

Vor 100 Jahren steckte es noch in den Kinderschuhen, das Betriebliche Vorschlagswesen. Damals sah man im BVW eine für alle Beteiligten befriedigende Möglichkeit zur Rationalisierung: Die im Produktionsbereich am Arbeitsplatz erworbenen praktischen Kenntnisse sollten auf dem Wege von Verbesserungsvorschlägen dazu führen, durch Einsparungen von Material, Energie und Arbeitszeit zu

Kostensenkungen zu gelangen. An dieser Zielsetzung – nämlich das BVW als Steigerung der Wirtschaftlichkeit – hat sich nichts geändert und es wird auch in Zukunft so bleiben. Im Gegenteil: Es schließt in unserer Zeit betriebliche Belange ein, die erst auf den zweiten Blick etwas mit Kosteneinsparung zu tun haben, zum Beispiel in physischer und psychischer Hinsicht, was als Maßnahme zur Humanisierung der Arbeit verstanden werden kann.

Nach dem Betriebsverfassungsgesetz ist eine Betriebsvereinbarung abzuschließen. Sie regelt, was ein Verbesserungsvorschlag ist, wer teilnahmeberechtigt ist, wie die freiwilligen Leistungen des BVW zum Aufgabenbereich abzugren-

zen sind, wer für die Förderung und Weiterentwicklung des BVW zuständig ist, wie die Prämien berechnet werden, welche Aufgaben die Gutachter haben, wie sich die BVW-Kommission zusammensetzt und welche Aufgaben und Kompetenzen sie hat, ob und mit welcher Begründung ein Verbesserungsvorschlag abgelehnt werden kann, wie das Einspruchsrecht beschaffen ist und welche Pflichten und Rechte der BVW-Beauftragte hat.

Da Verbesserungsvorschläge freiwillige Leistungen sind, die außerhalb der pflichtgemäß zu erfüllenden Aufgaben liegen, wird der schöpferische Mitarbeiter gesucht, der Interesse an seiner Arbeit und am Unternehmen hat, der mitdenkt und sein Wissen, seine Erfahrungen und seine Ideen dem Unternehmen zur Verfügung stellt – und dafür angemessen belohnt wird.

*Machen Sie mit! Ihre Idee könnte eine fette Prämie wert sein!*

Wirsingreste warm unter den Teig gemischt oder was ihr noch in die Hände gerät. Ebenso beliebt waren ihre „Glücksomeletts“ – einfache Pfannkuchen, denen man außen nicht ansah, welche Füllung jeder einzelne enthielt: „Zwei, drei Eßlöffel genügen – eine ideale Resteverwertung, genau wie Aufläufe.“

Was Tante Anna auf den Tisch brachte, war mit Liebe und Verstand zubereitet. Und beim Kochen hielt sie sich an eine weitere Regel:

### Es müßte doch auch mit weniger gehen

Es war lustig, sie beim Kochen zu beobachten. Schnitt sie z.B. ein Stück Fett ab, um es in den Topf zu tun, hielt sie inne, betrachtete es einen Moment und tat nur einen Teil der vorgesehenen Menge hinein. „Mal sehen, ob ich wirklich so viel brauche. Vielleicht lassen sich ein paar Kalorien einsparen.“ Das ging natürlich nicht immer, aber sie versuchte, sich an die Untergrenze heranzutasten, ohne den Geschmack zu beeinträchtigen. Oder sie pro-

bierte aus, ob bei bestimmten Gerichten die Crème fraîche durch saure Sahne mit noch geringerem Fettgehalt ersetzt werden konnte. Auch Joghurt verwendete sie gern, aber da



muß man bei den meisten Gerichten besonders gut mit Gewürzen abrunden. Tante Anna konnte es meisterhaft.

Mit einem bißchen weniger ging's bei Tante Anna auch bei kalorienreichen Nachtschicken. Die richtete sie stets appetitlich in kleinen Por-

tionsschälchen an. Ihre Begründung: „Es ist leichter rechtzeitig aufzuhören, wenn kein Nachschub auf dem Tisch steht.“

Gehungert hat bei ihr niemand. Sie hielt nichts von den modernen Schnellkuren zum Abnehmen. Trotzdem las sie solche Rezepte mit Begeisterung. „Man lernt 'ne Menge dabei!“, fand sie, „und kriegt neue Ideen, wie man beim ganz normalen Kochen Kalorien sparen kann, so daß es gar nicht erst zu Übergewicht kommt.“

Und wissen Sie, was Onkel Fritz zu der ganzen Geschichte sagt? Der schlanke Mitffünzinger findet es großartig, daß sie so eine tolle Figur hat. Das einzig Runde an ihr ist die schöne Summe auf ihrem Sparkassenkonto, denn sie wirtschaftet nicht nur gut mit Kalorien, sondern auch gut mit dem Haushaltsgeld. Was sie auf der einen Seite einspart, wird eben auf der anderen angespart. Besser ein Polster auf der Sparkasse als auf den Hüften, finden Sie nicht auch?

