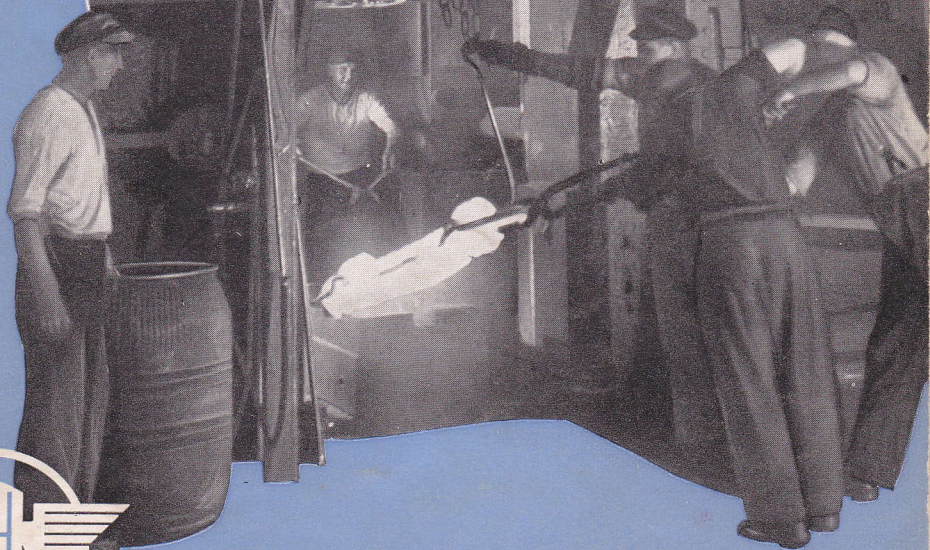


HANOMAG

Kurier



WERKSBERICHT FÜR DIE BELEGSCHAFT DER HANOMAG A. G.



WERKSBERICHT
FÜR UNSERE BELEGSCHAFT

Lieber Leser!

In diesem Heft wird über unsere Arbeit im Jahre 1955 berichtet, über Erfolge gemeinsamen Schaffens, auf die wir alle stolz sein dürfen, aber auch über unsere Verantwortung in der Zeit, die vor uns liegt.

Im letzten Monat des vergangenen Jahres versammelten sich in der Niedersachsenhalle Vorstand und Betriebsrat mit der großen Zahl der HANOMAG-Jubilare, deren Treue zum Werk in dieser Feier geehrt wurde.

Zu dem Kreis der HANOMAG-Jubilare gehören insgesamt 1598 mit 25 Dienstjahren, 153 mit 40 und 29 mit 50 Dienstjahren.

Von diesen 1780 Jubilaren sind noch 915 im Werk tätig, davon einer) mit 50 Dienstjahren, 75 mit 40 und 839 mit 25 Dienstjahren.*

Diese Zahlen sind ein schöner Beweis für die Verbundenheit der Menschen mit „ihrem“ Werk, und wenn man die Erfahrungen und Erlebnisse all dieser Mitarbeiter zusammenfassen könnte, so hätte man schon ein interessantes Kapitel für das Geschichtsbuch unseres Unternehmens beisammen.

In der Feierstunde sprachen Direktor Dr. E. h. Otto Merker, Vorsitzender des Vorstandes, und Richard Flügge, Vorsitzender des Betriebsrates, zu den Jubilaren und Gästen über die Erfolge im Jahre 1955 und über die Aufgaben in der Zukunft.

„Das Jahr 1955 stand bei uns im Zeichen einer außerordentlich großen Umsatzsteigerung und im Zeichen des weiteren Ausbaues

**) Harry Bendix. 1903 begann er seine Lehre bei der HANOMAG. Von kurzen Unterbrechungen abgesehen, war er im Werk lange Jahre als Dreher tätig. Heute arbeitet er in der Zentralrevision.*



*Harry Bendix — ein Jubilar mit 50 Dienstjahren —
nimmt die Glückwünsche des Vorsitzenden des HANOMAG-Vorstandes, Otto Merker,
und des Vorsitzenden des Betriebsrates, Richard Flügge, entgegen.*

unseres großen Werkes“, so sagte Direktor Dr. E. h. Merker und wies darauf hin, daß mehr als 2000 Menschen neu eingestellt werden konnten und damit die Belegschaftsstärke auf fast 10 000 anstieg.

Zum Ausbau des Werkes gehörten vor allem die Maßnahmen zur weiteren Modernisierung der Gießerei, die Veränderungen im Motorenbau, die Umstellung im Schlepperbau, die technischen Verbes-

serungen im Blech-Preßwerk und anderes mehr. Zu den großen Leistungen des Jahres, über das hier berichtet wird, zählt ferner die Erweiterung des HANOMAG-Typen-Programms. Wir brachten 1955 heraus:

den 12 PS-HANOMAG R 12 KB (kurze Bauart)

den 24 PS-HANOMAG R 24

den 3 t-HANOMAG-Diesel-LKW

Der 12 PS HANOMAG R 12 KB ist ein robuster, kurzer, wendiger 12 PS-Schlepper, bei dessen Konstruktion auf alle für den kleineren landwirtschaftlichen Betrieb nicht unbedingt erforderlichen Bauelemente verzichtet wurde. Der R 12 KB ist eine zweite Form des HANOMAG-Allzweckschleppers R 12, der vor rund zwei Jahren auf dem in- und ausländischen Markt erschien und in dieser Zeit zu einem außerordentlichen Erfolg gelangte. Mit dem Mähwerk ausgerüstet, wird der HANOMAG R 12 KB vor allem für die Grünlandbetriebe eine wertvolle Hilfe sein.

