



O P E L P O S T

4 APRIL 1965
17. JAHRGANG



Unser Titelbild und die Aufnahme oben zeigen Hermann Weyell, seit einem Jahr als Werkzeugmacherlehrling in unserer Lehrwerkstatt. Er wohnt in Gau Algesheim; sein Vater arbeitet in der Versuchswerkstatt. Er mißt gerade einen Flachwinkel mit der Schieblehre.

LEHRLINGSPORTRÄT

**OPEL
POST**

Immer recht zu behalten, ist noch kein Verdienst. Selbst eine Uhr, die nicht mehr geht, zeigt zweimal am Tag die richtige Zeit

Pearl S. Buck

Werkzeitschrift für die Mitarbeiter der Adam Opel Aktiengesellschaft, Rüsselsheim am Main

Herausgeber:

Adam Opel Aktiengesellschaft, Rüsselsheim am Main

Verantwortlich:

K. H. Mai

Redaktion:

E. Gudert, W. Seibert

Redaktion Bochum:

W. Seidel

Mitarbeiter dieses Heftes:

R. Freimuth, H. Royce, G. Magnus, P. Kura, M. Kempe, L. Dudeck, L. Leykauf, H. Holthaus, P. Sweerts-Sporck

Aufnahmen:

R. Fuchs (Titelbild u.a.), K. Reichert, W. Geßmann, F. Gärtner, O. Poss, W.K. Müller, G. Magnus, K. Sackstedt, A. Zimke, L. Leykauf, W. Stuhler

Grafische Mitarbeit:

O. Trabold, F. Musil, W. Kleppe, H.J. Bundfuß

Druck:

Werkdruckerei der Adam Opel Aktiengesellschaft

Nachdruck nur mit Quellenangabe

Mit Namen oder Anfangsbuchstaben gezeichnete Artikel geben nicht unbedingt die Meinung des Herausgebers oder der Redaktion wieder

Alle Meldungen, Berichte und Zahlen werden nach bestem Wissen, aber ohne Gewähr veröffentlicht

Verplant in alle Ewigkeit?

Man stelle sich vor: Auf einer Betriebsversammlung im rheinisch-westfälischen Kohlenrevier würde bekannt, daß man in verschiedenen Fällen auf die Halden Sand schüttete und diesen dann mit einer Kohlenschicht zudeckte, um eine größere Fördermenge vorzutauschen. Man stelle sich weiter vor, auf einer anderen Betriebsversammlung stände die Tatsache zur Debatte, daß der Betrieb von neun Staatskomitees, vier besonderen Wirtschaftsräten und zwei staatlichen Planungskommissionen geleitet würde und außerdem 70 verschiedene Funktionäre das Recht hätten, der Firma Anweisungen zu geben. Und wie wäre es uns zumute, wenn wir, nur um eine Glühbirne zu kaufen, eine Fahrt von mehreren hundert Kilometern machen müßten, oder wenn es uns an Rasierklingen, Radio- und Fernseh-Röhren, Nähadeln elektrischen Sicherungen, Wäscheklammern, Taschenlampenbatterien, Kugelschreiberminen, Farben, Lacken, Pinseln und anderem mehr mangelte? Und was würden wir tun, wenn man bei uns in den Geschäften Wintermäntel mit verkehrt herum aufgenähten Taschen oder Hosen anbieten würde die merklich unterschiedliche Beinlängen haben?

Nun, wenn wir all das erleben müßten, würden wir uns wahrscheinlich verwundert und verstört fragen, ob denn unsere Wirtschaft mit einem Male auf dem Kopf stehe und von allen guten Geistern verlassen sei.

Aber diese Beispiele sind durchaus nicht einem Witzblatt oder einer posenhaften modernen Fabel entnommen; vielmehr handelt es sich um Vorgänge, die sich tatsächlich in unserer Zeit zutragen, und zwar in der Sowjetunion. Wir haben sie ausschließlich jüngsten sowjetischen Quellen entnommen: einer Rede im Obersten Sowjet, Zeitungsberichten und Leserzuschriften. Es handelt sich also durchaus nicht um „Phantasien westlicher Hetzpropaganda“. Diese Akrobatentstücke des sowjetischen Wirtschaftssystems sind aber nur möglich, weil die Überbürokratisierung in einen Irrgarten sich überschneidender Kompetenzen führt und für die eingefleisch-

ten Planungsmanager Zahl und Gewicht der Produktion wichtiger sind als alle wirtschaftlich-rationellen Erwägungen.

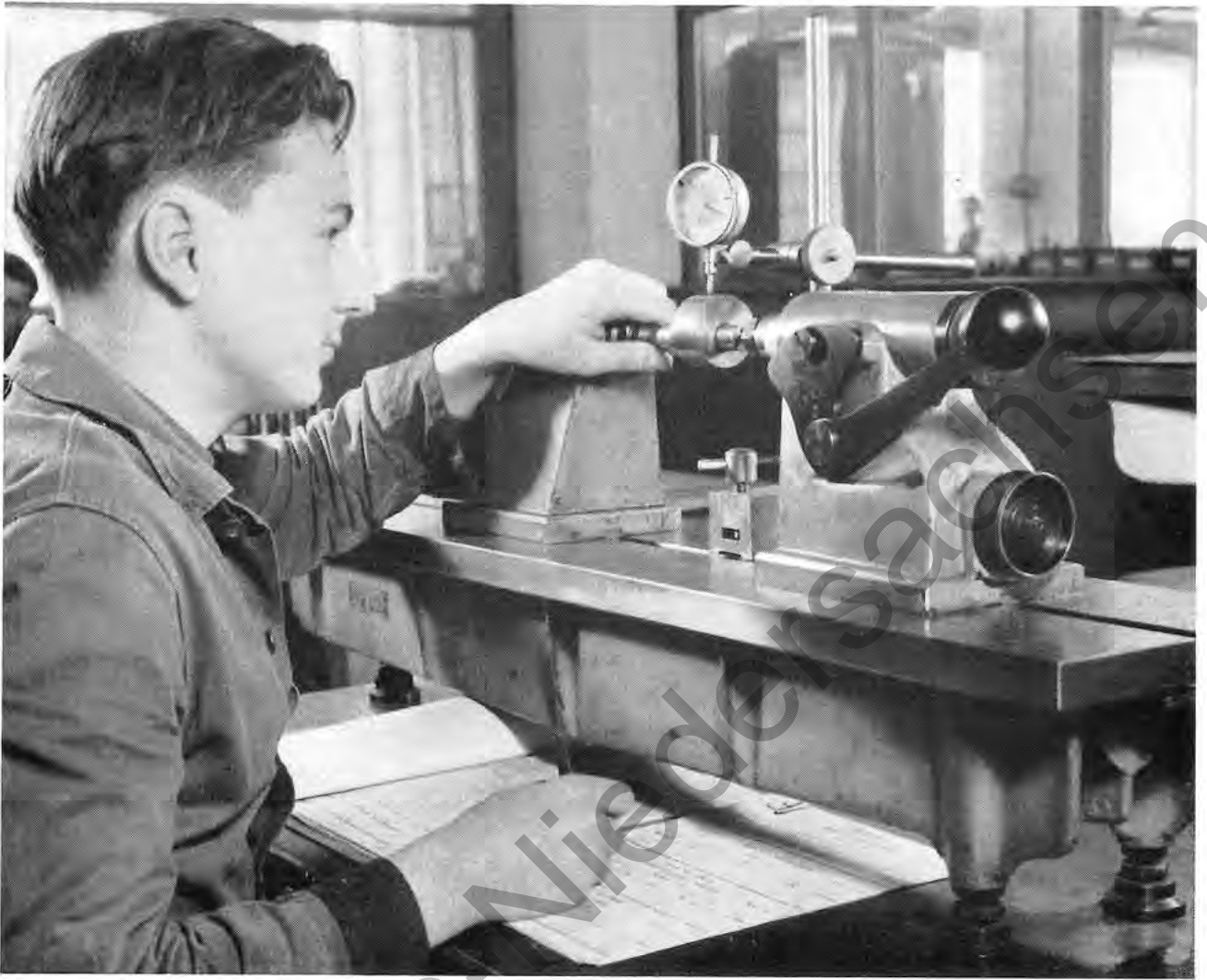
In der Sowjetunion heißt es: Am Anfang steht der Plan. Und diesem von der Moskauer Lenkungszentrale entworfenen Produktionsplan hat sich die gesamte Wirtschaft zu unterwerfen. Im Westen geht es gerade umgekehrt. Da wird frei produziert, was auf dem Markt abgesetzt werden kann. Bei uns kommt es darauf an, die Käuferschichten in hartem Konkurrenzkampf stets mit neuen, besseren Produkten zu umwerben. Unsere im übrigen keineswegs vollkommene Marktwirtschaft bietet jedoch Arbeitgebern und Arbeitnehmern so viel Anreiz, daß Erscheinungen wie in der Sowjetunion gar nicht erst aufkommen können. Wie rühmlich die sowjetischen Weltraumerfolge und kulturpolitischen Leistungen auch sein mögen, das sowjetische Wirtschaftssystem leidet unter den klassischen Mißständen der staatlichen Planwirtschaft. Daß man angesichts dieser Misere vom Westen lernen kann, hat schon Chruschtschow bestätigt, der den sowjetischen Wirtschaftlern ein „intensives Studium der erfolgreichen Unternehmenspolitik der kapitalistischen Länder“ empfahl. Wie die „Prawda“ erst kürzlich berichtete, werden zur Zeit Empfehlungen ausgearbeitet, die auf ein „flexibleres Management“ in der Wirtschaft abzielen. Wie allerdings die Praxis aussehen wird, bleibt abzuwarten, zumal es an Unternehmerpersönlichkeiten mit Eigeninitiative fehlt, was ja jahrzehntelang als Sabotage ausgelegt wurde.

Die neue Denkweise kommt besonders deutlich in den Vorstellungen des Charkower Wirtschaftsprofessors Libermann zum Ausdruck, der erst jetzt wieder empfohlen hat, Entscheidungen über Investitionen allein von den Betrieben treffen zu lassen und diese Investitionen nach altem kapitalistischem Brauch zu verzinsen.

Langsam befreundet man sich also auch im kommunistischen Lager mit dem Kapitalzins, wie überhaupt das

Gewinnstreben immer mehr Anhänger findet. Die neue Führung wird zwischen den Erfordernissen einer modernen Industriegesellschaft und den Doktrinen einer Wirtschafts- und Gesellschaftstheorie des vergangenen Jahrhunderts hin- und hergerissen. Keine andere sowjetische Führungsspitze sah sich jemals so unmittelbar der Aufgabe gegenüber, die durch den ideologischen Dogmatismus verursachten Fehler und Schwächen des Systems durch zeitgerechte wirtschaftspolitische Maßnahmen zu überwinden.

Niemand sollte jedoch im Augenblick eine radikale Kehrtwendung erwarten. Würde sich Moskau zu solchen Schritten entschließen, so brächte man die dadurch verursachte Verwirrung im Lager des Weltkommunismus kaum noch unter Kontrolle. Die Folge wären katastrophale Kettenreaktionen mit höchst gefährlichen machtpolitischen Verschiebungen. Man verlegt sich daher auf Experimente, aus denen sich vielleicht im Laufe der Zeit als neue Wirtschaftsform die „Sozialistische Marktwirtschaft“ entwickeln könnte, in der das „kapitalistische Profitsystem“ eine antreibende, anreizweckende Rolle übernimmt, ohne daß dadurch das staatliche Eigentum an den Produktionsmitteln irgendwie in Frage gestellt wird. Gerade in der Besitzfrage weichen die kommunistischen Ideologen keinen Schritt zurück, weil sie durch Zugeständnisse auf diesem entscheidenden Sektor selbst den Grundpfeiler ihres Lehrgebäudes zum Einsturz brächten. An der Eigentumsfrage jedoch scheiden sich die Geister. Eigentum und Gewinnstreben sind eine Einheit. Wer sie leugnet, kommt über stückwerkhaft wirtschaftliche Reformversuche nicht hinaus und wird dadurch auch die Lächerlichkeit etwa der Konsumgüter-Produktion nie ganz beseitigen können. Dennoch: Wer zumindest in Teilbereichen den Spuren westlicher Wirtschaftspraxis folgt, tut es unzweifelhaft in der Gewißheit, daß es sich lohnt, was wiederum bedeutet, daß das meist so verkertzte westliche Wirtschaftssystem auch in kommunistischer Sicht nachahmenswerte Züge aufweisen muß. W.S.



Die moderne Industrie braucht Facharbeiter

Über die Berufserziehung unseres Werkes

Über der Berufserziehungsarbeit unseres Werkes steht die Verpflichtung gegenüber der Wirtschaft, aber auch der Jugend, die Ausbildung und Förderung von Fachleuten mit aller Kraft zu betreiben. Schon im Jahre 1911 hat unser Werk in weiser Voraussicht der technischen Entwicklung mit der planmäßigen Ausbildung von Lehrlingen begonnen. Etwa 20 Jungen traten damals ihren Berufsweg bei der Firma Opel an. Der beste Beweis, daß sie mit diesem entscheidenden Schritt zufrieden waren, ist, daß viele von ihnen ihr 50jähriges Dienstjubiläum in unserem Hause feiern konnten. Im Jahre 1913 wurde eine eigene Werkberufsschule unter staatlicher Aufsicht durch die hessischen Schulbehörden

eingerrichtet. Sie ist eine der ältesten Werkberufsschulen in Deutschland und wirkt im Ausbildungsprogramm schon mehr als 50 Jahre erfolgreich mit.

Doch lassen wir das Gestrern, wenden wir uns der Gegenwart zu. Der mehr und mehr notwendige Einsatz von ungelerten und ausländischen Arbeitskräften verlangt eine stärkere Arbeitsteilung, um die Produktionsleistung zu erhalten. Wo sich fachliche und sprachliche Schwierigkeiten, vor allen Dingen Verständigungsschwierigkeiten, in den Weg stellen, muß die Arbeitsoperation so gestaltet werden, daß sie durch Demonstration leicht verständlich gemacht werden kann. Mit anderen Worten: durch den

Einsatz von Baulehren, Hilfs- und Montagevorrichtungen, mit entsprechenden Verriegelungs- und Sicherheitseinrichtungen, mit mechanischen Werkzeugen und nicht zuletzt durch halb- und vollautomatisch arbeitende Pressen-, Maschinen- und Transferstraßen, muß dem ungelerten Menschen eine Hilfestellung gegeben werden, um gute Arbeit zu leisten.