### «Wetten, daß...?»

## Oberloklführer Roland Märtin nochmals in ZDF-Show

Erinnern Sie sich? In der April '85-Ausgabe unserer Werkzeitschrift berichteten wir vom Lok-Brems-Spektakel im Bremer Hauptbahnhof. Millionen Fern-Seher der Frank-Elstner-Show waren Zeuge, wie Roland Märtin behutsam zwischen Prellbock und Puffer seiner tonnenschweren Lok ein hingehaltene Hühnerei einklemmte. Bestes Fingerspitzengefühl und eines der Führerbremsventile von Knorr machten es möglich...

... und den Oberloklführer, wegen des großen Publikumerfolgs, zum „Wunschkandidaten“ für die Dezember '85-Show der Elstner-Serie. Sein Wetten-daß-Kollegium (unser Bild, v.l.):



Erinnerungsfoto für die Leute „mit Köpfchen“: v.l. die Herren Moser, Kachelmann, Fotopoulos, Schmied, Gärtner, Dr. Krawitz, Höckmeier, Wörle, Vlahov und Bühl

## Tante Annas Schlankheitsrezept

*Spätestens jetzt sollten wir dem Winterspeck energisch zu Leibe rücken. Dies nicht nur um der Gesundheit willen. Schlank fühlt man sich einfach wohler; und gerade wir Frauen möchten doch in Begegnung der schönsten Jahreszeit eine gute Figur machen. – Wann immer (nicht nur zum Frühjahr) die guten Vorsätze gefaßt werden, mir fällt sogleich die gute Tante Anna ein...*

Die ganze Familie wunderte sich, wie Tante Anna, die so gut kochte und gern aß, es fertigbrachte, ihr Leben lang schlank zu bleiben. Lange glaubten alle, daß es nur auf ihre Veranlagung zurückzuführen sein müsse. Denn wenn sie jemand nach ihrem Geheimrezept fragte, gab sie immer nur eine Antwort: Sie habe keins und brauche auch keins. Geglaut hat es ihr niemand, aber jeder versuchte, ihr in die Karten zu schauen. Was dabei herauskam, war ebenso überraschend wie einfach.

Tante Anna hatte einige Grundregeln: Gesehen wird nur bei Tisch. Daran hielt sie sich so streng, daß sie bei den leckersten Mini-Resten in Schüsseln und Töpfen der Versuchung widerstand, sie in den Mund zu schieben: „Man

glaubt gar nicht, wie viele Extra-Kalorien sich manche Hausfrau einverleibt, hier ein paar, da ein paar. Und sie sich dann wundert, wenn sie zunimmt.“ Das bedeutet aber keineswegs, daß Tante Anna alle diese Reste einfach in den Abfalleimer beförderte, denn:

### Man wirft kein Essen weg

Dabei machte sie allerdings gewisse Unterschiede. Natürlich lohnt es sich meist nicht, eine halbe Kartoffel, einen Eßlöffel Sauce oder Gemüse aufzuheben. Aber es war erstaunlich, was Tante Anna mit verhältnismäßig kleinen Resten anzufangen wußte. In ihrer Kühltruhe gab es einen Korb für diese säuberlich gekennzeichneten Überbleibsel, auf die sie beim Abschmecken eines Gerichtes dann zurückgriff. „Erfahrungssache“, meinte sie, „es muß ja nicht immer gleich schmecken.“

Der beste Beweis für diese Behauptung war ihr Hackbraten, der jedes Mal zu einer neuen kulinarischen Überraschung wurde. Fragte man sie nach dem Rezept, zuckte sie nur die Achseln: „Ich habe mal wieder unter den Resten aufgeräumt.“ Mal schmeckte man einen Hauch von Merrettich – mal ein paar Käsestückchen,

### Jubilärfest mit Georg Lohmeier

## Erste Gemeinschaftsveranstaltung nach der Fusion



Rudi Gorr, für das Personalressort im Vorstand zuständig, überreicht Josef Pletzer, der sein 40jähriges Betriebsjubiläum beging, die Ehrenurkunde des Bayerischen Staatsministeriums für Arbeit und Sozialordnung