Der 24 PS-HANOMAG-Schlepper und Geräteträger R 24 wird den Forderungen der landwirtschaftlichen Betriebe in der Größenklasse von etwa 15 bis 25 ha, für die es Schlepper dieser neuartigen Bauart bisher nicht gab, in hervorragender Weise gerecht. Für größere Betriebe ist der R 24, insbesondere für die Pflegearbeiten, ein guter zusätzlicher Helfer.

Die Möglichkeit des schnellen, einfachen Anbaus von Geräten vorn, zwischen den Achsen und hinten an der Dreipunkt-Aufhängung gibt dem R 24, der mit einem gebläsegespülten Zweizylinder-Zweitakt-Dieselmotor (Hubvolumen 1020 cm³) ausgerüstet ist, eine vorbildliche Vielseitigkeit im Einsatz.

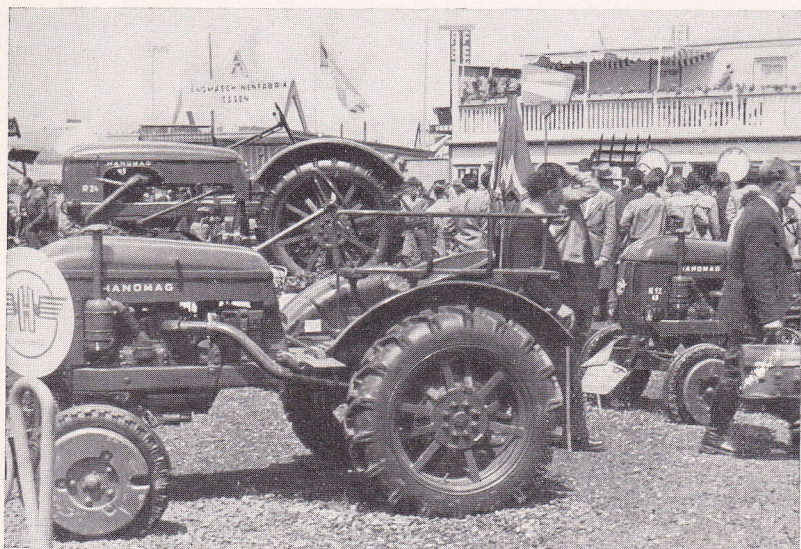
Bei dieser Gelegenheit sei auch auf eine weitere technische Neuheit hingewiesen, der sich sehr schnell die Aufmerksamkeit der Landwirt-

schaft zuwandte, und zwar auf den „HANOMAG-Antischlupf“. Diese Vorrichtung im hydraulischen Krafthebersystem erlaubt es, das Pfluggewicht weitgehend auf die Triebäder zu verlagern, so daß alle schwierigen Stellen, an denen die Schlepperräder bisher mit hohem Schlupf durchrutschten, sicher durchfahren werden können. Einige Werte mögen die Bedeutung der Konstruktion veranschaulichen: Zwei gleiche Radschlepper mit Pflügen arbeiteten gleichzeitig, der eine ohne, der andere mit „HANOMAG-Antischlupf“, auf schwerem, nassem Lehmboden. Der Schlupf der Maschine mit der neuen Vorrichtung an der Hydraulik betrug nur $\frac{1}{5}$ von dem der Maschine mit dem Dreipunkt-Kraftheber bisheriger Art. Die Arbeitsgeschwindigkeit und die Flächenleistung des Schleppers mit „Antischlupf“ lagen dadurch um 51 Prozent höher, und der Kraftstoffverbrauch verringerte sich um 35 Prozent.

Die Erweiterung des HANOMAG-LKW-Programms durch den 3-Tonner bedeutet, daß ein neuer Interessentenkreis erschlossen wird und daß die Erfahrungen des Werkes in Konstruktion und Fertigung von Lastwagen nun auch den Betrieben zugute kommen, für die ein Fahrzeug mit der Nutzlast von mindestens 3 t erforderlich ist. Das Äußere des neuen Fahrzeugs zeigt die gleiche allgemein beliebte Formschönheit der bereits bekannten HANOMAG-Typen. Sie entspricht der Bestimmung des Nutzfahrzeuges. Angetrieben wird der 3-Tonner von einem Vierzylinder-Viertakt-Dieselmotor (2799 cm³) mit Aufladung durch ein Rootsgebläse. Die Leistung ist 70 PS bei 2800 U/min.

