

auch auf dem Montageband. Das Band muß, wie z. B. auch beim Motorbau, mit besonderen Montagegestellen versehen werden, die die zur Bearbeitung allseitig nötige Schwenkbarkeit der Karosserie gestatten. Die Herstellung der normalen Karosserie, mit der wir uns hier schließlich kurz beschäftigen wollen, geht folgendermaßen vor sich: Unter riesigen Pressen werden die zur Bespannung nötigen Blechteile geformt, wie wir das in der Abbildung 9 sehen. Die Blechteile werden von den modernen Maschinen so glatt gedrückt, daß ihre Oberfläche zur späteren Lackierung nur noch wenig vorbereitet werden muß. Unabhängig davon findet in einer großen Tischlerei, die ebenfalls serienmäßige Herstellung der Spanten und übrigen Holzteile statt. Dann beginnt wieder der eigentliche Karosseriebau und zwar zunächst mit der Vormontage der Holzgerippe auf Schablonen, dann die Hauptmontage und Imprägnierung und nun können bereits die Blechteile angesetzt werden. Die gesamte Beplankung des Gerippes ist ziemlich mühsam und muß sehr sorgfältig vorgenommen werden. Ist die Karosserie fertig bespannt, so wird sie gründlich geputzt, geglättet, gespachtelt und erhält dann die heute übliche Spritzlackierung. Durch ganz mühsame Versuche ist es gelungen, den Lackierungsprozeß durch Verwendung besonders glatter Bleche, hochwertiger Spritzlacke, geeigneter Trockenöfen usw. auf einige Stunden zu reduzieren, während früher hierzu viele Wochen nötig waren. Die soweit fertiggestellte Karosserie wird dann auch innen bespannt und erhält die in der Sattlerei fertiggestellten Sitze, wird mit Fenstern versehen usw. Schließlich, am Ende des Bandes, ist die Karosserie, wie wir das in Bild 10 sehen, völlig fertig, sie wird jetzt nochmals gründlich gereinigt, entstaubt und geputzt und dann von einem großen Spezialkran vom Montageband gehoben. Dieser Kran bringt die Karosserie entweder auf einen Transportwagen, häufig aber auch direkt zum Fahrgestell. Beim 4 PS Opelwagen z. B. ist der ganze Fabrikationsgang so eingerichtet, daß im Erdgeschoß das Fahrgestell an der gleichen Stelle völlig fertig ist, wo in der ersten Etage die Karosserie das Band verläßt. Ein Kran hebt die fertige Karosserie vom Bande und führt sie durch einen Ausschnitt in der Decke direkt auf das Fahrgestell. Die Verschraubung von Rahmen und Karosserie ist schnell vorgenommen und der fertige Wagen kann das Band verlassen.

Wir hatten vorhin noch das „fliegende Lager“ erwähnt, das bei der Großserienfabrikation eine wichtige Bedeutung hat. Es war früher üblich, daß alle Einzelteile des Automobils auf riesige Lager zusammengebracht wurden und von hier erst wieder zur Montage kamen. Hierdurch sind lange Transportwege innerhalb der Fabrik unvermeidlich und außerdem wird in dem Lager ein großes Kapital investiert. Heute muß man eine solche vermeidbare Kapitalverschwendung unbedingt ausschalten und man hat darum Lager, soweit wie das möglich ist, überhaupt nicht mehr. Die Teile gehen von den einzelnen Betrieben direkt zur Montage. Das gleiche gilt von allen Teilen, die per Bahn oder Auto der Fabrik angeliefert werden. Kleine Zwischenlager sind allerdings unvermeidlich. Hier werden aber nur soviel Teile