40 Jahre Betriebszugehörigkeit sind wahrlich ein Anlaß zum Feiern. Aber auch 25 Dienstjahre bringen im Rückblick des Jubilars eine Reihe von Ereignissen im eigenen beruflichen Werdegang und im Firmengeschehen mit sich, die es wert sind, im Jahr des Jubiläums gewürdigt zu werden. Einmal im Jahr treffen sich daher die Jubilare mit der Firmenleitung, um gemeinschaftlich diesen Anlaß zu feiern. Die Tradition der Jubilärfeste, die in der ehemaligen Südbremse seit Jahrzehnten gepflegt wurde, wird auch in der fusionierten Gesellschaft der Knorr-Bremse AG weitergeführt.



Es wird einmalig bleiben, daß ein Jubilar, der sein 40jähriges Betriebsjubiläum begeht, zu seinem eigenen Fest aufspielen kann. Frau Pletzer spielt u.a., wie unser Bild zeigt, in der „Lohhofer Stubenmusi“ die Harfe, der Jubilar die Gitarre



Georg Lohmeier, bekannt von Rundfunk und Fernsehen, blättert in der Jubiläumsschrift der Knorr-Bremse. Altbibliarin Helene Erlacher und Karl Wydra ergänzen das geschriebene Wort durch Firmen-Geschichts- und -Produktionskenntnisse

Die Jubilärfest der Jahres 1985 war die erste gemeinschaftliche Veranstaltung nach der Fusion. Zwar waren die Jubilare der ehemaligen Knorr-Bremse GmbH zu Gast bei dieser Veranstaltung, denn ihr Jubiläum wurde noch im bisherigen Rahmen durchgeführt, aber die Anwesenheit vieler „Knorriener“, die den Jubilaren der ehemaligen Südbremse durch ihre Gegenwart die Ehre gaben, zeigt auch, daß die Fusion in den zwischenmenschlichen Beziehungen dabei ist, sich zu vollziehen. Rudi Gorr, Vorstandsmitglied und zuständig für das Personalwesen, konnte daher an die 130 Anwesende bei der Jubilärfest begrüßen. Unter den Gästen waren Dr. Günther Krawitz, Vorstandsmitglied

für die Produktion, sowie zahlreiche Direktoren, Abteilungsleitern und Prokuristen.

Im Mittelpunkt der Veranstaltung stand das 40jährige Jubiläum von Josef Pletzer, Abteilungsleiter in der Fertigungssteuerung für den Dieselmotorenbereich. Es dürfte einmalig in der Geschichte der Jubiläumsfeiern sein, daß ein Jubilar mit 40 Dienstjahren mit seinem eigenen Volksmusikensemble, der „Lohhofer Stubenmusik“, zu seinem Fest aufspielen kann. Josef Pletzer mit Gattin und zwei weiteren Kollegen unterhielten den ganzen Abend über die Gäste mit Volksmusik. Die Familie Demeter sorgte mit ihren Mitarbeitern wie gewohnt für Speis und Trank, wobei das bayerische Büffet und die abendliche Brotzeit durch ihre exzellente Auf-

bereitung, die nur Lob hervorriefen, zum Gelingen des Abends beitrugen. Star des Abends war Georg Lohmeier, der bekannte Komödiendichter von Funk und Fernsehen, der durch seine Vorträge, unter anderem über Arbeitszeitverkürzung, viel Heiterkeit hervorrief.

Vorstandsmitglied Rudi Gorr ging in seiner Ansprache auf das schwierige Jahr 1985 ein: Die Ausgliederung des Motorenbereiches und die Fusion der beiden Gesellschaften habe den Mitarbeitern eine Reihe von zusätzlichen Belastungen in unterschiedlichem Umfang gebracht. Für die Bewältigung der schwierigen Aufgaben sei es um so wichtiger, daß sich die Unternehmensleitung auf die Einsatzbereitschaft, den Zusammenhalt und die Treue der Mitarbeiter

zum Unternehmen verlassen könne. Unter diesen Voraussetzungen und dem Vorhandensein eines erheblichen Vertrauenspotentials in unserem Unternehmen könne man davon ausgehen, daß das Unternehmen diese nicht ganz leichte Zeit nicht nur überstehen könne, sondern gestärkt für die Zukunft daraus hervorgehen werde. Vorstandsmitglied Rudi Gorr dankte den Jubilaren für ihre Unterstützung und bat sie, durch ihre positive Einstellung zum Unternehmen mit ein Klima des gegenseitigen Verständnisses und Vertrauens zu schaffen, damit Leistungsbereitschaft und Leistungswille zum Wohle des Unternehmens und letztlich zum Wohle eines jeden einzelnen Mitarbeiters weiterhin bestehen werde.