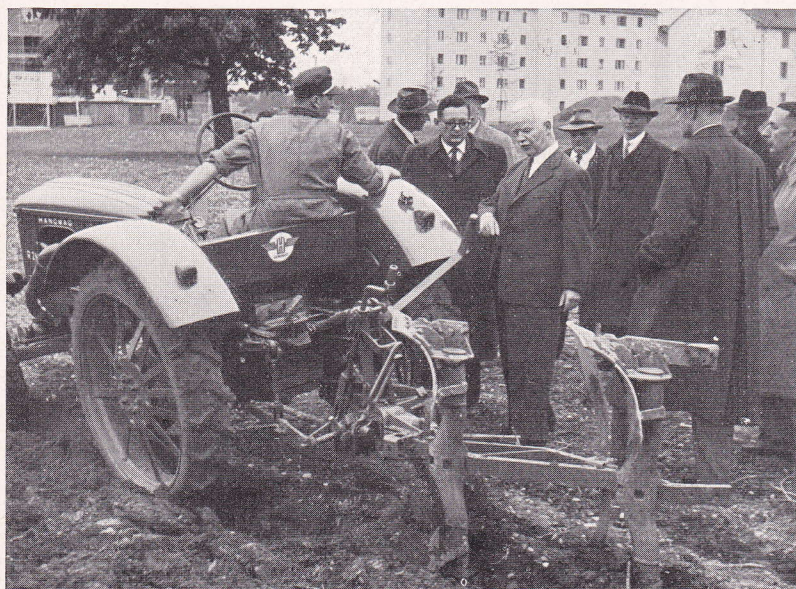
Diese neuen Typen, in stiller, verantwortungsbewußter Arbeit entwickelt und gebaut, standen dann im Mittelpunkt der zwei wichtigsten Ausstellungen des Jahres von internationaler Bedeutung:

Hunderttausende, Besucher aus dem In- und Ausland, sahen in München auf der 43. Wanderausstellung der Deutschen Landwirt-



Der HANOMAG-Stand in München

Bundesminister Dr. h. c. Heinrich Lübke besichtigt „HANOMAG-Antischlupf“



schafts-Gesellschaft (15. bis 22. Mai 1955) unsere neuen Schlepper, und auf der 37. Internationalen Automobil-Ausstellung in Frankfurt (22. September bis 2. Oktober 1955) waren es gleichfalls Tausende und aber Tausende, die den HANOMAG-Tempo-Stand besichtigten.

„Aber man kommt ja trotz dieser beachtlichen Entwicklung aus den Sorgen nie heraus“, so wurde in der Niedersachsenhalle gesagt. „Ein vergrößerter Umsatz bedeutet nicht immer auch einen vergrößerten Gewinn.“

Im Laufe des Jahres kamen Materialpreiserhöhungen; für die neuen Typen waren kostspielige Entwicklungsarbeiten und neue Einrichtungen für ihre Herstellung erforderlich, die neuen Arbeitskräfte mußten eingewiesen werden.

Trotz all dieser Belastungen bleibt das stolze Ergebnis: HANOMAG hatte 1955 den größten Schlepper-Marktanteil im Inland und den größten Anteil am deutschen Schlepper-Export!

Unser Werk

Einige Zahlen und Tatsachen, die Sie interessieren.

Größe des Werkgeländes: 711 692 qm

Die überbaute Fläche: 545 000 qm

Belegschaftsstärke: rd. 10 000

HANOMAG hat das größte Schleppertypen-Bauprogramm Deutschlands.

HANOMAG hatte 1955 den größten Anteil an der deutschen Schlepperproduktion.

HANOMAG-Erzeugnisse werden in 70 Länder der Welt exportiert.

Alles im eigenen Werk: Gießerei, Schmiede, Preßwerk, Motoren- und Getriebebau.

Ausstoß der Gießerei (im Monat): 1500 Tonnen

Schmiedeerzeugnisse im Hammerwerk (im Monat):
1400 Tonnen

Zahl der Werkzeugmaschinen: über 3000

Länge der Gleisanlagen auf dem Werkgelände: 10 250 m

Im Jahre 1955 wurden verbraucht:

Strom:	45 114 225 kW/h	(Zum Vergleich: Bamberg,
Gas:	25 306 000 m ³	eine Stadt mit 76 468 Ein-
Wasser:	970 792 m ³	wohnern, verbrauchte im
Preßluft:	91 570 785 m ³	gleichen Zeitraum 13 856 506
Kohlen		cbm Gas und rd. 55 000 000
und Koks:	14 000 t	kW/h Strom.)

Zahl der Werksbesucher im Jahr: etwa 11 000

HANOMAG – Rhestahl-Union – Rheinische Stahlwerke

Wer die „Deutsche Industrie-Messe Hannover 1955“ besucht hat, wird den architektonisch sehr interessanten Bau gesehen haben, den unser Foto zeigt. Es ist der „Rhestahl-Bau“.