Die Zuverlässigkeit und Genauigkeit aller Hilfseinrichtungen müssen Qualität und Quantität der Produkte garantieren. Für die Erstellung von Einrichtungen wie Vorrichtungen, Maschinen, Groß- und Kleinwerkzeugen sowohl für die spanabhebenden wie auch spanlos arbeitenden Prozesse

braucht die Industrie jedoch den gelerntten Facharbeiter. Nur geschulte, gut geführte Arbeitskräfte, vor allen Dingen Fachleute der vertretenen Berufe, garantieren den reibungslosen Ablauf beim Erstellen der für die Produktion erforderlichen Anlagen und Einrichtungen. Überdies fordert die technische Entwicklung eine sorgfältige Planung mit dem Ziel, möglichst viele junge Menschen zu guten Fachkräften auszubilden. Nur so kann der Wirtschaft und dem schaffenden Menschen am besten gedient und die Produktion gesichert werden. Die vorausschauende Disposition unseres Werkes sorgt für die Heranbildung junger Facharbeiter und unterstützt deren Ausbildung nach besten Kräften.

Das Ausbildungszentrum unseres Werkes hat sich demzufolge dem steten Wandel der Zeit angepaßt und mit der fortschreitenden Mechanisierung und Rationalisierung Schritt gehalten, um dem heutigen Stand der Technik zu entsprechen. Im Jahre 1963 wurden über 7 Millionen DM aufgewendet, um das Ausbildungszentrum des Stammhauses, wie das Ausbildungszentrum des Werkes Bochum auf den neuesten Stand zu bringen. In gleicher Form wie in Rüsselsheim, ist es auch im Bochumer Werk eingerichtet. Nicht nur neue Maschinen, sondern auch für die Lehrmethode wichtige Einrichtungen stehen zur Verfü-

gung. Gute Einrichtungen brauchen auch gute Ausbilder. Wir bemühen uns also auch um die Heranbildung des Lehrpersonals, und zwar durch entsprechende Lehrgänge in unserer Betriebskunde für leitende Angestellte. Diese Lehrgänge laufen bei ganztägiger Ausbildung über ein halbes Jahr. Der Unterrichtsstoff umfaßt nicht nur den theoretischen Lehrstoff wie Technisches Zeichnen, Technisches Rechnen, Fachkunde, Werkstoffkunde, sondern befaßt sich auch damit, den Menschen, der später als Vorgesetzter tätig werden soll, zu schulen in Rhetorik, Pädagogik, Menschenführung, Menschenkunde, Arbeitsrecht, Sozial- und Wirtschaftskunde. Wenn es um den späteren Einsatz bei der Lehrlingsausbildung geht, wird er auch über das Jugendarbeitsschutzgesetz und die damit zusammenhängenden Fragen informiert. Weiter wird er dahin gebracht, den Jugendlichen auch im theoretischen Raum unterweisen zu können. Kurzum, der Lehrgang macht ihn mit dem Wissen vertraut, das er für seine spätere Tätigkeit braucht; er schließt mit einer Prüfung ab. Ihr Bestehen befähigt ihn, als Meister im Betrieb oder als Lehrmeister tätig zu werden, je nachdem, für welche Spezialaufgabe er sich herauskristallisiert hat.

Wird er in der Abteilung Berufserziehung zur Ausbildung von jungen Men-

schen eingesetzt, so obliegt es ihm, mit einer Gruppe von maximal 20 Jugendlichen zu arbeiten. Es wird hier bewußt das Wort Arbeiten gebraucht, weil man heute mit dem Jugendlichen nur dann zu einer ersprießlichen Arbeit kommen kann, wenn sie wirklichkeitsnah ist. Hierbei ist unter allen Umständen zu beachten, daß die Anforderungen des jeweiligen Berufsbildes erfüllt werden. Wenn alle Voraussetzungen erfüllt sind, so ist es eine Freude, mit den jungen Menschen zusammen zu sein, sie bei ihrer Arbeit zu beobachten und festzustellen, daß sie sich begeistern lassen. Je in-

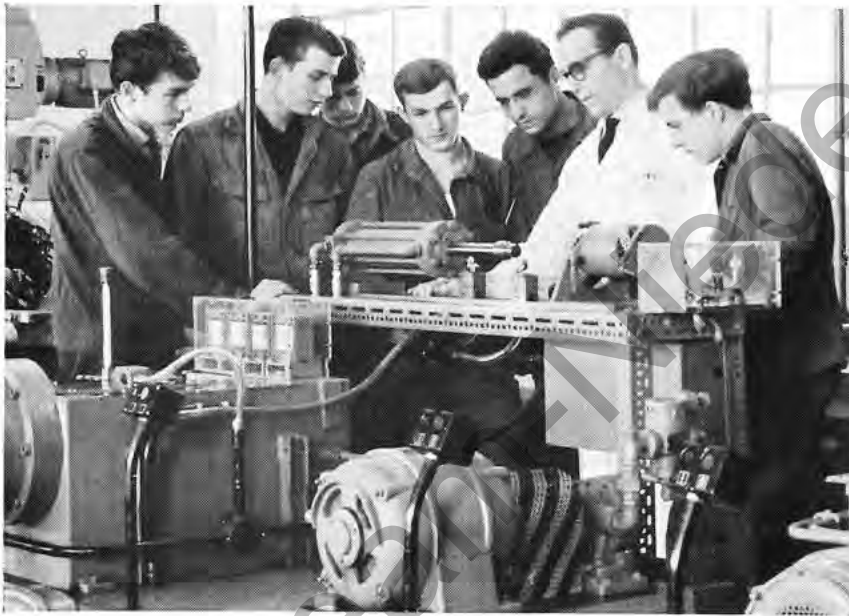
IN DER LEHRWERKSTATT werden die Lehrlinge der Metallberufe mit den verschiedenen Methoden des Messens und Prüfens vertraut gemacht. Schon frühzeitig lernen die Jungen mit Schrauben- und Gewindelehren, Tiefen- und Endmaßen umzugehen (Bild links).

DEM STEIGENDEN BEDARF an hochqualifizierten Facharbeitern begegnet Opel durch großzügig angelegte Lehrwerkstätten, in denen Jungen nach handwerklicher Tradition am Schraubstock das richtige „Fingerspitzen-Gefühl“ für das unter ihren Händen entstehende Werkstück bekommen.





interessanter und komplizierter die Arbeit ist, um so intensiver ist der junge Mensch bei seinem Tun. Auf einer Fläche von ca. 12000 qm stehen in den Lehrwerkstätten 800 Arbeitsplätze zur Verfügung. Sie gliedern sich in 160 Arbeitsplätze an Maschinen sowie 620 Arbeitsplätze an Werkbank, Hobelbank, Elektroprüfstand, Polster- und Schweiß-Übungsplätzen. Für die Lehrberufe der Technischen Zeichnerinnen und Zeichner stehen 20 Zeichenmaschinen zur Verfügung. In einer eigenen Werkberufsschule verfügen wir über 16 Lehrsäle mit einer täglichen Kapazität von rund 300 Schülern, die in den üblichen technischen und kaufmännischen Fächern unterrichtet werden. Wir sorgen dafür, daß die Klassenfrequenz von 20 Schülern nicht überschritten wird. Außerdem sind wir sicher, daß die geforderte Unterrichtszeit von mindestens 8 Stunden pro Woche und Schüler mit Sicherheit erfüllt wird. Für eine Sonderausbildung in Physik und Galvanotechnik stehen Laboratorium und Physik-Experimentierraum zur Verfügung.



Entsprechend der Größe und Einrichtung verfügt unser Ausbildungszentrum über genügend Ausbildungspersonal mit 1 Werkberufsschulleiter, 15 Fachlehrern, 1 Betriebsleiter, 3 Obermeistern und 40 Lehrmeistern. Außerdem sind noch Lehrkräfte im Sondervertrag tätig. Nebenher sei erwähnt, daß das Lehrpersonal unserer Werkberufsschule sich auch noch mit der Ausbildung von Erwachsenen unseres Betriebes befaßt. In sogenannten Aufbaulehrgängen werden vor Schichtbeginn oder nach Schichtschluß diese Werksangehörigen in dem Wissensstoff geschult, für den sie sich interessieren.

Jm Ausbildungszentrum des Werkes werden folgende 16 Berufe ausgebildet: Werkzeugmacher, Maschinenschlosser, Starkstromelektriker, Modelltischler, Technische Zeichner und



ZUM MASCHINENPARK der Lehrwerkstatt gehört diese große Tischhobelmaschine, an der die Lehrlinge lernen, wie Metallteile gehobelt werden (Bild oben).

DIE LEHRLINGSAUSBILDUNG schließt auch das Arbeiten in Maschinsälen wie z.B. der Dreherei ein. Es handelt sich um sogenannte Übungsplätze, die alle Lehrlinge, gleich welchen Metallberufs, durchlaufen müssen (mitte).

AN EINEM ÜBUNGSSTAND werden Lehrlinge mit den Prinzipien der hydraulisch-elektrischen Steuerorgane moderner Fertigungsmaschinen vertraut gemacht (unten).

Zeichnerinnen, Galvaniseure, Betriebschlosser, Dreher, Bohrwerksdreher, Universalfräser, Feinblechner, Fahrzeugstellmacher, Fahrzeugpolsterer und Rohrinstallateure. Aus dem kaufmännischen Sektor kommen die Industriekaufleute und Bürokaufleute und — mit vorausgesetzter mittlerer Reife oder zweijährigem Handelsschulbesuch — die Bürogehilfinnen. Für die Bürogehilfin steht außer dem mit normalen mechanischen Maschinen ausgerüsteten Schreibmaschinenaal ein zweiter zur Verfügung, der 20 elektrische Schreibmaschinen mit Sprechanlage und Diktiergerät aufweist. Außerdem obliegt der Berufserziehung die von den einzelnen Technischen Hochschulen vorgeschriebene Praktikantenausbildung, die sich jeweils auf einen Zeitraum von einem halben Jahr erstreckt.



Die Ausbildung in der Industrie erfolgt generell nach den Weisungen der Arbeitsstelle für betriebliche Berufsausbildung in Bonn nach sogenannten Berufsbildern, die vom Wirtschaftsministerium genehmigt sind. Diese Berufsbilder enthalten alle Fertigkeiten und Kenntnisse, die in den jeweiligen Berufssparten und vorgeschriebenen Lehrzeiten zu vermitteln sind. Demzufolge werden auch die Schlußprüfungen durch den Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer als selbständiges Verwaltungsorgan der Wirtschaft abgenommen. Es wird sowohl vom Lehrkörper wie auch vom Ausbildungspersonal strengstens darüber gewacht, daß die im Jugendarbeiterschutzgesetz verankerten Bestimmungen eingehalten werden. Wir sorgen somit dafür, daß der Jugend, die unser Erbe einmal antritt, das nötige Rüstzeug für ihren Berufsweg mitgegeben und der zukünftigen Wirt-

schaftsentwicklung am besten gedient wird.

Daß der Weg, der von uns beschriftet wird, richtig ist, beweisen die Resultate, wenn unsere Lehrlinge im Frühjahr und Herbst eines jeden Jahres vor den Prüfungsausschüssen der Industrie- und Handelskammer Darmstadt ihre Facharbeiterprüfung ablegen. Die Prädikate, die im praktischen und theoretischen Teil den Prüflingen gegeben werden, bewegen sich zwischen den Noten 1,5 und 2,5. Mit dem Abschluß der Facharbeiterprüfung ist jedoch die Entwicklungsmöglichkeit noch nicht abgeschlossen. Tüchtigen jungen Menschen bieten wir nach Abschluß der Facharbeiterprüfung die Möglichkeit des Studiums, wobei wir sie eine Zeitlang auf ihrem beruflichen Weg verfolgen und betreuen. Außerdem besteht die Möglichkeit,

IHREN FACHARBEITERN von morgen gibt die Firma schon während der Lehrzeit Gelegenheit, auch Präzisionsmaschinen zu bedienen. Das Lehrbohrwerk arbeitet mit einem Genauigkeitsgrad bis zu 1/1000 mm (oben).

DIE LEHRWERKSTATT bildet den Facharbeiter-Nachwuchs des Werkes an den gleichen Maschinen aus, wie sie auch in den Produktionsstätten stehen. Hier ein Saal der Lehrwerkstatt mit einer Großbohrmaschinen-Gruppe für Bohrungen bis zu 100 mm Durchmesser (unten).

den sozial schwach gestellten Jugendlichen, die aber unter allen Umständen förderungswürdig erscheinen, mit Stipendien unter die Arme zu greifen.
R. Freimuth





Ein neues Werk entsteht

Vor dem Tage X in Kaiserslautern

Bis vor kurzem war es ein Freige-
lände zwischen Eisenbahn und Auto-
bahn. Heute ist es eine Großbaustelle
von OPEL-Format. Inzwischen sind
auch die Männer der „ersten Stunde“

eingetroffen: Ingenieure, Techniker,
Bauleiter, Hoch- und Tiefbauarbeiter,
kurz alles, was zur Planung und zum
Bau eines neuen Werkes gehört. Noch
ist Pionierzeit, bei Regenwetter

Schlammzeit, immer aber ein Stück
Werksgeschichte, in der man auch
einmal eine fünf gerade sein lassen
muß, wenn alles klappen und termin-
gerecht fertig werden soll.