Wir betrauern den Tod unseres Geschäftsführers

## Direktor Udo Kurtzmann

der am 7. Dezember 1985 im Alter von 60 Jahren nach kurzer, schwerer Krankheit verstorben ist. Herr Kurtzmann hat sich in den Jahren seines erfolgreichen Wirkens stets in vorbildlicher Weise für die Firma und für die Interessen seiner Mitarbeiter eingesetzt. Als Führungspersönlichkeit war er von Vernunft, Weitblick und einer aufgeschlossenen Haltung für soziale Belange geprägt. Sein frühes Ableben trifft uns sehr.

Carl Hasse & Wrede GmbH  
Geschäftsleitung, Betriebsrat  
und Belegschaft

Darauf freut man sich das ganze Jahr:



## Jubilarfeier 1985 in Volmarstein



Am Betriebsratstisch ist man z.Zt. nicht beschlußfähig



Die Damen genießen den Ruhestand



Unsere Chefs und das Festkomitee



Ob Schalke sich in der Bundesliga hält?

Zum 13.12.85 lud die Knorr-Bremse AG, Stahlwerk Volmarstein, zu ihrer alljährlichen Ehrung der Alt- und 85er-Jubilare in den Bürgertreff am Schmandbruch ein. In einer kleinen Sternfahrt brachten Busse insgesamt 118 Personen gegen 17 Uhr zum Tatort, darunter 72 Altjubilare und 13 Jubilare des Jahres '85.

Leitende Angestellte und der Betriebsrat sorgten für Ansprechpunkte, denn eins ist klar: Neben einem Treffen und Plausch mit früheren Arbeitskollegen wollen unsere „Pensionäre“ auch Neues über ihre „Knorr“ aus berufenem Munde erfahren.

Nach der Begrüßung durch Direktor Dr. Linnemann und den Vorsitz des Betriebsrates, Ernst Kanne, wurde erst ein zünftiges Abendessen serviert. Dann ging es zu wie in einem Taubenschlag: Ständiger Wechsel von Tisch zu Tisch – hier ein Bier, dort ein Klarer, drüben ein Wein... Es gab zwar musikalische Unterhaltung, aber der arme Alleinunterhalter hatte ganz schöne Mühe, gegen das Volksgemurmel anzukämpfen.

Aus den vielen Unterhaltungen mit den Jubilaren kristallisierte sich ein Punkt besonders heraus: Es sei nicht wichtig, eine vornehme Stadthalle zu mieten; es sei auch nicht wichtig, ein großes Programm ablaufen zu lassen. Wichtig allein fanden unsere munteren Alten, daß die Knorr-Bremse einmal im Jahr diese Begegnung ermöglicht.

Mit einem Dank für die schönen Stunden sagten sie gegen 21.30 Uhr auf Wiedersehen – sie meinten 1986, im Dezember.