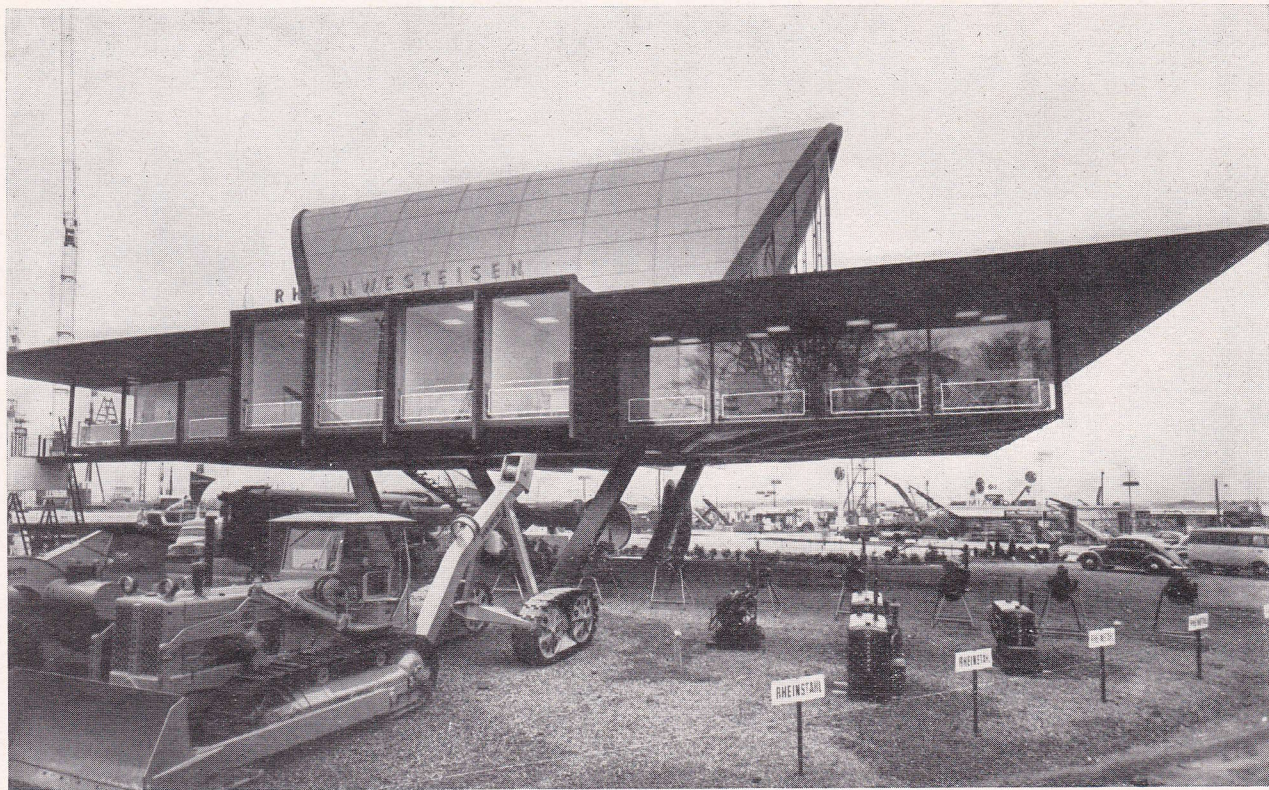
Um ihn gruppierten sich die Ausstellungen von drei Gesellschaften, die zu den **Rheinischen Stahlwerken** gehören:

- Rhestahl-Union Maschinen- und Stahlbau AG —
- Rheinisch-Westfälische Eisen- und Stahlwerke AG —
- Ruhrstahl AG —

Die Rhestahl-Union Maschinen- und Stahlbau AG ist die Führungsgesellschaft der in ihr zusammengefaßten Verarbeitungsbetriebe. Ihre größte Tochtergesellschaft ist die HANOMAG. Es zählen ferner zur Rhestahl-Union:

das Eisenwerk Wanheim GmbH in Duisburg,
die Dortmunder Union Brückenbau AG,
die Nordseewerke Emden GmbH,
die Concordiahütte in Bendorf am Rhein,
die Siegerner Eisenbahnbedarf AG,
die Werkzeugmaschinenfabrik Wagner & Co. in Dortmund,
die Bergische Stahl-Industrie KG in Remscheid und
die Stahlbau Eggers GmbH in Hamburg,
die den Rhestahlbau herstellte.

Bild rechts: Der „Rhestahl-Bau“



Die Rheinisch-Westfälische Eisen- und Stahlwerke AG faßt die Giesereibetriebe zusammen, nämlich

die Eisenwerke Mülheim-Meiderich,
die alte Friedrich-Wilhelm-Hütte,
die Eisenwerke Gelsenkirchen,
den alten Schalker-Verein,
das Gußstahlwerk Gelsenkirchen,
die Eisenwerke Hilden und
die Vereinigten Economiser Werke.

Die Ruhrstahl AG umfaßt die Henrichshütte in Hattingen, das Werk Annen und die Preßwerke Brackwede. Zu ihr gehört organschaftlich verbunden das Gußstahlwerk Oberkassel.

Die HANOMAG, 1835 von Georg Egestorff gegründet, geriet in den Jahren 1929 bis 1934 in besonders schwierige Verhältnisse. Die Lokomotiv-Quote wurde damals an Henschel verkauft und der Betrieb teilweise verpachtet. Es sah nicht gut aus um das Schicksal der HANOMAG und ihrer Belegschaft. Damals erwarb der Bochumer Verein bzw. die Vereinigte Stahlwerke AG die Aktienmehrheit der HANOMAG.

Der Bochumer Verein sah in den Betriebsanlagen der HANOMAG eine wertvolle Ergänzung für die Durchführung seines eigenen Fertigungsprogramms. Damit begann für die HANOMAG ein unerwarteter Aufstieg und die Wiedergesundung. Der verlorene Krieg hat dann allerdings einen dicken Strich durch die Rechnung gemacht.