Zu einem neuen Werk gehören nicht
nur Hallen, Bänder und Maschinen;
Menschen müssen es mit pulsieren-
dem Leben erfüllen, sonst erstarrt es
im Dornröschenschlaf. Wer die Ar-
beitsmarktlage kennt, weiß, was für
Probleme gerade heute auf die Per-
sonalabteilungen der Betriebe zu-
kommen; sie müssen gemeistert wer-
den, wenn es keinen Stillstand geben
soll. Früher konnte man sagen, nun

*OBERBAULEITER W. Kunke (links),
Hauptabteilung Werksanlagen, hat
die Bauaufsicht in Kaiserslautern. Am
Fenster des Baubüros schildert er hier
dem künftigen Leiter des Werkes Kai-
serslautern, H. Gensert, den Fortschritt
der Bauarbeiten. (oben)*

*LABORUNTERSUCHUNG eines Bewer-
bers, dem gerade der Blutdruck ge-
messen wird, mit M. Dusch, medizi-
nisch-technische Assistentin der Sta-
tion I in Rüsselsheim. (links)*

DER LEITER unseres Werksärztlichen Dienstes, Dr. G. Carow, mit R. von Schilling bei der Auswertung der Untersuchungsergebnisse. (rechts)

EIN BEWERBER beim Einstellungsge- spräch, dem sich ein Eignungstest anschließt, in einem der Büros der Außenstelle der Personalabteilung in Kaiserslautern. Von links nach rechts: Dr. D. Lerch und H. Meuselbach von der Personalabteilung sowie H. Gensert. (unten)

kommt mal schön; und alle, alle ka- men. Diese Zeiten sind längst vorbei. Woher nehmen und nicht stehlen, ist heute, etwas vereinfacht ausgedrückt, die Kernfrage der betrieblichen Personalpolitik, primär, wenn ein neues Werk entsteht. So ist es zur Stunde in Kaiserslautern.

In Anzeigen der örtlichen Presse wur- den und werden zunächst Fachkräfte gesucht, die für Meisterpositionen und ähnliche Tätigkeiten in Frage kommen. Zahlreiche Bewerbungen sind darauf- hin eingegangen, von vielen in der Erwartung eines beruflichen Aufstiegs eingereicht. Die Bewerber werden zur Vorstellung in die vor kurzem in der Innenstadt eingerichtete Perso- nalabteilung Kaiserslautern bestellt. Der ärztlichen Untersuchung folgen verschiedene Tests; notwendig, weil sich meist mehr berufen fühlen als

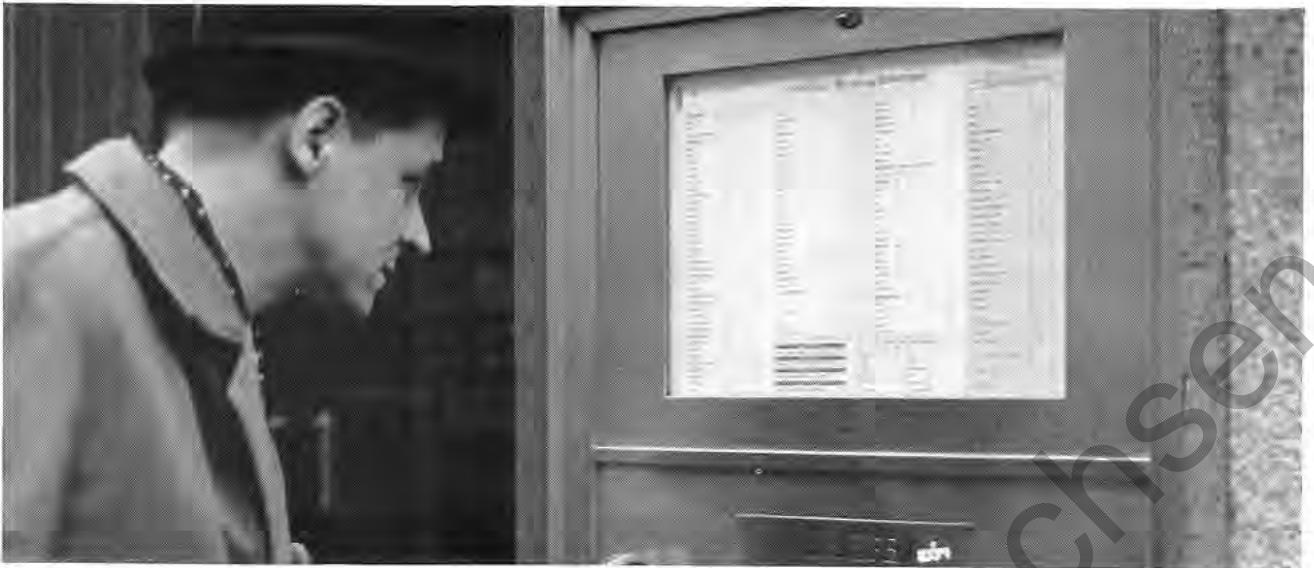


geeignet sind. Die Auslese ist streng, schließlich müssen die Bewerber einen halbjährigen Meisterlehrgang in Rüs- selsheim absolvieren. Und da bei die- sem Kurs viel verlangt wird, muß auch viel vorausgesetzt werden.

Die Bewerber haben bei ihrer Vor- stellung auch die Möglichkeit, sich ein- gehend über ihre künftige Tätigkeit mit den vorgesehenen Betriebsleitern

zu unterhalten und mit den Vertre- tern der Personalabteilung die not- wendigen arbeitsvertraglichen Bedin- gungen zu besprechen. Nach Ab- schluß der täglichen Vorstellungen findet regelmäßig eine Besprechung aller an der Auswahl Beteiligten statt, in der endgültig festgelegt wird, wer zunächst für einen der Meisterkurse im Werk Rüsselsheim in Frage kommt, die Ende Mai beginnen sollen. M.





Wie stehn die Aktien?

„Nun, wie stehn die Aktien?“, ist zu einem geflügelten Wort geworden, besonders seit auch der „kleine Mann“ Aktionär werden kann und viele von uns es schon geworden sind. Mehr und mehr Menschen beginnen sich für Aktien und für die Funktion der Börse zu interessieren. Sie studieren den täglichen Kurszettel der Börsen, an denen Aktien gehandelt werden. Wer „an die Börse gehen“ (d.h. sich dort von einer Bank vertreten lassen) und sein Geld in Aktien anlegen will, sollte natürlich wissen, was eine Aktie eigentlich ist.

Aus vielen Quellen

Eine Aktie ist ein Wertpapier, das uns die Beteiligung an einer Aktiengesellschaft bescheinigt. Der Aktienbesitzer — der Aktionär — hat mit der Aktie einen Teil des Grundkapitals der Aktiengesellschaft in Händen, die diese Aktie ausgegeben hat. Stellen wir uns dies an einem Fall der Praxis vor: Ein Mann, der eine neue Maschine erfunden hat, nimmt an, daß seine Maschine viel Geld abwirft, wenn er sie serienweise herstellt und verkauft. Er verfügt aber nicht über genügend Geld. Der Mann kann zur Bank gehen und Kredit aufnehmen. Er kann aber auch — vielleicht zusammen mit anderen Geschäftsleuten — eine Aktiengesellschaft gründen. Sie beschafft sich Kapital dadurch, daß sie Anteilscheine ihres Unternehmens verkauft. Mit anderen Worten: sie gibt Aktien aus. So fließt aus vielen kleinen Quellen ein Geldstrom zusammen, mit dem der Betrieb arbeiten und die Erfindung

auswerten kann. Eine Aktiengesellschaft muß allerdings einige rechtliche Voraussetzungen erfüllen. Ihr Stammkapital darf zum Beispiel nicht weniger als 100.000 Mark betragen, und die ausgegebenen Aktien müssen auf einen bestimmten ziffernmäßigen Teilbetrag der Gesamtsumme ausgestellt sein.

Anrecht auf Gewinn

Wer Aktien kauft, hat damit das Recht erworben, an der alljährlich stattfindenden Generalversammlung der Aktiengesellschaft (AG) teilzunehmen und entsprechend der Anzahl der in seinem Besitz befindlichen Aktien mit über die Geschicke der AG abzustimmen. Wer Aktien besitzt, hat auch Anrecht auf einen Teil des Gewinnes der AG. Der Gewinn wird als Dividende ausgeworfen. Wenn eine Aktie auf hundert Mark lautet und die Dividende zehn Prozent beträgt, dann erhält der Aktionär für eine Aktie zehn Mark Dividende. Das ist sein Gewinn. Grundsätzlich ist zwischen Stammaktien und Vorzugsaktien zu unterscheiden. Besitzer von Stammaktien haben alle das gleiche Stimmrecht, den gleichen Anspruch auf Dividende, und sie erhalten alle — entsprechend ihrem Aktienanteil — gleich viel, wenn die AG einmal aufgelöst wird. Vorzugsaktien gewähren, wie schon der Name sagt, gewisse Vorrechte: mehr Dividende, größeres Stimmrecht und mehr Anrecht auf das Kapital, das bei Auflösung der Gesellschaft verteilt wird. Vorzugsaktien dienen bestimmten wirtschaftlichen Zwecken und sollen Ausnahmen

bleiben. Ihre Ausgabe muß vom Wirtschaftsminister genehmigt werden.

Mit Risiken verbunden

Außerdem ist zu unterscheiden zwischen Namens- und Inhaberaktien. Namensaktien sind auf bestimmte Personen ausgestellt und in das Aktienbuch der Gesellschaft eingetragen. Ihr Verkauf an andere Personen ist erschwert, vielleicht sogar satzungsgemäß unmöglich gemacht. Inhaberaktien sind dagegen an der Börse frei zu handeln und im Besitz jedes Inhabers voll gültig. An der Börse hat eine Aktie in den seltensten Fällen genau den Wert, der ihr aufgedruckt ist. Sie hat einen Kurswert, wird also entweder höher oder auch geringer bewertet. Wie hoch ihr Wert gerade ist, erfahren wir aus dem täglichen Kurszettel der Börse. Der Kurswert steigt oder fällt nach Gesetzen, die zwar oft als Folge wirtschaftlicher oder politischer Maßnahmen erkannt werden können. Aber das Auf und Ab der Aktienkurse wird auch durch Unwägbarkeiten bestimmt, die jenseits logischer Erwägungen liegen.

Deshalb ist das Handeln mit Aktien stets mit Risiken verbunden, freilich auch mit der Möglichkeit hoher Gewinne. Da sowohl die Dividende (die jedes Jahr neu festgesetzt wird) als auch der Kurswert schwanken, sagt man zum Vergleich mit den stets dieselben Zinsen tragenden „festverzinslichen“ Wertpapieren (z.B. Pfandbriefen) scherzhaft: „Wer gut schlafen will, kauft Pfandbriefe — wer gut essen will, kauft Aktien.“ H.R.

Im Brennpunkt der Diskussion:

Die Automation

Unternehmer und Gewerkschaften haben sich kürzlich auf zwei Tagungen um eine nüchterne und sachliche Behandlung der vorausschaubaren sozialen Probleme bemüht, die durch die Automation ausgelöst werden. Das Fazit: Da alles noch im Fluß ist und die Verhältnisse etwa in Amerika grundverschieden von denen in Europa sind, wäre es verantwortungslos, die Arbeitnehmer in eine Panikstimmung zu versetzen. Polemik ist fehl am Platze, angebracht vielmehr das Bemühen um eine gemeinsame Klärung aller strittiger Fragen. Die auf uns zukommende neue Phase des technischen Fortschritts wirft gewichtige Probleme auf. Vor allem geht es um das Los der Älteren und eine den zukünftigen Erfordernissen angepaßte Bildung und Berufsausbildung. Daß die Umsetzung von Beschäftigten in einzelnen Wirtschaftszweigen und Veränderungen der innerbetrieblichen Arbeitsplätze unumgänglich sind, wird von allen Seiten anerkannt. Ausweglos steht man dieser Situation je-

doch nicht gegenüber. Deshalb wäre es auch töricht, das Schreckgespenst der Massenarbeitslosigkeit an die Wand zu malen. Die Unternehmen würden durch eine unbesonnene, plötzlich radikal betriebene Automation selbst den Ast absägen, auf dem sie sitzen. Arbeitslose fallen schließlich als Käufer aus, und der Bumerang flöge zurück. In der Automobilindustrie mit ihrer besonderen Produktionsweise braucht man den Menschen ohnehin. Hier gibt es auch in Zukunft keine menschenleeren Fabrikhallen. Die Sorgen um die sozialen Folgen der Automation wachsen zum Teil aus einem überbetonten Sicherheitsbedürfnis der Menschen unserer Zeit. Wenn sie die Zukunft nicht fix und fertig in der Tasche haben, fühlen sie sich unbehaglich und wittern Gefahr. Ohnmächtig wie die Weber in Gerhard Hauptmanns Drama stehen wir heute unserem Schicksal nicht mehr gegenüber. Deshalb sollten wir auch der Automation mit mehr Besonnenheit begegnen. K.H.M.

Organisationsänderung



Barton Brown

Barton Brown, Assistent des Generaldirektors, wird mit Wirkung vom 1. Juni 1965 zum Generaldirektor von General Motors Continental S.A., Antwerpen, ernannt. — H.V. Leonard Jr., Generaldirektor von General Motors France, wird mit Wirkung vom 1. Mai 1965 als Nachfolger von B. Brown zum Assistenten des Generaldirektors unseres Werkes ernannt.



H.V. Leonard Jr.

Die neue Jugendvertretung wurde gewählt

Am 18. März wurde die neue Jugendvertretung gewählt, deren Amtszeit, im Gegensatz zu der des jetzt gewählten Betriebsrates, nach wie vor zwei Jahre gilt. Die nächste Jugendvertreterwahl findet also 1967 statt. Die Wahlbeteiligung betrug in diesem Jahr 78 Prozent gegenüber 82 Prozent im Jahre 1963. Die fünf Kandidaten, die die meisten Stimmen er-

hielten, traten am 23. März zu einer konstituierenden Sitzung zusammen. Dabei wurde Heinz Diefenbach zum Vorsitzenden und Bernd Kalup zum stellvertretenden Vorsitzenden der Jugendvertretung gewählt. Christa Koch ist Schriftführerin. Der Jugendausschuß vertritt die Lehrlinge und Jugendlichen unseres Werkes bis zu 18 Jahren. Laut Betriebsverfassungs-

gesetz ist er eine Sondervertretung, die ohne den Betriebsrat nicht verhandlungsfähig ist. Auf unserem Bild von links nach rechts Maximilian Broglie, Christa Koch, Heinz Diefenbach, Helmut Drexler, Bernd Kalup.



