Fragen bei der Herstellung des Eisernen Kreuzes II. Klasse

Von W. Tornow, Hauptfachgruppenwalter der DAF., Fachamt „Das Deutsche Handwerk"

Einen interessanten Einblick in die Technik der Ordensherstellung vermittelt dieser Aufsatz von W. Tornow, Hauptfachgruppenwalter der DAF., Fachamt „Das Deutsche Handwerk".

Abb. 1

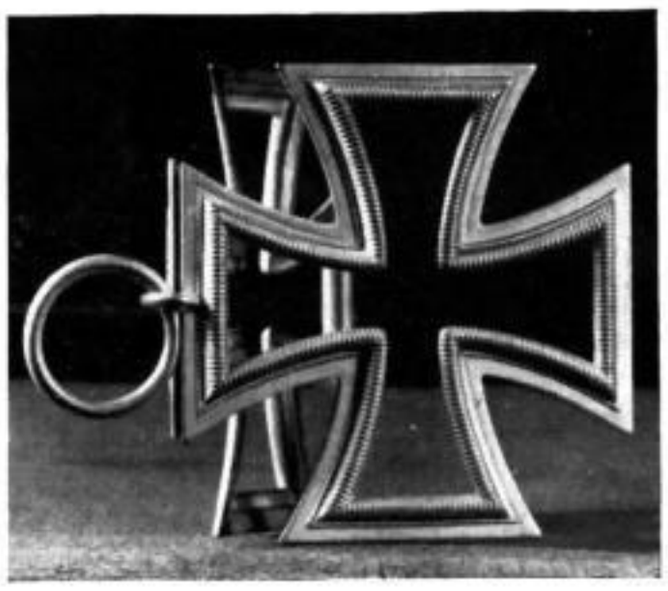

Abb. 2

Abb. 3 3 Fotos: Tra

Die Zeit zwingt uns, die verminderte Betriebskapazität, bedingt durch nicht ausreichend zur Verfügung stehende Fachkräfte, durch äußerste Rationalisierung und Technisierung der Betriebe auszugleichen. Vielen kommt diese Forderung so lange als Schlagwort vor, bis ihnen der beweisführende praktische Fall vorliegt.

Wenn in Wort und Schrift von notwendiger Leistungssteigerung gesprochen wird, die trotz unzureichender Arbeitskräfte verlangt wird, dann erscheint diese Forderung vielen als undurchführbar, denn unter Leistungssteigerung wird irrtümlich „sich mehr quälen" verstanden.

Leistungen werden niemals aus einer Qual geboren. Mehrleistungen sind niemals eine Folge von „sich mehr quälen". Fachkräfte mit der besten Berufsausbildung und zusätzlicher Berufserziehung, in technisch am besten eingerichteten Betrieben eingesetzt, leisten ohne besonderen Kraftaufwand das Doppelte.

Das sind Erfahrungssätze, die sich aus der Praxis ergeben haben. Viel mehr als das negative Gejammer über den jeweiligen Verlust von Arbeitskräften ist die zweckmäßige Untersuchung:

1. Wie können abgezogene Arbeitskräfte durch technische Selbsthilfe ausgeglichen werden?
2. Durch welche verbesserte Betriebsorganisation läßt sich der gefährdete Leistungsumfang halten?

Solche Untersuchungen beanspruchen äußerste Konzentration auf den Betrieb.

Der praktische Fall:

Einem süddeutschen Spezialbetrieb für Orden und Ehrenzeichen sind Arbeitskräfte entzogen worden.

Aussicht auf Ersatz besteht vorläufig nicht. Terminmäßige Lieferung der vorliegenden öffentlichen Aufträge wird nach wie vor vom Auftraggeber verlangt; sie liegt aber auch im Ehrgeiz des Betriebsführers.

Technische Hilfsmittel, soweit sie die Arbeitsgänge erleichtern könnten, sind bis auf weiteres von den Lieferfirmen nicht heranzubringen.

In der Beobachtung der einzelnen Arbeitsgänge der Herstellung des EK. II stellt der Betriebsführer Überlegungen an, wie er die abgezogenen Kräfte technisch ersetzen kann, und kommt zu folgender Selbsthilfe:

Zwei kleine Motoren — Abmessung 1/2 PS —, die Leerlauf hat, verwendet er für den Antrieb einer Fassonschmirgelscheibe (Abb. und eines Schmirgelbandes (Abb. 6).

Der Fassonschmirgelscheibe ist mit eigenen Mitteln leicht kleiner Haltetisch vorgebaut, der in seiner Oberfläche genau in tung des Mittelpunktes der Schmirgelscheibe aufgebaut sein Zweckmäßig empfiehlt es sich, die Fassonschmirgelscheibe in lichten Öffnung zirka 5 mm lang, genau der Fassonschmirgelscheibe gepaßt, am Berührungspunkt der Schmirgelscheibe mit dem laufen zu lassen. Dadurch erhält das Eiserne Kreuz bei der Kont bearbeitung durch die Schmirgelscheibe einen festen Halt (Abb. 5). Herstellung eines Schmirgellaufbandes auf Holz- oder Metallrolle ebenfalls keine so komplizierte Angelegenheit, als daß sie nicht Fachkräften aus dem Betrieb selbst vorgenommen werden kann (Abb. Durch die Bearbeitung mit diesen technischen Hilfsmitteln verrin sich nicht nur die bisher benötigte Arbeitszeit, sondern sie erhöht ganz wesentlich die einwandfreie Bearbeitung der Konturen der Kr Eine verbesserte Arbeitsmethode unter Einsparung von Fachkräften durch technische Selbsthilfe erreicht.