Abgesehen von den erheblichen Kriegsschäden im Werk fiel auch die HANOMAG unter die Entflechtungsmaßnahmen, denen die Vereinigte Stahlwerke AG unterworfen wurden.

Im Zuge dieser Entflechtung wurde die HANOMAG in den Kreis der Rheinischen Stahlwerke eingegliedert.

HANOMAG Aktiengesellschaft

In der 81. ordentlichen Hauptversammlung am 1. April 1955 wurde beschlossen, den bisherigen Firmennamen unserer Gesellschaft

Hannoversche Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft
vormals Georg Egestorff (HANOMAG)
abzuändern in

HANOMAG Aktiengesellschaft.

Diese Änderung wurde von unseren Kunden sehr begrüßt, da sich die Erzeugnisse unseres Unternehmens unter dem Namen „HANOMAG“ auf dem Weltmarkt durchgesetzt haben und sich mit ihm technischer Fortschritt, Leistungsfähigkeit und Preiswürdigkeit verbinden. Der Name des Gründers unseres Werkes, Georg Egestorff, lebt weiter in der Pensionseinrichtung unserer Gesellschaft, der Georg-Egestorff-Stiftung.



*Deutsche Agrarjournalisten
zu Besuch auf unserem Versuchsgut Neuhof am Bodensee*

Sozialbericht für das Geschäftsjahr 1954/55

Im Rundfunk und in der Presse, in Reden und Berichten ist das Thema „Sozialleistungen“ heutzutage aktuell. Aber wie bei jedem Wort, das häufig gebraucht wird, droht auch in diesem Falle eine Gefahr: man hat keine klare Vorstellung, was dieses Wort auszusagen hat und welche Leistungen es umfaßt. Man begnügt sich vielmehr mit einer ungefähren Vorstellung.

In diesem Werksbericht aber wollen wir herausstellen, was hinter den Ausgaben für Sozialleistungen bei der HANOMAG alles steckt.

Rund 10 Millionen Mark hat die HANOMAG im letzten Geschäftsjahr für soziale Zwecke aufgewandt.

Von diesem recht imponierenden Betrag flossen 4 000 000,— DM in die Kassen der vom Staat geschaffenen Einrichtungen: die Invalidenversicherung, die Angestelltenversicherung, die Unfallversicherung, die Kindergeldkasse und nicht zuletzt an unsere Betriebskrankenkasse.

Im gleichen Zeitraum verbuchte die HANOMAG als freiwillige Leistung für die Alters- und Invalidenversorgung ihrer Mitarbeiter 3 300 000,— DM.

Davon wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr 850 000,— DM an Altersrentner und Invaliden des Werkes ausgezahlt. Weitere 2 500 000,— DM werden einem Fonds zugeführt, aus dem später für die derzeit im Werk tätigen Mitarbeiter entsprechende Zahlungen geleistet werden können.

Zu Weihnachten muß jeder Hausvater tief in den Geldbeutel greifen. Für die Weihnachtswendungen an die HANOMAG-Familie wurden insgesamt 1 500 000,— DM bereitgestellt.

Damit sind wir bei rund neun Millionen angekommen, und nun ist noch zu sagen, was hinter der 10. Million steht:

Fangen wir bei den Zuwendungen an, die dem leiblichen Wohl zugute kamen: Küchen und Kantinen erforderten Zuschüsse in Höhe von 250 000,— DM. Auf das Wohl der allgemeinen Gesundheitspflege kamen ebenfalls 250 000,— DM, ausgegeben also für die werksärztliche Betreuung, die Physikalische Heilanstalt und für die personelle und sachliche Einrichtung der Betriebskrankenkasse. Unser gern besuchtes Erholungsheim Wildemann im Harz und die Kuraufenthalte in Unsen erforderten 140 000,— DM. Für Baukostenzuschüsse wurden 125 000,— DM ausgegeben. Unsere Jubilare erfreuten wir mit Geschenken und gestalteten würdige Jubilarsfeiern, was insgesamt einen Betrag von 70 000,— DM ausmachte. Die Angehörigen von verstorbenen Belegschaftsmitgliedern erhielten 50 000,— DM an Sterbegeld und Lohn- bzw. Gehaltszahlungen über den Todestag hinaus. Für diejenigen unserer Mitarbeiter, die an der Erlernung fremder Sprachen interessiert sind, gab die HANOMAG 20 000,— DM aus.

Schließlich gewährte die HANOMAG ihren Belegschaftsmitgliedern in Notfällen einmalige Unterstützungen, sie finanzierte Betriebsausflüge, Lehrlingsfeiern, Freitische und gewährte Studienbeihilfen.

Die für diese Aufwendungen verantwortlichen Mitarbeiter waren stets bestrebt, insbesondere die freiwilligen sozialen Aufwendungen unseres Werkes nach Anspruch und Bedürftigkeit zu steuern. Wir glauben feststellen zu dürfen, daß sie diese oft schwierige Aufgabe, soweit überhaupt möglich, zur Zufriedenheit aller erfüllt haben.