Pause: Er ist auf seinem Hocker eingeschlafen. Die Brille ist ihm auf die Nase heruntergerutscht, die Zeitung entfallen. Sein Atem geht ruhig. Die Menschen sind fast so still wie die Maschinen. Nur ein leises Brummen ist in der Halle zu vernehmen, aber das stört ihn nicht. Ob ihn der Schlaf ein wenig erquickt haben wird, wenn er erwacht? Es ist ein älterer magerer Mann mit grauem Haar. – In der Nähe sitzt einer und ißt, vor sich hin träumend, sein Brot. Ab und zu nimmt er einen gemächlichen Schluck aus der Thermosflasche. Wer weiß, wo seine Gedanken sind. Offenbar ist das seine Art, sich zu entspannen. Manche brauchen den träumenden Urlaub von der Wirklichkeit, um wieder mobil zu sein. – Stumm sitzen drei andere um eine Maschine, in ein Groschenblatt vertieft. Ab und zu sieht mal einer auf, gibt einen kurzen Kommentar zu dem, was ihm knallig ins Auge springt, versinkt wieder in Schweigen. Plötzlich jedoch fährt einer ärgerlich auf: „Verdammt, vor lauter Mord und Totschlag vergißt man das Essen“. Und rennt davon.

Pause: Den Kopf hat er auf den Armen liegen, so sitzt er an der Werkbank und schläft oder besser, versucht zu schlafen, denn ab und zu rutscht er mal auf seinem Stuhl hin und her. Vielleicht döst er auch nur vor sich hin, will nur den Kopf ein wenig entspannen,

die Müdigkeit aus den Augen verscheuchen. – In einer Ecke ein paar Mann an einem schwachbeinigen alten Tisch, an dem noch Farbreste sichtbar sind. Man hört das Geräusch der Gabeln, wenn sie in die Essentender fahren. Mit fast andächtigen Gesichtern verzehren sie still und behaglich, was ihnen die Frauen für den Tag mitgegeben haben. Ob ihnen das Kantinenessen nicht schmeckt? Da läßt sich einer wehleidig klagend vernehmen: „Ach, daß mir der Doktor verbietet, zu essen, was ich will. Die Hälfte von dem, was mir schmeckt, soll Gift für mich sein. Ach, wie gern hab' ich doch immer gegessen.“ „Da ist es doch am besten, du verschenkst die Sau, die du geschlachtet hast, denn essen darfst du sie jetzt doch nicht mehr“, hänselt sein Nachbar.

Pause: An einem Tisch sitzen ein paar Skatspieler, hinter ihnen stehen amüsierte, pfiifige Zuschauer. Mit lautem Schlag knallen die Karten auf den Tisch. Einer ist so vom Spiel besessen, daß er fast schreit, wenn einer der Mitspieler zum Erbarmen schlecht spielt. „Oh, diese Flasche von einem Skatspieler! Nicht zu glauben, was für einen tragen Kopf der Kerl hat!“ Für ihn, den besserwissenden Lehrmeister, ist das Spiel eine Passion, für die anderen, die zuschauen, ist es ein Gaudi.

Die Kollegen haben ihm einfach den Titel „Professor“ gegeben, obwohl er nur ein Maschinenschlosser ist. Das hängt damit zusammen, daß er im allgemeinen etwas mehr weiß als die anderen. Nicht nur in seinem Beruf, er bildet sich sogar durch Kurse weiter, sondern auch sonst. Man kann ihn beispielsweise nach der Halbinsel Malakka fragen, er weiß, wo sie liegt, man kann ihn nach Dschingis Khan oder Iwan dem Schrecklichen fragen, er weiß, was das für Leute waren. Aber nicht nur das, er ist auch ein „Politologe“, der sich für alles Geschehen in Politik, Gesellschaft und Wirtschaft interessiert. Es gibt Kollegen, die den Mann wegen seiner Kenntnisse schätzen, es gibt andere, die ihn belächeln, weil sie in ihm so etwas wie einen „gelehrigen Spinner“ sehen, der aus all dem, was er sich angelesen hat, doch kein Kapital zu schlagen versteht. Unser Mann spürt das natürlich und bei einer Gelegenheit wäscht er ihnen den Kopf: „Ihr wißt wohl noch nicht, daß man heute viel wissen muß.“

Eines Tages stehen in den Fabrikhallen Elektronengehirne. Da werden auch an das Wissen der kleinen Leute viel größere Anforderungen gestellt. Da muß man's nicht nur im Arm, sondern mehr noch im Kopf haben.“ Sprach und ging. Der Mann gefiel mir, ein Arbeiter, wie die Zukunft ihn verlangt.

Spectator

MITTAGSPAUSE im Lehrlingsspeisesaal des A-Baus





AUS LESERBRIEFEN

„Bevormundung“

In der OPEL POST 1/2 1965 auf Seite 8 befindet sich der Artikel: „Die Zeitung und das OPEL-Betriebsgericht.“ Unter anderem heißt es darin: „Eine Publikation, die sich 'Zeitung' nennt..“ Ich wüßte gern, warum man diese Publikation nicht beim Namen nannte. Soll doch jeder selbst nachlesen können, auf welchen Artikel Sie sich bezogen und um was es ging. Bevormundungen dieser Art schätze ich nicht; und andere vermutlich auch nicht.

J. Mark, Gerippebau

(Anmerkung der Redaktion: Weder J. Mark noch andere Leser sollten bevormundet werden. Das Blatt, das wir zitierten und mit dem wir uns auseinandersetzen heißt „Zeitung“ und hat keinen anderen Titel. Ein Gang zum nächsten Kiosk wird dies bestätigen.)

ES TRATEN IN DEN RUHESTAND

am 31. März 1965

Peter Anthes	Materialabteilung	30	Dienstjahre
Wilhelm Bube	Materialabteilung	30	„
Peter Clemens	Preßwerk-Chassis	38	„
Philipp Dambmann	Chassis konstruktion	43	„
Karl Debus	Modellschreinerei	32	„
Jakob Engel	Preßwerk	27	„
Fritz Germann	Achsenbau	27	„
Friedrich Glaeser	Karosserie konstruktion	36	„
Agnes Gotta	Achsenbau	21	„
Franz Jonas	Werkstoff-Labor	50	„
Georg Jung	Transportabteilung	50	„
Hermann Marzolf	Werkzeugbau	30	„
Georg Müller	Lackiererei	25	„
Michael Müller	Motorenbau	28	„
Susanne Pfeiffer	Grundbesitzverwaltung	37	„
Adam Racky	Verkehrsabteilung	36	„
Friedrich Rauch	Inspektion	30	„
Alois Riegler	Chassisbau	38	„
Franz Risopp	Karosseriebau	14	„
Georg Saxer	Schweißmaschinen	14	„
Adam Schmidt	Werkswache	40	„
Adolf Schmuck	Fotoabteilung	42	„
Joh. Josef Schwarzkopf	Prod.-Vorb. Karosserie	36	„
Johann Stenner	Prod.-Vorb. Preßwerk	37	„
Jakob Treutel	Werkzeugbau	23	„
Hermann Tron	Werkzeugabteilung	37	„
Philipp Wild	Vergaserbau	39	„
Richard Wohlfahrt	Modellschreinerei	28	„
Karl Zimmer	Produktionskontrolle	16	„



„Vati, ich war einkaufen!“ Kinderfreude – aber nur dann, wenn Vati wieder gut nach Hause kommt



ANDERE MEINEN

Im Spiegel der Zeit

Zum neuen Aktionsprogramm des Deutschen Gewerkschaftsbundes

Das soeben verkündete neue Aktionsprogramm des Deutschen Gewerkschaftsbundes ist ein getreuer Spiegel seiner Zeit. Es kündigt noch plastischer als der Vorläufer aus dem Jahr 1955 von der Demokratisierung der Ansprüche, vom Wunschlebensstandard der Menschen in einer hochentwickelten Industriegesellschaft. Typisch hierfür sind die Urlaubsforderungen: vier Wochen jährlich für alle, fünf Wochen für die Jungen und die Älteren, dazu ein besonderes Urlaubsgeld. Urlaubszeiten solchen Ausmaßes waren bisher das Privileg einer relativ kleinen, gehobenen und besonders beanspruchten Arbeitnehmerschicht. Charakteristisch für das Programm ist auch der Versuch, den möglichen Folgen fortschreitender Rationalisierung und Automation vorzubeugen, und zwar auf zweierlei Weise: einmal sollen Arbeitsplätze, möglichst im gleichen Betrieb, gesichert werden, zum anderen der soziale Besitzstand des einzelnen unabhängig vom Arbeitsplatz. Dritter Schwerpunkt ist schließlich die Forderung nach qualifizierter gewerkschaftlicher Mitbestimmung in den Unternehmen.

Man wird den Autoren des Aktionsprogrammes bescheinigen müssen, daß sie keinen möglichen Wunsch ausgelassen haben. Was die materiellen Forderungen angeht, die sich aus dem Arbeitsverhältnis ergeben, so dürfte sich kaum jemand finden, der sie nicht als wünschenswert bezeichnen wird. Die Frage ist nur, in welchem Tempo und unter welchen Voraussetzungen sie realisiert werden sollen. Darüber schweigt sich der DGB jedoch aus. Nur von Forderungen ist die Rede, nur von neu zu erwerbenden Rechten, kein Wort jedoch von Pflichten und ökonomischen Realitäten, die doch eigentlich in das Kalkül eingezogen werden müssen. Eine Art Bewußtseinspaltung tut sich kund: einerseits verlangt man die volle Mitbestimmung in allen wirtschaftlichen, personellen und sozialen Fragen, andererseits fordert man mit einer Unbekümmertheit, so als ob es eine Mitverantwortung nicht gäbe – als stünde man der Wirtschaft als Fremder gegenüber. Auch hier ein Spiegel der Zeit, ein ungewolltes Selbstporträt.

Peter Sweerts-Sporck
in der Zeitschrift „Der Volkswirt“

Allen Osterausflüglern, ob mit Rad, Wagen oder auf Schusters Rappen, wünscht die Redaktion schönes Wetter



Der Bundeskanzler besuchte das Werk Bochum

Anlässlich einer Informationsreise durch das Ruhrgebiet besuchte Bundeskanzler Prof. Dr. Ludwig Erhard am 2. und 3. April 1965 die Stadt Bochum und unser Werk. In seiner Begleitung waren der Ministerpräsident von Nordrhein-Westfalen, Dr. F.

Meyers, der Bundesminister für Angelegenheiten des Bundesrates und der Länder, A. Niederalft, der Minister für Bundesangelegenheiten des Landes Nordrhein-Westfalen, G. Lemmer, sowie der Bochumer Oberbürgermeister F. Heinemann und Stadt-

direktor Dr. A. Schmitz. Generaldirektor N.J. Stork begrüßte den hohen Gast und seine Begleitung im Empfangsraum D 1. In einem anschließenden Rundgang durch das Werk informierte sich der Bundeskanzler über die modernen Produktionsanlagen des Kadett. In der Wagenendmontage begrüßte er eine Gruppe von Werksangehörigen. In einer Ansprache wünschte er dem Werk Erfolg: „Für mich“, so sagte er, „sind Sie hier auf deutschem Boden ein deutsches Werk, auch wenn amerikanisches Kapital hier arbeitet.“ S.



O BEN: Der Bundeskanzler am Werksmodell. Links (auf dem Bild) neben ihm Ministerpräsident Dr. F. Meyers. Rechts von ihm Generaldirektor N.J. Stork und Oberbürgermeister F. Heinemann. Ganz links Werksleiter A.A. Cunningham und Bundesminister A. Niederalft. LINKS: Der Bundeskanzler besichtigt hier das neue Diplomat Coupé. Links von ihm Bundesminister A. Niederalft und (dahinter) A.A. Cunningham. Rechts Ministerpräsident Dr. F. Meyers und (dahinter) N.J. Stork, F. Beickler und Oberbürgermeister F. Heinemann.



Am 1. April 1964 konnten wir den ersten Jahrgang unserer Lehrlinge im Werk Bochum begrüßen. Inzwischen sind die 73 Jugendlichen ein gutes Stück auf dem von ihnen gewählten Berufsweg vorangekommen. Die Anfangsschwierigkeiten, die sich beim Übergang von der Schule in den Betrieb zeigten, sind weitgehend überwunden, und die meisten Lehrlinge sind sich heute schon darüber klar, welche Anstrengungen gemacht werden müssen, um einmal ein guter Facharbeiter zu werden.

Das erste Halbjahr der Lehre stand ganz im Zeichen der Grundausbildung. Hier wurden an Übungsstücken Grundfertigkeiten wie Feilen, Hämmern, Sägen, Meißeln, Bohren, Reiben, Senken, Schaben, einfacher Anriß und Meßvorgänge geübt. Wer mit diesen Fertigkeiten vertraut ist, kann schon im zweiten Halbjahr mit Versetzungen im Rahmen seines langfristigen Durchlaufplanes rechnen. Jetzt macht der Lehrling Bekanntschaft mit der Drehmaschine, Fräsmaschine, Hobelmaschine, mit Schweißgeräten und Schmiedeeinrichtungen. Er lernt neben dem Feilen andere spanabhebende Bearbeitungsarten kennen, damit er später weiß, welche Arbeiten unter Umständen genauer und schneller von Maschinen verrichtet werden können.