*Rolf Weber, Volmarstein*

### 40 DIENSTJAHRE

Knorr-Bremse AG  
München



HANS VOGL  
techn. Sachbearbeiter  
28. 1. 86

ALBERT STAUDTE  
Buchhalter  
18. 2. 86

## Unsere Jubilare



### 25 DIENSTJAHRE ▶

Knorr-Bremse AG  
München ▶



HELMUT KRICKL  
Gruppenleiter  
1. 1. 86



SIEGLINDE HEUBERGER  
Kontoristin  
1. 1. 86

HELMUT KLINK  
Transportarbeiter  
2. 1. 86

ADAM SZILLER  
Montagehelfer  
2. 1. 86

KARL-HEINRICH VICK  
Gruppenführer  
9. 1. 86

KONRAD WALT  
Monteur  
16. 1. 86

RUDOLF GOTTBRECHT  
Normen-Sachbearbeiter  
18. 1. 86

Knorr-Bremse AG Volmarstein



EMMA BUCKOW  
Kleberin  
23. 1. 86

ADALBERT BAYER  
Kontrollleur  
30. 1. 86

FRANZ WEISS  
Gruppenführer  
30. 1. 86

DIETER SCHMITT  
Staplerfahrer  
30. 1. 86

MANFRED HEINRICH  
Maschinenformer  
23. 2. 86

## Zum Gedenken

Im zweiten Halbjahr betrauern wir den Tod unseres aktiven Mitarbeiters Karl Heinz Krause (KB-M). Ferner verstarben unsere ehemaligen Mitarbeiter Norbert Zonsius, Karl-Theodor Herbst, Karl-Ludwig Witt, Georg Hebeis, Georg Windholz, Ernst Engler, Michael Sagerer, Wilhelm Koch, Erwin Fitzon, Helmut Fischer, Hans Jessen, Gisela Müller, Wilhelm Meyr, Magdalena Fess, Marta Gmeiner, Hildegard Radspieler (alle KB-M), Wilhelm Schmelzer, Karl Krajewski und Wilhelm Enge (KB-V), Georg Korsing, Arnold Gartenhof, Eberhard Goracy und Franz Bösel (H & W).



Tennis- und Tischtennisfreunde, angeführt vom Ehrenpräsidenten Hans Weinmann, trafen sich Ende November zu einem vergnügten Beisammensein und ließen traditionsgemäß die Sieger des Jahres hochleben.

In gewohnt humoriger und unterhaltsamer Art führte Werner Nordhaus an Mikrophon und Schlagzeug durch den Abend und konnte sich selbst daran erfreuen, wie seine „Engels-Nikolaus-Truppe“ ihren zum Teil deftigen, manchmal recht spitzfindigen, im ganzen sehr witzigen Beitrag erfolgreich darbot.

Die Entdeckung des Abends war dabei ohne Zweifel unser Peter Rödlingshöfer, alias Poncho, der sich selbst, ein paar Tennis-schlümpfen mehr und dem Publikum so richtig schöne Unterhaltung zelebrierte. Ist er auch nach eigenen Aussagen nicht unbedingt erfolgreich, wenn es beim Tenniswettkampf um ein Faß Bier geht – auf dem Podium erwarten wir von ihm nach geglücktem Einstand zukünftige Taten. Für musikalische Unterhaltung ist unser Michael Ast bei diversen Tennisfesten unübertröffen. Mit seinem neu komponierten Tennislied demonstrierte er dies auch vor einem größeren Zuschauerkreis. Es sollte auch nicht unerwähnt bleiben, daß die Tenniszählmaschine in Idee und Ausführung sein Werk war. Ferner waren „Jettes Tennisfon“ sowie der Orthopädische Tennisschläger vom CHA-Hannes durchaus ein Knüller.

Die Traudl soll sich wegen der erhaltenen „Musterlinie“ nicht grämen; wie wir jetzt des öfteren am Fernseher miterlebten, haben Boris und seine Liniengerichte ähnliche Probleme. Daß sich der Sepp Kraus beim Flötenspiel im Ton vergriff, sei ihm verziehen; in der Funktion als Vorstand wünschen wir ihm eine glücklichere Hand.

Mit der Mary Loibl ist immer zu rechnen. Das bewies sie wieder mal, als sie uns im letzten Moment aus der Patsche half und ersatzweise in die Rolle des Nikolaus schlüpfte. In ihrem Element war sie jedoch als Balletteuse mit ihrer Tanz- und Singgruppe, die zur allgemeinen Gaudi darstellte, wie man sich des Wirtschaftswunderspeckes erwehren kann. Der Zufall führte Regie. Herr Thiele begründete in seinen Begrüßungsworten, warum er sich für die kommende Tennissaison endlich aktive Beteiligung vorgenommen habe. Dies „Bekentnis“ paßte natürlich unseren Damen herrlich ins Konzept. So wurde es zum Knüller des Abends, als sich Herr Thiele für eine anfangs passive und dann aktive „Gymnastik-Rollkur“ zur Verfügung stellte.

Mit vergnügten Tanzweisen ging ein schöner Abend zu Ende. Nur durch einen muffigen Keller und das einsetzende Tauwetter, das die Hoffnung auf eine weiße Weihnacht schwinden ließ, waren einige Wermutstropfen zu spüren.

Josef Kraus



Der Nikolaus und sein „Show-Engel“ Rödlingshöfer



Die „Regie“ (Frau Loibl)...



Der „Präsidenten-Engel“ Nordhaus...



... und das „Opfer“ Herr Thiele



... und seine „Flöten“ Rödlingshöfer, Ast und Kraus



In Zivil ganz adrett: die Damen Kraus, Rossmann, Riederer, Elsässer, Lissek und Karl