Ein Gang durch das Hammerwerk

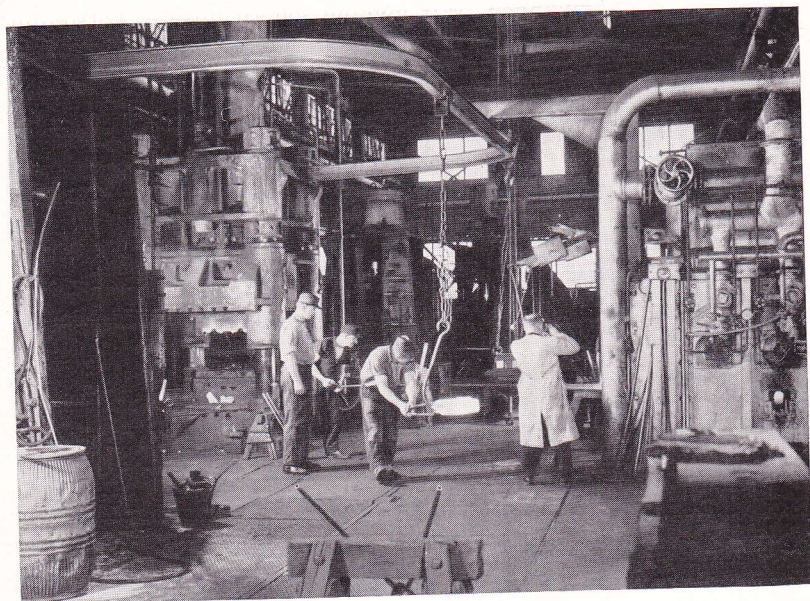
Bei Werksbesichtigungen erregt das Hammerwerk immer wieder das besondere Interesse der Besucher. Viele haben noch nie ein Hammerwerk gesehen, die wenigsten haben sich über seine Arbeitsweise Gedanken gemacht. Sicher haben auch viele unserer Werksangehörigen keine rechte Vorstellung.

So erging es auch uns, einer kleinen Gruppe neuer Mitarbeiter der HANOMAG. Wir waren neugierig und schlossen uns einer Führung an. Zwar wußten wir, daß ein Hammerwerk ein Schmiedebetrieb ist, und wir dachten an offenes Feuer, Blasebalg und muskulöse Männer, die den Hammer schwingen. Wir mußten jedoch unsere Vorstellungen gründlich revidieren. Statt des offenen Feuers sahen wir die glühenden Schlünde der gasbeheizten Anwärmeöfen, statt der Wasserbottiche zum Abschrecken sahen wir Vergütungsanlagen und an Stelle von Hammer und Amboß der althergebrachten Handschmiede größere und kleinere Schmiedemaschinen.

Im Wandel der Zeiten sind so manche handwerkliche Einrichtungen durch die Technik abgelöst worden. Das gilt im besonderen Maße von der alten Handschmiede. Den Ursprung der Schmiedekunst zeigen uns vorgeschichtliche Funde aus der Bronze- und Eisenzeit. Die Zeit der gotischen Baukunst führte die Handschmiederei zu einer wahrhaft künstlerischen Entfaltung. Im Mittelalter dominierte neben der Waffenschmiede die Kunstschmiede, die sich vereinzelt noch bis in unsere Gegenwart erhalten hat. In den letzten hundert Jahren entwickelte sich aus der Schmiedekunst langsam die Schmiedetechnik. Den großen Umschwung brachten die durch den Bau der Eisenbahnen in den Jahren 1830 bis 1850 ausgelösten höheren Anforderungen an

die Bearbeitung des Eisens. In diese Zeit fällt auch die Gründung der Hammerindustrien.

Der Weg der Rationalisierung wurde uns im Hammerwerk am Beispiel der Schmiedetechnik eindrucksvoll vor Augen geführt. Solange nur Einzelteile oder wenige Stücke gleicher Art und Ausführung benötigt wurden, genügte die frühere Hand- oder Freiformschmiede. Sie ist uns auch heute noch in den verschiedensten Formen bekannt, wie z. B. als Wagen- und Hufbeschlagsschmiede, Kessel- und Kupferschmiede. Als man aber im Zuge der durch die technischen und wirtschaftlichen Entwicklungen bedingten Massengüterherstellung ganze Serien eines Werkstückes herstellen mußte, ging man in der Industrie vom Freiformschmieden zum Schmieden in festen Formen, dem Schmieden in Gesenken über. Ein solches Gesenk ist vergleichsweise nichts anderes als die gravierte Platte einer Prägemaschine, nur in größeren Dimensionen.



Blick in das Hammerwerk

In der Gesenkwerkstatt entstehen aus besonders hochwertigen Stahlblöcken die Formen des künftigen Werkstückes nach Zeichnungen der Konstruktionsabteilungen. Diese Arbeit erfordert höchste Präzision. Die Kosten eines Gesenkes schwanken je nach Stahlqualität, Größe und Gravur zwischen 1000,— und 10 000,— DM. Dieser Aufwand ist nur dann vertretbar, wenn entsprechend große Stückzahlen in den Gesenken geschlagen werden.