Vorbildliche Arbeitsgänge in der Herstellung der Eisernen Kr II. Klasse werden durch folgende Anordnung dargestellt:

1. Die geprägten Neusilberrahmen werden entweder auf einem fenden Schmirgelband oder einer Planscheibe plangeschliffen. laufende Schmirgelband ist vorzuziehen. Es er Zeit und erhöht die Qualität, da der Planschliff fast wie polier scheint, wenn auf dem laufenden Schmirgelband gleichzeitig mittel- und feingeschliffen werden kann. Das erzielt man dadurch man auf dem laufenden Schmirgelband neben der groberen Kö einen Strich die Körnung durch Abreiben verfeinert und einen der verfeinerten Körnung mit Poliermasse überzieht (Abb. 1).

2. In die markierten Ringösenlotstellen in der äußersten Fläche Kreuzoberschenkels wird die Ringöse an beiden Seiten hart mit fließendem Silberlot gelötet. Der Bandring wird durch die Ri eingehängt und ebenfalls mit Silberlot hart verlötet (Abb. 2).

3. Der Silberrahmen wird nach vorausgegangener Entfettung silbert, die im Ofen fertig gespritzten und gebrannten Eiseneinlage die Silberumrahmung eingesetzt, die Löt mit dünner Zinnfolie ausgelegt (zweckm

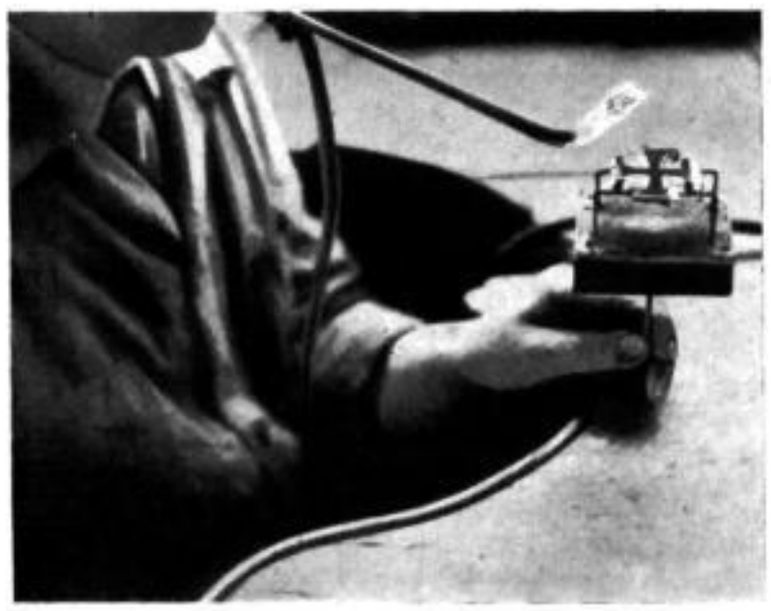

Abb. 4

Abb. 5

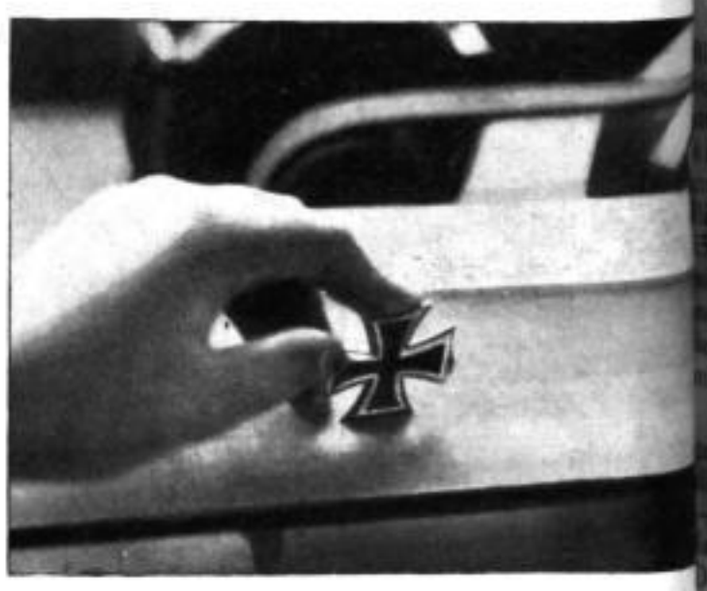

Abb. 6 3 We

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id318594536-19420100/257