Die praktische Ausbildung wird ergänzt durch den theoretischen Unterricht in der Berufsschule. Nicht nur die Facharbeiterprüfung, sondern auch die späteren Aufgaben im Beruf verlangen gute Kenntnisse im Fachrechnen, Fachzeichnen und in Werkstoffkunde. Um diese Wissensgebiete noch zu vertiefen, haben wir für unsere Lehrlinge einen zusätzlichen Werkunterricht eingerichtet. Hier lernt er, wie man Theorie und Praxis miteinander verbindet: Während diese Lehrlinge am ersten dieses Monats bereits ins zweite Lehrjahr eingetreten sind, hat gleichzeitig ein neues Lehrjahr von ca. 90 Jugendlichen mit der Ausbildung bei uns begonnen. Wir begrüßen die jungen Mitarbeiter auch an dieser Stelle sehr herzlich und hoffen, daß sie sich rasch in unsere Gemeinschaft einfügen. H. Plattfaut

„SCHMIEDE DAS EISEN, solange es warm ist!“ Starkstromelektriker-Lehrling R. Schliemann macht sich diesen Wahlspruch zu eigen. (links)

IM WERKUNTERRICHT heißt es „aufpassen“! Meister L. Nowak überwacht Übungen der Lehrlinge im Fachzeichnen. (rechts)

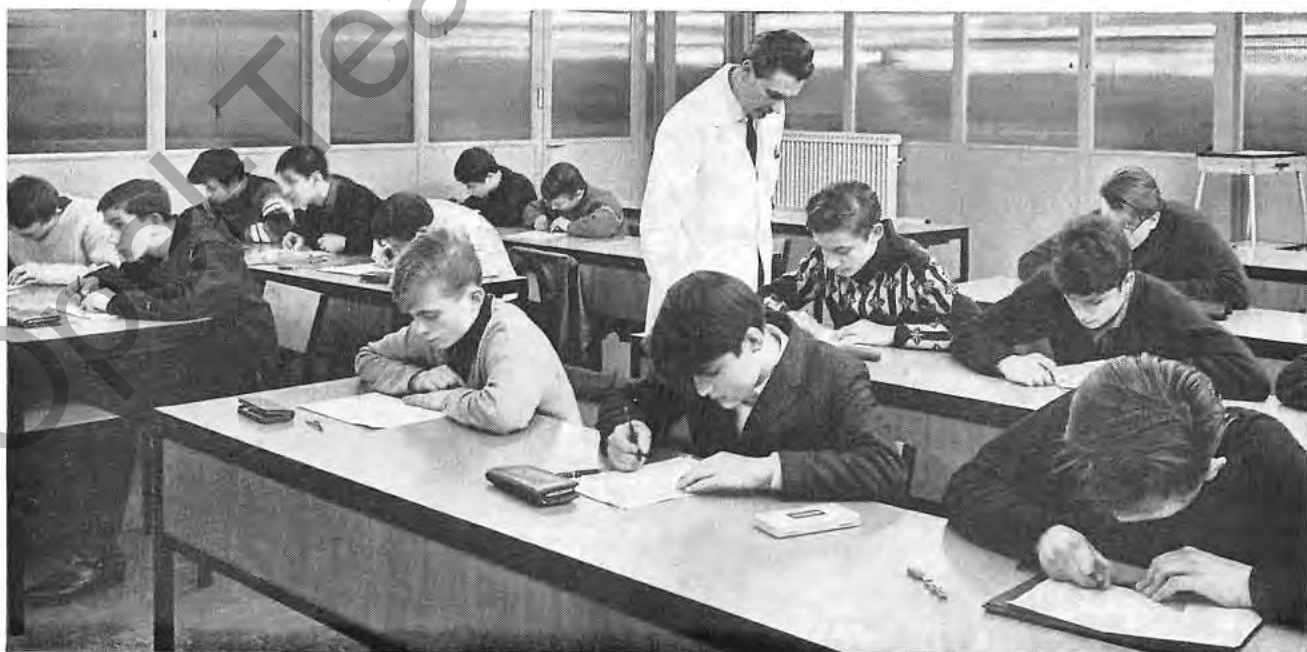
Ein Jahr Lehrlingsausbildung im Werk Bochum



DREHERLEHRLING D. Gläser dreht eine Welle zwischen Spitzen. Auf Maßgenauigkeit kommt es besonders an.



STARKSTROMELEKTRIKER-Lehrling M. Schröder beim Entwickeln einer nicht ganz leichten Lampenschaltung.



Großer Tag für das Bochumer Vorschlagwesen

Am 1. April hatte das Vorschlagwesen des Werkes Bochum einen großen Tag. 200 Einsender von Verbesserungsvorschlägen erhielten im Beisein der Geschäftsleitung, des Betriebsrates, des jeweiligen Vorgesetzten und zahlreicher Pressevertreter, Prämien mit einer Gesamtsumme von 53.000 DM, davon 10.000 DM als Höchstprämie an einen Einsender. Die Prämien über 1.000 DM wurden vom Leiter des Werkes Bochum, A.A. Cunningham, persönlich überreicht. Der Leiter der Personal- und Sozialabteilung, Dr. K. H. Bürger (unser Bild), sagte in einer kurzen Ansprache: „Das Vorschlagwesen hat bei der Adam Opel AG. schon lange eine besondere Beachtung gefunden. Grundlage des Vorschlagwesens ist der Gedanke, daß in jedem Betrieb Reserven an Geisteskräften vorhanden sind, die bei gegebener Möglichkeit ausgeschöpft werden können. Obwohl bei uns in allen Betriebsbereichen geschulte Mitarbeiter sich ständig mit der Aufgabe beschäftigen, den bestehenden Zustand zu verbessern, bleibt genügend Spielraum für den einzelnen im Rahmen unseres betrieblichen Vorschlagwesens. Das Motto — 4 Augen sehen mehr als 2 — findet damit täglich seine Bestätigung.“

Nicht nur die Prämie

Man sollte annehmen, daß ein modernes Werk, das nach den neuesten Erkenntnissen der Technik erbaut worden ist, keine wesentlichen Ansatzpunkte für Verbesserungsvorschläge bietet. In der Praxis sieht es jedoch so aus, daß nichts so gut ist, daß es nicht noch verbessert werden könnte... Aber nicht allein die in Aussicht gestellte Prämie regt unsere Mitarbeiter an, Verbesserungsvorschläge in großer Zahl einzureichen. Die Gründe für die Beteiligung am betrieblichen Verbesserungsvor-

schlagwesen sind vielmehr auch — und dies nicht zu einem unwesentlichen Teil — solche persönlicher Natur. Denn es gibt für einen schöpferischen Menschen kaum etwas schöneres als das Bewußtsein haben zu können, daß auch seine Idee mit allem Ernst geprüft wird und falls sie geeignet ist, auch zur Durchführung kommt. Nicht selten hören wir daher von unseren Mitarbeitern: Das Geld interessiert mich erst an zweiter Stelle, die Hauptsache ist für mich, daß meine Idee verwirklicht worden ist.“ Die Feierstunde hat in der Presse einen guten Anklang gefunden.

KURZ UND BÜNDIG

Am 1. April hat D.W. Kenifek, seither stellvertretender Hauptbetriebsleiter im Werk Bochum, neue Aufgaben als Leiter des Montagewerkes Nr. 2 der General Motors Continental in Antwerpen übernommen.

Der neue Betriebsrat des Werkes Bochum wurde am 8. April gewählt. Einzelheiten im nächsten Heft.

Ende März weilte ein Film-Aufnahmeteam in unserem Werk, das an einem Film über die Entstehung des „Kadett“ arbeitet. Der Film soll ab Mai 1965 in den Lichtspieltheatern gezeigt werden.

Um die Kapazität erhöhen zu können, werden das Preßwerk in Bochum-Laer und der Bau L1 in Bochum-Langendreer erweitert. Die Bauarbeiten haben bereits begonnen.

Zum 1. April 1965 haben wieder 64 Werksangehörige ihren Einberufungsbescheid für die Bundeswehr erhalten. Sie werden demnächst über das Geschehen in unserem Werk durch Informationsschreiben und die OPEL POST unterrichtet. 62 Mitarbeiter, die Ende März 1965 aus der Bundeswehr ent-

Wir gedenken



Werner Heller
Karosserie-Rohbau
(Bundeswehr)
geb. 21. 2. 1944 gest. 21. 2. 1965

Rudolf Wolf
Chassisbau
geb. 9. 11. 1933 gest. 26. 2. 1965

Rudolf Melkhofer
Werkzeugneuanfertigung
geb. 15. 12. 1942 gest. 13. 3. 1965

Heinrich Schwarzer
Werkzeug- u. Pressenreparatur
geb. 8. 11. 1935 gest. 18. 3. 1965

Fredi Biermann
Material- u. Prod.-Kontrolle
geb. 6. 6. 1938 gest. 19. 3. 1965

lassen worden sind, haben am 1. April 1965 die Arbeit im Werk wieder aufgenommen.

Neben 88 gewerblichen Lehrlingen haben am 1. 4. 1965 auch 13 weibliche Büro-Anlernlinge die Arbeit bei uns aufgenommen.

Fünf Angehörige der Russischen Botschaft waren Gäste unseres Werkes. Nach einer Begrüßung und kurzen Einführung in die Geschichte des Werkes fand ein Rundgang durch die Werke I und II statt.

Die Landesverkehrswacht Nordrhein-Westfalen e.V. wird in der Zeit vom 26. 4. bis 30. 4. 1965 in Nähe der Werksportale einen Verkehrssicherheits-Omnibus abstellen, um interessierten Werksangehörigen Gelegenheit zu geben, einen Seh- und Reaktionstest durchzuführen.

Der Parkplatz vor unserem Werk II in Bochum-Langendreer wurde um 320 Plätze erweitert.





AUTOFAHRER Vorsicht, Kinder!

Da stehen sie wieder, die ABC-Schützen und wollen über die Straße. Wir müssen in diesen Tagen, an denen ein neuer Jahrgang den Weg zur Schulbank beginnt, besonders aufmerksam durch den Stadtverkehr fahren. Nur selten können die Mütter die Kleinen zur Schule begleiten. Deshalb sollten wir unseren Kindern so früh wie möglich einprägen, daß sie auf Zebrastreifen oder an Kreuzungen mit Polizei- oder Ampelregelung besser und sicherer über die Straße kommen.

Rund 50 000 Kinder sind im Bundesgebiet allein in einem Jahr im Straßenverkehr verunglückt, davon etwa 1 500 tödlich! Wenn wir zu Recht gegen die neuen Verkehrsstrafbestimmungen sind, dann müssen wir gerade als Automobilisten alles tun, um den Gesetzgeber ins Unrecht zu setzen. Nur so kann eines Tages eine Revision der Bestimmungen erwartet werden.

- mg -

Der neue Betriebsrat wurde am 8. 4. gewählt

Der neue Betriebsrat, dessen Amtszeit zum ersten Male drei Jahre beträgt, wurde am 8. April gewählt; ebenfalls die beiden Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat. Da das Ergebnis bei Redaktionsschluß noch nicht feststand, veröffentlichen wir die Namen und andere Einzelheiten in der nächsten Ausgabe der Werkzeitschrift.

IN WENIGEN ZEILEN

Unser Werk beschäftigte Ende März 30 966 Lohnempfänger und 6 726 Gehaltsempfänger, zusammen 37 692 Mitarbeiter. Mit den 14 094 Mitarbeitern der beiden Bochumer Werke und den 800 Angehörigen der Opel-Zweigniederlassungen in Düsseldorf und Berlin betrug die Gesamtbelegschaftszahl Ende März 52 586 Mitarbeiter (Ende Februar 52 258).

Die letzte Betriebsversammlung fand am 1. April im Opel-Bahnhof statt, gleichzeitig an anderer Stelle eine Jugendversammlung.

Alle Lehrlinge, die jetzt ausgebildet haben, wurden am 31. März in einer kleinen Feierstunde in der Abteilung Berufserziehung verabschiedet.

Bürgermeister Dr. Jung von Kaiserslautern besuchte mit mehreren Stadträten und Beamten der Stadtverwaltung am 31. März unser Werk.

Die Vortragsreihe des VDI wird am 3. Mai mit einem Vortrag von Ing. G. Ital, Robert Bosch GmbH, Stuttgart, über „Einführung in die Ölhydraulik“ fortgesetzt. Es folgt am 17. Mai ein Vortrag von Dipl.-Ing. W.K. Strobel, Technische Leitung, über „Europäische und amerikanische Tendenzen der Automobilentwicklung und ihre gegenseitige Beeinflussung.“

Bis zum Einsendeschluß am 31. März für den Modellauto-Wettbewerb gingen rund 1 200 Anmeldungen im Büro der Modellbauergilde ein. Der Wettbewerb wird im nächsten Jahr auf die gesamte Bundesrepublik ausgedehnt.

Im Fundbüro der Werkswache wurden Lederhandschuhe, Schlüssel, mehrere Armbanduhren, Geldscheine, Geldbörsen und 1 Kollegmappe abgegeben. Die Verlierer wollen sich bitte im Opel-Turm, 7. Stock (Telefon 679), melden.

PERSONALIEN



Dr. H. D. Scholl



K. H. Mai

Am 1. April 1965 ist in der Personal- und Sozialabteilung folgende personelle und organisatorische Änderung in Kraft getreten: Dr. H. D. Scholl wurde zum Leiter der Sozialabteilung ernannt. — K. H. Mai, Leiter der Abteilung Kulturelle Betreuung, wurde dem Leiter der Personal- und Sozialabteilung unterstellt und berichtet direkt an Dr. R. Hoenicke.