Das im Gesenk zu schmiedende Rohmaterial wird hauptsächlich in Vierkantform, den sogenannten Knüppeln, von Walzwerken bezogen. In der Kaltsägerei werden diese Knüppel in Abschnitte so zerteilt, daß beim Schmieden der speziellen Werkstücke möglichst wenig Abfall anfällt.

Das Rohmaterial wird in der eigentlichen Schmiede in Anwärmeöfen auf 1200° C, d. h. bis zur Weißglut erhitzt. Aus dem Anwärmeofen wird der glühende Stahl mit Schwung auf das Unterteil des in den Hammer gebauten Gesenkes gebracht, der Hammer wird ausgelöst, und mit ungeheurer Kraft schlägt das Oberteil der Schmiedeform den teigigen Stahl in seine endgültige Gestalt. In unserer Schmiede arbeiten Hämmer bis zu einer Schlagkraft von 30 000 m/kg. Kein Wunder, daß man beim Dröhnen und Krachen der schweren Hammerschläge kaum sein eigenes Wort versteht. Das Titelbild dieses Heftes zeigt einen dieser Hämmer.

Im weiteren Verlauf der Bearbeitung werden die geschlagenen Stücke in einer Presse vom Grat, der sich beim Schmieden in der Form gebildet hat, befreit.

Anschließend werden die Stücke in den meisten Fällen noch gehärtet. Bei diesem Vorgang werden die geschmiedeten Teile wiederum auf etwa 820 bis 850° C erhitzt und anschließend im Ölbad abgeschreckt. Damit ist der Fertigungsprozeß noch nicht beendet. Um eine gleichmäßige Härte zu erzielen, werden die Teile nochmals in einem sogenannten Anlaßofen auf eine Temperatur von 600 bis 650° C gebracht. Sämtliche Werkstücke müssen danach noch gebeizt

werden. Diese Reinigung erfolgt in einem Tauchbad mit verdünnter Schwefelsäure, in dem die Zunderschicht, die sich beim Schmieden gebildet hat, abplatzt. Die Stücke durchwandern dann noch verschiedene Wasserbäder, die die Säure abspülen sollen. In einem letzten Becken mit einem Laugenzusatz wird der Rest der anhaftenden Säure zerstört (der Fachmann sagt: neutralisiert); gleichzeitig werden die Teile mit einem Rostschutz versehen.

Vor Verlassen des Hammerwerks durchlaufen die nun fertigen Schmiedeteile einen Prüfraum. Hier werden Härte und Festigkeit kontrolliert. Unter hohem Druck wird z. B. eine Kugel auf das Schmiedestück gepreßt. Sie hinterläßt nur eine winzige Delle, aber das genügt, um an den Schattenrissen eines Bildschirms zu erkennen, ob das Werkstück die erforderliche Festigkeit und Härte hat.

Trotz des Fortschritts der Technik verlangt die Schmiedearbeit auch heute noch ganze Männer, Kraft und Geschicklichkeit zeichnen diese Leute bei ihrer harten Arbeit aus.

Unsere Werksküche

Wenn eine Hausfrau jeden Sonntag ihrer Familie einen Sonntagsbraten von 1 kg Fleisch vorsetzen würde, käme sie in 50 Jahren auf die Menge, die in unserer Werksküche in einem Monat verbraucht wird. Ein Huhn müßte 80 Jahre alt werden, um unserem Koch die Eier zu legen, die er monatlich in die Pfanne schlägt.

Solche Vergleiche, die noch vermehrt werden können, veranschaulichen, in welcher Größenordnung sich die monatlichen Verbrauchsaufschreibungen in unserer Küche bewegen, nämlich: 25 000 kg Kartoffeln, 2500 kg Fleisch, 8000 Stück Frischeier, 800 kg Fisch, 600 kg Hülsenfrüchte, 3000 kg Frischgemüse, 3500 Dosen Gemüsekonserven, 1500 Dosen Obstkonserven.

Die Zahl der täglichen Essenteilnehmer stieg auf über 2000 an, eine Entwicklung, die vom Küchenpersonal nicht ohne eine gewisse Beklemmung verfolgt wurde. War doch die alte Küche im Verwaltungsgebäude, die 1923 eingerichtet wurde, nach Größe und Ausstattung allenfalls für 400 Essenteilnehmer vorgesehen! Aber es ging, obwohl — um nur einige Beispiele zu nennen — in einer Kippbratpfanne, die nur 40 Portionen faßt, für eine Mahlzeit 3800 Frischeier bzw. 1900 Portionen Fisch hergerichtet oder 150 kg Mett ohne maschinelle Hilfeleistung zu 1900 gleich großen und gleichmäßig gewürzten Portionen verarbeitet werden mußten — von anderen technischen Schwierigkeiten ganz zu schweigen. Das ist immerhin eine anerkennenswerte Leistung, die ohne den guten Willen und die Einsatzfreudigkeit des Küchenpersonals nie möglich gewesen wäre.

Die Verlegung der Küche in die 1954 von der Besatzungsmacht freigegebenen Räumlichkeiten der früheren Großküche im Werks-

teil Göttinger Straße erwies sich als dringend notwendig. Die Kosten der baulichen und maschinellen Instandsetzung, der Beschaffung von Geschirr, Bestecken, Mobiliar und notwendiger neuer Maschinen beliefen sich auf ca. 180 000,— DM.

Am 5. September 1955 war es endlich soweit. Der Küchenbetrieb konnte in den hergerichteten Räumen wieder aufgenommen werden. Die eigentliche Küche mit den 10 Nebenräumen, wie Geschirrspülraum, Gemüseputzraum, Kühlräumen usw., umfaßt eine Bodenfläche von 625 qm gegenüber 162 qm in der alten Küche. Die neuen Maschinen ermöglichen eine bessere Zubereitung der Speisen unter leichteren Arbeitsbedingungen. Unsere Küche ist mit sämtlichen Einrichtungen heute eine der modernsten der norddeutschen Industriebetriebe. Der Speisesaal wurde vollkommen neu hergerichtet und umfaßt ca. 450 Sitzplätze. Ferner sind ein Gästezimmer, eine neue Kantine und zwei Räume für die Küchen- und Kantinenverwaltung eingerichtet worden.

Wir freuen uns, damit wieder einen Schritt weitergekommen zu sein in dem Wiederaufbau von Werkseinrichtungen, die unserer Belegschaft dienen.

Augen auf und nachgedacht!

Wir alle wissen, daß uns unser Erfolg nicht wie eine reife Frucht in den Schoß gefallen ist. Jeder Angehörige der HANOMAG-Familie hat seinen Teil dazu beigetragen und kann mit Recht auf das Erreichte stolz sein.

Aber dürfen wir uns damit zufrieden geben? Stillstand ist Rückgang! Es heißt also, wachsam zu sein und jede Möglichkeit auszunutzen, die Verfahren weiter zu modernisieren und den Arbeitsablauf noch mehr zu rationalisieren.

Was heißt „Rationalisieren“? Im Grunde nichts weiter als zweckmäßiger arbeiten! Dazu brauchen wir nicht in jedem Fall neue Maschinen und neues Kapital, bestimmt aber eines: erst nachdenken, dann zupacken!

Und hier appellieren wir an jeden: Arbeiten Sie mit durch betriebliche Verbesserungsvorschläge! Überlegen Sie, wie Sie sich und anderen die Arbeit erleichtern können! Nichts ist vollkommen, überall kann noch etwas geändert, können Kosten eingespart werden.

Es wird niemand so mit der Arbeit überlastet sein, daß er sich nicht Gedanken über die Beseitigung betrieblicher Störungen und der Ursachen für Verluste an Zeit und Material machen könnte. Gerade eine vermeintliche Überlastung sollte ein Anlaß sein, über eine Vereinfachung oder Erleichterung der Arbeit nachzudenken. Ökonomie der Arbeit sollte jeder betreiben.

Eine ganze Reihe von Belegschaftsmitgliedern hat in den abgelaufenen 12 Monaten bereits Vorschläge eingereicht. Davon wurden fast zwei Drittel prämiert. Man sieht, es lohnt sich, Überlegungen

anzustellen, wie man ein Arbeitsverfahren, eine Einrichtung verbessern, unnötigen Papierkrieg ausschalten, Werkzeuge und Betriebsmittel schonen, Werk- und Kraftstoffe sparen, Leerlaufzeiten abstellen, Ausschuß vermeiden, Unfälle verhindern, Konstruktionen vereinfachen, Transportwege abkürzen könnte. Reichen Sie lieber einmal einen Vorschlag zu viel ein als einen zu wenig! Sie glauben vielleicht, daß Ihr Vorschlag zu unbedeutend sei. Aber vielleicht wird gerade Ihr „Kniff“ von den Kollegen dankbar begrüßt.

Einen Vorschlag anzubringen ist keine komplizierte Angelegenheit. Die überall im Betrieb sichtbaren Briefkästen für das betriebliche Vorschlagswesen enthalten ein Fach, dem die Vordrucke für die schriftliche Formulierung des Vorschlags zu entnehmen sind. Der Sachbearbeiter für das betriebliche Vorschlagswesen (in der Lehrwerkstatt) ist jedem bei der Abfassung gern behilflich. Jeder Verbesserungsvorschlag wird ohne Bekanntgabe des Namens des Vorschlagenden bei der betreffenden Betriebsabteilung begutachtet und mit der Beurteilung dem Prüfungsausschuß übergeben, der ebenfalls ohne Kenntnis des Namens des Vorschlagenden seine Entscheidung fällt. Die Höhe der Prämien richtet sich nach den zu erwartenden Ersparnissen, die durch den Verbesserungsvorschlag erzielt werden. Die Prämienätze liegen im allgemeinen zwischen 10,— DM und 500,— DM. Für besonders wertvolle Verbesserungsvorschläge kann aber auch ein höherer Prämienatz festgelegt werden.

„Es muß Arbeit mit den Händen getan werden, sonst könnte keiner von uns leben. Es muß Arbeit mit dem Gehirn getan werden, sonst würde unser Leben nicht lebenswert sein. Und dieselben Menschen können nicht beides tun“, sagte einmal Ruskin. Fast könnte man meinen, er unterlag hier einem Irrtum. Warum soll man nicht jede Arbeit mit Überlegung verrichten können? Beweisen wir es durch unseren betrieblichen Verbesserungsvorschlag. Jeder ist dazu aufgerufen:

Augen auf und nachgedacht!