WIR GEDENKEN



Johann Jakob Mischlich

Rentner
geb. 30. 8. 1886 gest. 3. 3. 1965

Johann Pampel Rentner
geb. 2. 9. 1891 gest. 3. 3. 1965

Otto Ditterich Rentner
geb. 15. 6. 1877 gest. 4. 3. 1965

Daniel Wolf Rentner
geb. 9. 11. 1886 gest. 4. 3. 1965

Karl Schäfer Motorenbau
geb. 14. 10. 1919 gest. 5. 3. 1965

Helmüt Weiß Versuchsabteilung
geb. 29. 1. 1907 gest. 6. 3. 1965

Peter Beckmann Rentner
geb. 24. 11. 1900 gest. 10. 3. 1965

Marliese Eberhard Standardabteilung
geb. 22. 7. 1941 gest. 10. 3. 1965

Georg Braun LKW-Bau
geb. 27. 5. 1902 gest. 13. 3. 1965

Peter Rosenzweig Rentner
geb. 30. 3. 1893 gest. 13. 3. 1965

Paul Dienst Rentner
geb. 28. 8. 1902 gest. 15. 3. 1965

Friedrich Gerhard Lindheimer Rentner
geb. 11. 6. 1881 gest. 15. 3. 1965

Konrad Sudrow Motorenbau
geb. 1. 5. 1907 gest. 17. 3. 1965

Franz Krammer Schnittbau
geb. 18. 2. 1940 gest. 18. 3. 1965

Valentin Schäfer Karosseriebau
geb. 9. 4. 1924 gest. 19. 3. 1965

Friedrich Busch Rentner
geb. 18. 10. 1891 gest. 24. 3. 1965

Heinrich Geider Chassis-Konstruktion
geb. 16. 1. 1924 gest. 24. 3. 1965

Walter Strauß Inspektion
geb. 29. 10. 1933 gest. 28. 3. 1965

Erwin Korber Rentner
geb. 31. 12. 1899 gest. 29. 3. 1965

Eugen Karst Karosseriebau
geb. 3. 7. 1905 gest. 30. 3. 1965



A. Hummel

H. Ehrhardt

J. Hart

W. Laut

F. Vorndran

M. Hannemann

O. Ruf

E. Hoffmann

PERSONALIEN

In der Qualitätsförderung und Inspektion sind vor kurzem folgende Organisationsänderungen in Kraft getreten: Obermeister A. Hummel wurde zum Abteilungsleiter der Inspektion M 55, H. Ehrhardt zum Abteilungsleiter der Inspektion Chassisbau I,

Obermeister J. Hart zum Abteilungsleiter der Inspektion Schmiede und Härterei, W. Laut zum Abteilungsleiter der Inspektion Wagenendmontage, Fahrprüfung und CKD-Versand, Obermeister F. Vorndran zum Abteilungsleiter der Inspektion Karosseriefertigmontage, Obermeister M. Hannemann zum Abteilungsleiter

der Inspektion Karosserie-Rohbau und O. Ruf zum Abteilungsleiter der Inspektion Preßwerke und Rohrfabrikation ernannt. — E. Hoffmann wurde von der Technischen Hauptabteilung (Laboratorium) zur Inspektion versetzt und übernahm alle vorbereitenden Arbeiten für die Inspektion des Werkes Kaiserslautern.

Vielleicht haben Sie eine ähnliche Situation auch schon einmal erlebt: Sie fahren in einem Zug und beim Aussteigen am Zielbahnhof entdecken Sie plötzlich einen Bekannten, der im selben Zug gefahren ist. Wir wissen oft nicht, wer mit uns im Zug sitzt. Die trennende Wand verbirgt uns voreinander. So ist es im Leben und auch am Arbeitsplatz. Seit Jahren arbeiten wir mit vielen Menschen zusammen: man sieht sich täglich, man grüßt sich, aber man weiß kaum den Namen des anderen. Isolierung, Kontaktlosigkeit — das ist die Situation, in der wir leben. Im Grunde laufen wir aneinander vorbei und übersehen unseren Mitmenschen — einen Menschen, der mit den gleichen Sorgen und Problemen zu kämpfen hat wie wir. Wirklich echtes Interesse am Mitmenschen wird zeigen, daß es mehr angenehme als unangenehme Menschen gibt — wenn es bei flüchtigem Hinsehen auch umgekehrt erscheinen mag. Häufig wird ein Mensch nur darum ein Nörgler und Pessimist, weil er sich von niemandem beachtet oder geliebt fühlt. Und das ganze Klima einer Abteilung kann von seiner Unzufriedenheit bestimmt und gefährdet werden. Menschlicher Kontakt dagegen löst eine Kettenreaktion aus und schafft die Grundlage eines guten Klimas. Er beseitigt die trennende Wand der Gleichgültigkeit. P. K.

Zwischen
uns – die
trennende
Wand





$$10 \times 1000 = 10\,000$$

Ein wenig kleines oder großes Einmaleins kann manchmal nichts schaden. Wenn es ums „liebe Geld“ geht schon gar nicht! Und wo wird heute nicht über Geld und Preise gesprochen. In unserem Fall geht es um 10000 Mark. Für Herrn Jedermann ein ganz schönes Sümmchen. Vielleicht der Grundstock für das eigene Haus oder der Preis für den eigenen Wagen und noch ein bißchen was dazu. Was kostet die Welt? wird bestimmt mancher fragen, wenn er 10 Tausender in der Tasche hat. Übrigens: Auch Sie können diese Frage stellen, wenn Sie sich an unserem Vorschlagwesen beteiligen und mit einer besonders guten Idee den Haupttreffer, die Höchstprämie von 10000 Mark, erzielen. Ist das vielleicht nichts?

Günther Specovius

Ungarn nach dem Volksaufstand



Über Ungarn, das in der Endphase des Zweiten Weltkriegs in den sowjetischen Macht- und Einflußbereich geriet und sich 1956 gegen das kommunistische Regime erhob, sprach Günther Specovius in einem Farbbildvortrag, der ein gutes Bild der heutigen Lebensverhältnisse vermittelte. Specovius wies einleitend darauf hin, daß der ungarische Volksaufstand von 1956 ohne eine Steuerung von innen oder außen zustande kam. Das Volkstemperament entzündete sich an der schwelenden Unzufriedenheit mit dem kommunistischen Regime. Die Revolution überschritt durch gewisse Reden, Forderungen und Handlungen ein Maß, das sich aus der machtpolitischen Situation ergab. Aber was der Verstand nicht gutheißen will, für das öffnet sich nicht selten das Herz voll Mitempfinden und Bewunderung; hier für die Kühnheit und Tapferkeit eines kleinen Volkes, das diesen Aufstand wagte, dessen Hoffnungen und Erwartungen aber in eine Tragödie ausmündeten, nicht zuletzt deshalb, weil die über bestimmte westliche Sender ausgestrahlten Durchhalteparolen den Eindruck erweckten, jeden Tag könne Hilfe eintreffen.

Indessen hat die Zeit einige Wunden geheilt. Unter Janos Kadar haben sich vor allem die wirtschaftlichen Verhältnisse gebessert und die ganze Lebensatmosphäre ist viel freier geworden, ohne daß dadurch an der kommunistischen Herrschaft irgendwelche Abstriche vorgenommen worden wären. Unverkennbar ist die starke Neigung zur westlichen Lebensform, vor allem bei der älteren, aber auch bei der jüngeren, nach 1945 herangewachsenen Generation. Unpopulär sind daher die Kontakte zwischen Ungarn und den unauffällig in der Provinz stationierten 80 000 russischen Soldaten, die in der Öffentlichkeit wenig in Erscheinung treten. Die geschichtlichen Beziehungen zu Rußland sind vor allem durch die russische Hilfe bei der Niederwerfung des ungarischen Aufstandes gegen Österreich im Jahre 1849 belastet. Damals schon

riefen Ludwig Kossuth und der Dichter Alexander Petöfy, dessen Denkmal in Budapest heute noch als Nationalheiligtum verehrt wird, den starken ungarischen Unabhängigkeitswillen wach.

Budapest, das in der ersten Zeit nach dem Kriege sehr glanzlose Jahre erlebte, gewinnt jetzt wieder langsam Glanz und Eleganz zurück. Immer wieder fallen barocke Prachtbauten ins Auge. Der Zerstörungswut der Zeit standgehalten haben die Krönungskirche der Könige von Ungarn und das Parlament. Immer wieder stößt man auf den Friedhöfen der Stadt auf deutsche Namen. Von den 250 000 Deutschen, die vor dem Kriege in Ungarn lebten, sind nur wenige zurückgeblieben. Groß war einst auch die

Zahl der Juden. Heute ist ihr Anteil an der Bevölkerung nur noch sehr gering. Dagegen leben auch heute noch 200 000 Zigeuner in Ungarn. Landstädtchen und Dörfer, in ihrem äußeren Bild nicht anders als vor hundert oder zweihundert Jahren, scheinen unbeeinträchtigt um allen Zeitenwandel in der weiten Ebene fortzuträumen. Noch immer spielen auf Hochzeiten und bei anderen festlichen Gelegenheiten die Zigeuner. Weit, noch nicht ganz kultiviert, dehnt sich wie ehemals die Pußta mit weißen, strohgedeckten Bauernhöfen, alten Ziehbrunnen, Rindern und Pferden und Hirten in bunten Trachten. Aber auch diese Volkstrachten sterben in Ungarn wie überall langsam aus. Mancher einfache Hirte hat das würdige, sichere und gewinnende Auftreten alter Magnaten. In solchen Hirtengestalten lebt das alte Ungarn fort. — Der Reisende aus dem Westen wird freundlich aufgenommen; weder an der Grenze noch im Lande ist er übermäßigen Kontrollen ausgesetzt. Die Visumerteilung und der Geldumtausch gehen schnell und reibungslos vor sich. W.S.

Werner Büdeler

Aufbruch des Menschen zum Mond



In einem allgemeinverständlichen Farbbildvortrag behandelte der Raumfahrtfachmann Werner Büdeler die vorbereitenden amerikanischen Planungen für den Mondflug. Der Referent, erst im November 1964 von einer Reise nach den amerikanischen Raumfahrtzentren zurückgekehrt, stellte in den Mittelpunkt seiner Ausführungen das Apollo-Programm, dessen Ziel es ist, bis 1970 ein Raumschiff mit drei Astronauten nach dem Mond zu schicken. Büdeler zeigte anhand vieler Bilder und Zeichnungen die drei Phasen dieses Fluges. In der ersten Phase befinden sich die Astronauten in einer Höhe von 300 bis 400 Kilometern in der Satellitenbahn um die Erde, in der zweiten umfliegt das Raumschiff den Mond, ohne auf ihm zu landen, was zweieinhalb bis drei Tage in Anspruch nimmt, und in der dritten Phase schließlich landen die Astronauten auf dem Mond. Einer verläßt das Raumschiff im Raumanzug, der ihn mit Sauerstoff versorgt, da der Mond keine Atmosphäre besitzt. Nach einem Aufenthalt von einigen Stunden verlassen die Astronauten dann wieder den Erdsatelliten. Damit beginnt der schwierigste Teil des Unternehmens, nämlich die Rückkehr zur Erde. Diese Rückkehr ist ein zweieinhalb Tage dauernder antriebs-

loser Flug. Das Raumschiff muß in einem bestimmten Winkel in die Erdatmosphäre eintauchen. Es geht — wenn alles glückt — an Fallschirmen auf der Meeresoberfläche nieder. Büdeler ging auch auf den Flug der Zwei-Mann-Gemini-Kapsel ein, in der Grissom und Young ihren jüngsten Flug ausführten. Der Referent würdigte ebenfalls die jüngste Leistung der Russen, die im Ausstieg eines Piloten aus der Raumkapsel besteht. Jedoch seien die Bahnänderungen beim Flug Grissoms und Youngs ebenso hoch zu bewerten, nicht zuletzt auch der jüngste amerikanische Mondflug mit der Live-Fernsehsendung vom Mond „frei Haus“ und die Zielgenauigkeit des Aufschlages. Man gewann aus den Mitteilungen des Referenten den Eindruck, daß sich die amerikanische Luftfahrt- und Raumfahrtbehörde (NASA) durch den jüngsten russischen Erfolg zu keiner sprunghaften, nervösen Betriebsamkeit verleiten läßt, sondern den eingeschlagenen Weg unbeirrt und zielbewußt ohne Programmabweichungen weitergeht. Büdeler zeigte viele Aufnahmen der Zukunftsprojekte, so Montagehallen und Ankerplätze der Mondraketen von ca. 150 m Höhe sowie viele andere Einzelheiten, die dem Laien fast schon wie „Wunder“ vorkamen. W.S.

Vortrag über Südamerika

Über den am 2. April stattgefundenen letzten Vortrag der OPEL-Vortragsreihe im Winterhalbjahr 1964/65 über Südamerika mit Dr. H. Gaertner berichten wir aus Raumgründen erst in der nächsten Ausgabe der Werkzeitschrift.



EINER VON UNS

Globetrotter und Künstler

Arthur Zimke arbeitet seit 1949 bei Opel, jetzt in der Exportverpackung. Er ist von Geburt an taubstumm. Sein Interesse im Urlaub konzentriert sich auf Reisen nach fernen Zielen und in der Freizeit auf künstlerische Arbeiten, vor allem auf Malen und Holzschnitzen. Seine Arbeiten erregen bei Bekannten und Freunden immer wieder Bewunderung. Wer Arthur Zimke einmal zu Hause besucht, wird sein Heim nicht unbeeindruckt verlassen.

An den Wänden hängen seine Federzeichnungen, Aquarelle und Ölgemälde. Ein Wohnzimmerschrank, den er selbst gefertigt hat und dessen Türen mit schwierigen Schnitzereien verziert sind, ist eines der größten Schmuckstücke. Im Taubstummen-Institut in Camberg fiel er schon während der Schulzeit durch seine große Begabung im Zeichnen und Schnitzen auf. Nach der Schule erlernte er das Schreinerhandwerk und ging danach zur Ausbildung in verschiedene Holzbildhauer-Werkstätten, wo er sich die Feinheiten der Bildhauerkunst aneignete.

In seinen Zeugnissen hatte er aber nicht nur gute Noten im Zeichnen, sondern auch in Geographie. Er wollte die Welt richtig kennenlernen, aber nicht nur auf dem Atlas, sondern persönlich. So wurde Reisen ein weiteres Hobby. Nun wird man fragen, wie A. Zimke es fertigbringt, als Taubstummer durch die weite Welt zu reisen, ohne an Verständigungsschwierigkeiten zu scheitern. Wir erfuhren, daß er sich immer guten Reisebüros anvertraut. Deren Reiseleiter kümmern sich besonders um ihn und sorgen für die notwendige Verständigung. Zimke ist in allen europäischen Staaten zu Hause. Blättert man in seinen sauber angelegten und mit vielen Farbzeichnungen illustrierten Alben, merkt man gleich, daß er nicht nur aus Vergnügen reist, sondern vor allem, um Land und Leute, Sitten und Gebräuche kennenzulernen. Gute Aufnahmen und Filme halten seine Ergebnisse fest.

Seine erste Flugreise ging 1959 nach Ägypten. 1960 schwamm er mit der „Bremen“ über den großen Teich, um

Amerika und Kanada kennenzulernen. 1963 war er in Ostafrika, wo er mit dem Direktor des Frankfurter Zoos, Professor Gzrimek, zusammentraf. Auf seinen Reisen macht A. Zimke oft Bekanntschaft mit den Prominenten dieser Erde. Die Autogramm-Fans unter uns würden ihn um seine Sammlung beneiden. Seine letzte große Reise war 1964 die Flugreise nach Japan zu den olympischen Spielen (unser Bild). In Tokio machte er viele Aufnahmen und drehte 23 Farbfilme. Er will daraus einen abendfüllenden Streifen zusammenstellen und ihn auch den Mitgliedern des Deutschen Gehörlosenbundes vorführen.

Mitarbeiter Zimke ist ein Mann, der trotz seines angeborenen Leidens nie verzagt und sich überall behauptet. Unsere neugierige Frage, ob er denn einmal das große Los gezogen hätte, um damit seine Reisen zu finanzieren, verneinte er und gab zu verstehen, daß er das Geld gespart habe. Er rauche und trinke nicht viel — und habe „erst“ Ende des vergangenen Jahres geheiratet.

M.K.



Otto Hollenbach
Inspektion
7. 4. 1965



Wilhelm Nachtigall
Wagenverteilung und Verladung
7. 4. 1965



Adam Schnell
Werkzeugbau
7. 4. 1965



Heinrich Maurer
Prod.-Vorb. Preßwerk
8. 4. 1965

50

**Wir grüßen
unsere Jubilare**



Karl Pusch
Verkehrsabteilung
1. 4. 1965



Adam Schulmeyer
Kundendienstwerkstatt
3. 4. 1965



Peter Vetter
Inspektion
5. 4. 1965

40



Karl Fuchs
Wagenfertigmontage
6. 4. 1965



Wilhelm Stein
Prod.-Vorb. Preßwerk
12. 4. 1965



Arthur Schwan
Prod.-Vorb. Preßwerk
14. 4. 1965



Alfred Bamberg
Werksanlagen
15. 4. 1965



Kurt Mees
Finanzleitung
15. 4. 1965



Mathias Kneip
Prod.-Vorb. Preßwerk
17. 4. 1965



Lorenz Zang
Schnittbau
19. 4. 1965



Peter Fuchs
Werkzeugbau
21. 4. 1965



Franz Kaus
Blechbearb. Chassis
22. 4. 1965



Wilhelm Dreisbach
Werkzeugbau
28. 4. 1965

1. 4. 1965

Philipp Barthel
Schnittbau**Erich Breitwieser**
Einkauf**Karl Dill**
Schnittbau**Heinrich Dorn**
Prod.-Vorb. Preßwerk**Heinrich Fischer**
Chassiswerk (Werk Bochum)**Josef Fuchs**
Gesenkbau**Ludwig Gern**
Werkzeugbau**Philipp Geyer**
Versuchswerkstatt**Valentin Götzinger**
Werkstoff-Laboratorium**Rudolf Hartmann**
Versuchswerkstatt**Georg Heilmann**
Inspektion**Willi Hofmann**
Produktkosten**Gerhard Huf**
Versuchswerkstatt**Willi Kaffenberger**
Gesenkbau**Willi Krämer**
Werkanlagen**Helmut Krummeck**
Prod.-Vorb. Preßwerk**Friedrich Lohr**
Techn. Hauptabteilung**Philipp Lohr**
Prod.-Vorb. Preßwerk**Arthur Malkmus**
Schnittbau**Helmut Mayer**
Teile- u. Zubehördisposition**Ludwig Müller**
Kundendienstwerkstatt**Karl Nold**
Zeitverrechnung**Oskar Plettrichs**
Schweißmasch.-Bau**Willi Saul**
Schweißmasch.-Bau**Helmut Schaab**
Schnittbau**Hans Schneider**
Schnittbau**Otto Schneider**
Prod.-Vorb. Karosserie**Jakob Schilling**
Wagenversand**Heinz Schöllner**
Versuchswerkstatt**Friedrich Schulmeyer**
Werkanlagen**Franz Tremper**
Gesenkbau**Edgar Wagner**
Karosseriebau**Fritz Walther**
Preßwerk-Kleinteile**Heinrich Weber**
Werkzeugforschung**Hanz Weigand**
Einkauf**Karl-Heinz Zimmermann**
Prod.-Vorb. Karosserie**Otto Zink**
Teile Techn. Abteilung

2. 4. 1965

Heini Deusser
Versuchswerkstatt**Ludwig Hepp**
Werkanlagen**Georg Müller**
Teile-Katalog-Abteilung**Heinrich Schildgen**
Prod.-Vorb. Karosseriebau**Philipp Schneider**
Getriebebau

3. 4. 1965

Friedrich Sudrow
Achsenbau

4. 4. 1965

Josef Auth
Preßwerk**Heinrich Büttner**
Werkanlagen

7. 4. 1965

Wilhelm Kaiser
Getriebebau

10. 4. 1965

Walter Rothenstein
Polsterei

12. 4. 1965

Engelbert Schulz
Lehrenbau

13. 4. 1965

Georg Hofmann
Karosseriebau

19. 4. 1965

Elisabeth Kneip
Werkverpflegung

25. 4. 1965

Philipp Hartmann
Werkswache

26. 4. 1965

Heinrich Mann
Preßwerk

27. 4. 1965

Otto Rauch
Rohrfabrikation

28. 4. 1965

Karl Merkel
Fertigbearb. Ziehteile

29. 4. 1965

Philipp Gaubatz
Härterei**Josef Nonnenmacher**
Wagenfertigmontage

30. 4. 1965

Philipp Landvogt
Produktionskontrolle

AUS LESERBRIEFEN

Wie ein Lauffeuer

Es wäre eine aufschlußreiche Beschäftigung, einmal eine vollständige Übersicht über die verschiedenen Gerichte unserer Werksverpflegung aufzustellen. Die hieraus gezogene Bilanz würde aufzeigen, wie wenig sachlich Speisepläne oft beurteilt werden. Ohne Bereitschaft zur selbständigen Entscheidung neigen viele Kostgänger zu einem Urteil, das wenig Nachsicht und Toleranz erkennen läßt. Nur bei einem ganz speziellen Gericht ist die oft massive Kritik wie weggeblasen und jedermann scheint über den Wert des Essens einig zu sein. Die wartenden Menschenschlangen nehmen dann ein beinahe unkontrollierbares Ausmaß an, überfüllen die Speisesäle und hetzen das Personal. Die Küche ist an diesem Tag „ausverkauft“, denn es gibt Schnitzel. Schon auf dem Speiseplan erscheint es als ein Wort von magischer Anziehungskraft und verbreitet sich wie ein Lauffeuer. Und die Kolonnen wandern, darunter viele, die gewöhnlich keine Kantine betreten, und andere, die Marken für zwei, ja sogar drei Portionen dabei haben, sicher, um noch einen Vorrat mit nach Hause zu nehmen. Kritik am Essen bleibt an diesem Tage aus, es sei denn, das Schnitzel ist zu klein ausgefallen.

Es ist erstaunlich, welches Aufsehen dieser handflächengroße Gegenstand erregt. Man nimmt ihn zufrieden hin wie kein anderes Gericht. Fast jedes andere Kantinenessen wird — als typische Erscheinung kollektiven Verhaltens — durch Gesten und Parolen abgewertet. Und nur wenige sind es, denen die Brösel auf dem Kartoffelpüree auffallen, die merken, daß der Fleischsalat garniert oder die Nachspeise mit einem roten Klecks gekrönt ist; die Schnitzel jedoch finden immer und überall ihre Fans, so daß die Küche Hunderte von Portionen mehr als gewöhnlich bereithalten muß für Leute, die ihre plötzliche, aber nur vorübergehende Liebe zur Werkverpflegung entdeckt haben. Die ganz großen Verehrer des umkrusteten Fleischstücks vom Schwein sollten sich damit trösten, daß dieses nicht seltener als Kaiserschmarren auf dem Speisezettel erscheint. Gewiß werden sie das ebenso anzweifeln wie die Tatsache, daß sich aus einer Übersicht mehrerer Küchenpläne der Werkverpflegung gut dreißig bis vierzig verschiedene Essen nachweisen lassen. Ob sie zu Hause mehr Abwechslung haben?

Klaus Schardt,
Technische Leitung

1. 4. 1965

Philipp Barthel

Schnittbau

Erich Breitwieser

Einkauf

Karl Dill

Schnittbau

Heinrich Dorn

Prod.-Vorb. Preßwerk

Heinrich Fischer

Chassiswerk (Werk Bochum)

Josef Fuchs

Gesenkbau

Ludwig Gern

Werkzeugbau

Philipp Geyer

Versuchswerkstatt

Valentin Götzinger

Werkstoff-Laboratorium

Rudolf Hartmann

Versuchswerkstatt

Georg Heilmann

Inspektion

Willi Hofmann

Produktkosten

Gerhard Huf

Versuchswerkstatt

Willi Kaffenberger

Gesenkbau

Willi Krämer

Werkanlagen

Helmut Krummeck

Prod.-Vorb. Preßwerk

Friedrich Lohr

Techn. Hauptabteilung

Philipp Lohr

Prod.-Vorb. Preßwerk

Arthur Malkmus

Schnittbau

Helmut Mayer

Teile- u. Zubehördisposition

Ludwig Müller

Kundendienstwerkstatt

Karl Nold

Zeitverrechnung

Oskar Plettrichs

Schweißmasch.-Bau

Willi Saul

Schweißmasch.-Bau

Helmut Schaab

Schnittbau

Hans Schneider

Schnittbau

Otto Schneider

Prod.-Vorb. Karosserie

Jakob Schilling

Wagenversand

Heinz Schöllner

Versuchswerkstatt

Friedrich Schulmeyer

Werkanlagen

Franz Tremper

Gesenkbau

Edgar Wagner

Karosseriebau

Fritz Walther

Preßwerk-Kleinteile

Heinrich Weber

Werkzeugforschung

Hanz Weigand

Einkauf

Karl-Heinz Zimmermann

Prod.-Vorb. Karosserie

Otto Zink

Teile Techn. Abteilung

2. 4. 1965

Heini Deusser

Versuchswerkstatt

Ludwig Hepp

Werkanlagen

Georg Müller

Teile-Katalog-Abteilung

Heinrich Schildgen

Prod.-Vorb. Karosseriebau

Philipp Schneider

Getriebebau

3. 4. 1965

Friedrich Sudrow

Achsenbau

4. 4. 1965

Josef Auth

Preßwerk

Heinrich Büttner

Werkanlagen

7. 4. 1965

Wilhelm Kaiser

Getriebebau

10. 4. 1965

Walter Rothenstein

Polsterei

12. 4. 1965

Engelbert Schulz

Lehrerbau

13. 4. 1965

Georg Hofmann

Karosseriebau

19. 4. 1965

Elisabeth Kneip

Werkverpflegung

25. 4. 1965

Philipp Hartmann

Werkswache

26. 4. 1965

Heinrich Mann

Preßwerk

27. 4. 1965

Otto Rauch

Rohrfabrikation

28. 4. 1965

Karl Merkel

Fertigbearb. Ziehtelle

29. 4. 1965

Philipp Gaubatz

Härterei

Josef Nonnenmacher

Wagenfertigmontage

30. 4. 1965

Philipp Landvogt

Produktionskontrolle

AUS LESERBRIEFEN

Wie ein Lauffeuer

Es wäre eine aufschlußreiche Beschäftigung, einmal eine vollständige Übersicht über die verschiedenen Gerichte unserer Werksverpflegung aufzustellen. Die hieraus gezogene Bilanz würde aufzeigen, wie wenig sachlich Speisepläne oft beurteilt werden. Ohne Bereitschaft zur selbständigen Entscheidung neigen viele Kostgänger zu einem Urteil, das wenig Nachsicht und Toleranz erkennen läßt. Nur bei einem ganz speziellen Gericht ist die oft massive Kritik wie weggeblasen und jedermann scheint über den Wert des Essens einig zu sein. Die wartenden Menschenschlangen nehmen dann ein beinahe unkontrollierbares Ausmaß an, überfüllen die Speisesäle und hetzen das Personal. Die Küche ist an diesem Tag „ausverkauft“, denn es gibt Schnitzel. Schon auf dem Speiseplan erscheint es als ein Wort von magischer Anziehungskraft und verbreitet sich wie ein Lauffeuer. Und die Kolonnen wandern, darunter viele, die gewöhnlich keine Kantine betreten, und andere, die Marken für zwei, ja sogar drei Portionen dabei haben, sicher, um noch einen Vorrat mit nach Hause zu nehmen. Kritik am Essen bleibt an diesem Tage aus, es sei denn, das Schnitzel ist zu klein ausgefallen.

Es ist erstaunlich, welches Aufsehen dieser handflächengroße Gegenstand erregt. Man nimmt ihn zufrieden hin wie kein anderes Gericht. Fast jedes andere Kantinenessen wird — als typische Erscheinung kollektiven Verhaltens — durch Gesten und Parolen abgewertet. Und nur wenige sind es, denen die Brösel auf dem Kartoffelpüree auffallen, die merken, daß der Fleischsalat garniert oder die Nachspeise mit einem roten Klecks gekrönt ist; die Schnitzel jedoch finden immer und überall ihre Fans, so daß die Küche Hunderte von Portionen mehr als gewöhnlich bereithalten muß für Leute, die ihre plötzliche, aber nur vorübergehende Liebe zur Werkverpflegung entdeckt haben. Die ganz großen Verehrer des umkrusteten Fleischstücks vom Schwein sollten sich damit trösten, daß dieses nicht seltener als Kaiserschmarren auf dem Speisezettel erscheint. Gewiß werden sie das ebenso anzweifeln wie die Tatsache, daß sich aus einer Übersicht mehrerer Küchenpläne der Werkverpflegung gut dreißig bis vierzig verschiedene Essen nachweisen lassen. Ob sie zu Hause mehr Abwechslung haben?

Klaus Schardt,
Technische Leitung

Das richtige Teil im richtigen Augenblick an der richtigen Stelle (I)

*EINLEGEN einer Platine in die Zieh-
presse der Straße 17 des Bochumer
Preßwerkes. (links)*

*ZIEHWERKZEUG für den linken Vor-
derkotflügel des Kadett. Man sieht
den Blechhalter und Ziehstempel des
Werkzeugs. (unten)*

Aus Zehntausenden von Arbeitsoperationen entsteht ein Kadett. Rund 42 Kilometer lang ist sein Weg über Transferstraßen, Transportbänder und Prüfstände durch die Bochumer Werke. Das Geheimnis der Fließbandarbeit ist: das richtige Teil im richtigen Augenblick in der richtigen Anzahl an der richtigen Stelle. Jeder erfüllbare Kundenwunsch wird in der Endmontage berücksichtigt: die Wagen werden individuell gebaut. Ein Fernschreibnetz und ein ausgeklügeltes Lochkartensystem ermöglichen dies, denn jeder Kunde kann aus tausend Möglichkeiten „seinen“ Wagen auswählen. Vieles wäre noch über den komplizierten und doch so wohlgele-

ten Produktionsvorgang zu sagen, aber lassen wir lieber Bilder sprechen, und zwar Bilder, die unser Fotograf während eines Rundgangs im Werk I gemacht hat — natürlich nicht in allen Abteilungen und nicht von allen Operationen. Nur da und dort, wo er glaubte, mit der Kamera verweilen zu müssen, hat er geknipst. Der Produktionsmann oder der Techniker mögen andere Vorgänge „fotogener“ halten. Aber solche Motive sind meist schon in den großen Reportagen gezeigt worden. Diesmal und in den nächsten Heften geht es um andere, jedoch nicht minder wichtige Vorgänge aus dem weiten Bereich der Produktion des Bochumer Werkes.



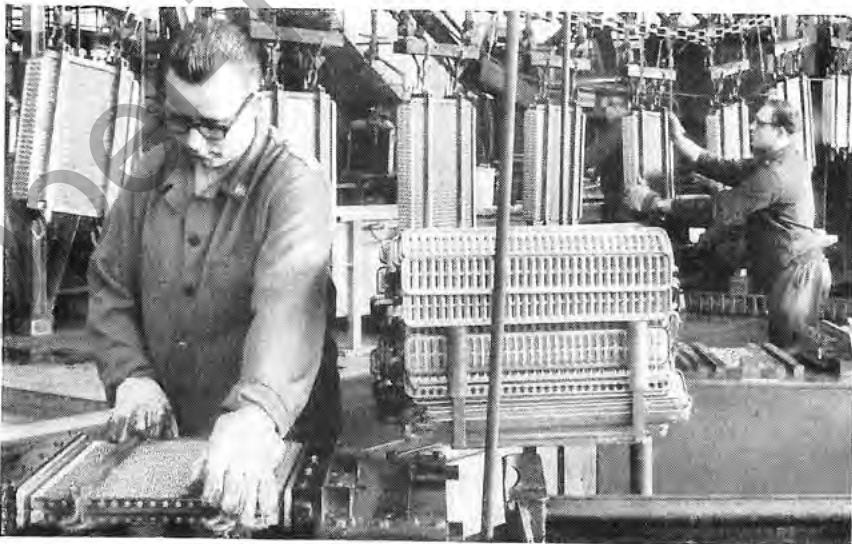


NACHSCHLAGOPERATION bei der Herstellung des Kotflügels auf der Straße 20. (oben)



INSPEKTION der ablaufenden Haubenverkleidung am Ende der Straße 15. (mitte)

FERTIGUNG des Kühlerkerns im Kühlerbau. Im Vordergrund das Aufpressen der Kopfleisten und im Hintergrund das Aufhängen des Kerns an den Förderer zum automatischen Verlöten. (unten)



Mensch und Maschine

Wir leben im Zeitalter der Automation. Datenverarbeitungsmaschinen und Elektronengehirne entlasten den menschlichen Geist von zeitraubenden Rechenprozessen. Elektronisch gesteuerte Automaten befreien die industriellen Produktionsvorgänge von körperlicher Schwerarbeit. Perfekte Aggregate arbeiten unabhängig von Witterungseinflüssen, nervlichen oder seelischen Belastungen, von Stimmungen oder gesundheitlichen Beeinträchtigungen ermüdungsfrei und gleichmäßiger als es der beste Facharbeiter auf die Dauer vermöchte. Trotzdem: kein Roboter wird jemals Verantwortung tragen, kein Elektronen-

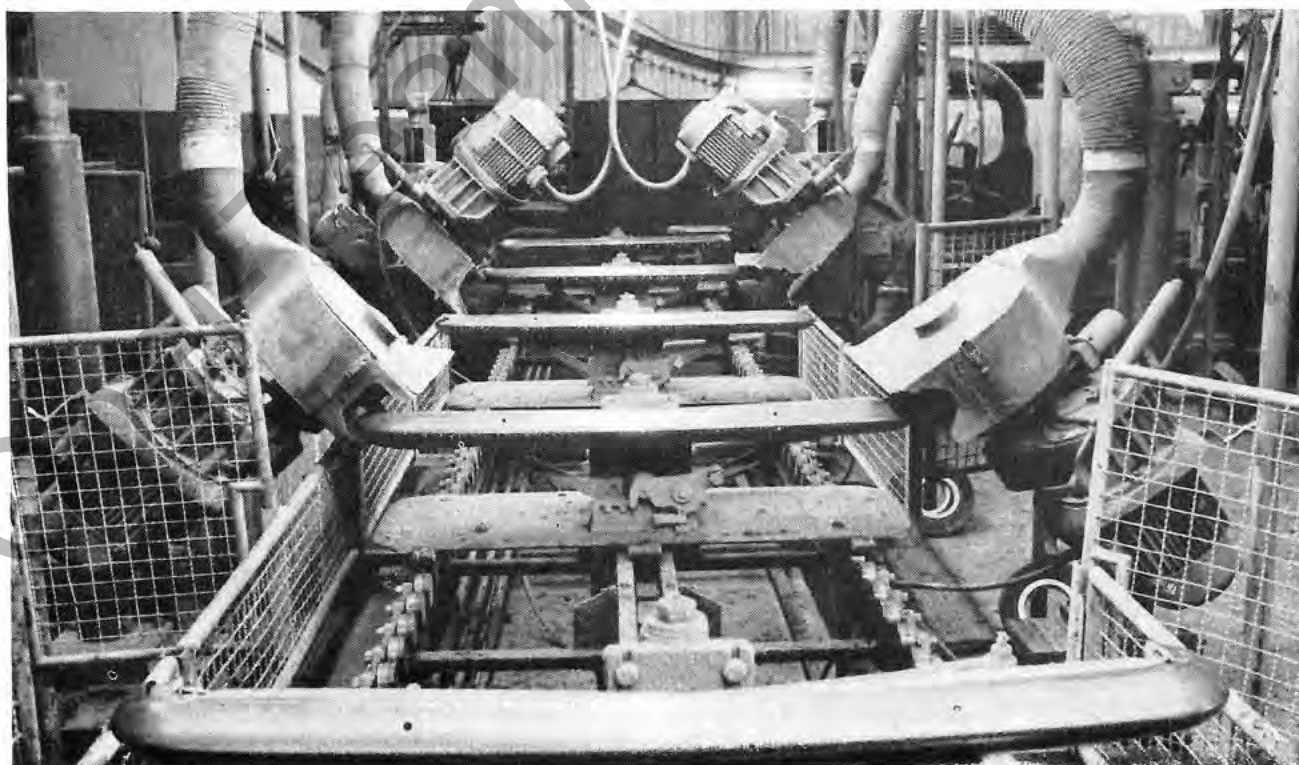
gehirn jemals selbständig denken können. Der schöpferische Menschengeist muß beiden ihre Aufgaben stellen und die Präzision ihrer Arbeit überwachen. Ohne den Menschen, der sie ersann, könnte es die Maschine nicht geben. Und gäbe sie es doch, so wäre sie ohne den lenkenden Geist eine tote Materie. Aber auch der klügste und kräftigste Mensch stünde ohne die Maschine, die er zu seiner Hilfe erbaute, hilflos und arm den Aufgaben und Möglichkeiten unserer Zeit gegenüber. Erst aus der Verbindung höchsten technischen Fortschritts mit der verantwortungsbewußten, zuverlässigen Wertarbeit des fachkundigen Menschen erwachsen beste Qualität und höchste Leistung, Qualität und Leistung, die würdig sind, das Zeugnis „Präzisionsarbeit“ zu empfangen. Auf solchem Zusammenwirken von Mensch und Maschine beruhen Planung und Fertigung in den Opelwerken. Hier finden wir das eigentliche Geheimnis des dauerhaften Erfolges. D.



PRÜFUNG des fertigen Kühlers auf Dichtheit. (oben)

FERTIGBIEGEN des vorgerollten Stoßfängers auf einer „Redman“-Biegemaschine. (mitte)

AUTOMATISCHES Schleifen der geformten Stoßfänger auf der „Acme“-Schleifstraße. (unten)





Auf dem Flohmarkt in Rom

Jeden Sonntagmorgen beginnt der Spuk. Wenn die ersten Sonnenstrahlen über Rom blinzeln, kommen im Morgengrauen abenteuerliche Gestalten mit Handwagen, klapprigen alten Autos, zu Fuß, pralle Bündel auf dem Rücken, mit dem Fahrrad, mit dem Moped und mit Autos modernsten Typs. Sie alle haben nur ein Ziel: Trastevere, der Stadtteil über dem Tiber. Das Viertel der Ärmsten in Rom. Hier beginnt, noch bevor sich die große Stadt aus ihrem Schlafmäntelchen schält, ein seltsames Treiben. Wackelige Buden werden in Windeseile errichtet. Decken, Teppiche, alte Zeltplanen werden ausgebreitet, ganze Möbelwagenladungen herangeschleppt. Bündelweise Kleider, Anzüge, Ballen Stoffe, Hausrat, Spielwaren ausgelegt. Ausrufer stellen sich in Positur.

Der Flohmarkt von Rom, eingerahmt von Wohnblocks und Elendshütten, beginnt. Auf ihm gibt es fast alles, was das Herz begehrt. Einer bietet verrostete Nägel, ausgediente Kippschalter, Fahrräder, Autoreifen, Töpfe, Schüsseln mit kleinen Fehlern und Werkzeuge an. Dort bietet ein anderer Vogelkäfige und fröhliche Singvögel feil. Hier gibt es Neuheiten für die Dame, dort welche für den Herrn. Dazwischen Kleider, Strümpfe, Wäsche, Anzüge, Hüte, Schirme. Dann

wieder Radios, Fernseher und Kinderwagen. Ein Spaßvogel, den Zylinder auf dem Kopf, hat Instrumente für eine komplette Musikkapelle zu verkaufen. Der Zylindermann schreit sich die Lunge aus dem Leib. Ein altes, ausgedientes Gramola gröhlt am Stand nebenan. Frauen wühlen in Kleidern; Ausländer begutachten holzgeschnitzte Madonnen. Alt- und Neuwaren werden hier angeboten. Ein altes Motorrad, unechte Perlen, Talmischmuck, Uhren. Ein Uhrmacher repariert gleich an Ort und Stelle. Maler

stellen ihre Werke aus. Bergweise Geschirr, orientalische Teppiche, Baby-schnuller, Sofas und Andenken an Rom. Hunderte, Tausende von Menschen schieben sich drei, vier Stunden lang durch die engen Gassen der Standreihen, in denen sich die Händler die Kehle wund rufen. Dann läuten die Glocken Roms zur Mittagszeit. Und die Römer, die Schau- und Kauflustigen aus aller Welt verlassen diesen seltsamen Markt. Die Händler packen ihren Kram zusammen. Bis die Uhr eins schlägt, ist der Platz in Trastevere schon wieder leer. Der Flohmarkt zu Ende. Der Spuk vorbei. Bis zum nächsten Sonntag. L. Leykauf

Der Storch und die Amsel

Ganz nett gesungen, sagte der Storch zur Amsel. Wo nimmst du es bloß her? Das ist mir ein Rätsel. Du erlebst doch nichts. Die Amsel sah ihn verwundert an. Du brauchst doch, fuhr der Storch fort, neue Eindrücke! Frankreich und die Pyrenäenberge, Orangenwälder am Tajofluß in Spanien, das blaue Mittelmeer, das Atlasgebirge, Wüsten und Seen, Urwälder und riesige Tiere in Afrika, das müßtest du alles sehen, was meinst du, wie das deiner Kunst zugute käme!

Ja, nickte die Amsel, es ist schön, etwas von der Welt zu sehen. Du bist

doch ein großer Weltreisender, kannst du mir nicht einmal etwas vorsingen von deinen Erlebnissen? Gern. Gib acht, jetzt singe ich das Lied von der Meerenge zu Gibraltar! Und der Storch legte den Kopf in den Nacken und sang: Klapp klapp klapp klapp klapp. Als der Storch weg war, flötete die Amsel ein fröhliches Lied. Die Menschen blieben stehen und hörten zu, so schön und voller Einfälle war es. Wer singen kann, dem wird alles zum Lied. Wer es aber nicht kann, der sagt Klapp klapp klapp, und hätte er die ganze Welt bereist.

H. Holthaus



„Eins spricht zu Deinen Gunsten: Du bist sehr mutig, mir so ein Zeugnis vorzulegen!“



„Frau Schulze, darf der Herbert mit zum Fußballplatz oder hat er sein Schulzeugnis schon gezeigt?“

OH WEH! Zeugnisse

von
H. J. Bundfuß



„Aber Peterchen, so schlecht ist Dein Zeugnis doch gar nicht!“



„Glaube mir, um im Leben erfolgreich zu sein, ist für unsereins ein anständiges make-up viel wichtiger als ein gutes Schulzeugnis!“



„Unterschreibe jetzt, bitte, und die Mami wird von mir nichts erfahren!“



Im Sucher

