

Die Fahrzeugrestauration

Geländegängiger Personenwagen Typ P3, Identnummer P3- 02245

Sie hatte sich schon einmal bewährt. Die Zusammenarbeit von mit dem Ludwigsfelder Kraftfahrzeugbau eng verbundenen Idealisten und dem Bildungszentrum der DaimlerChrysler Ludwigsfelde GmbH (DCLU) bei der Restaurierung eines Ludwigsfelder Produktes. Das erste Objekt war der IFA W50 mit der Fahrgestellnummer 65 00 001 aus dem Jahre 1965. Nun sollte mit dem P3 ein in den Jahren bis 1965 im Industriewerk Ludwigsfelde produziertes Fahrzeug folgen.

Bereits in den achtziger Jahren des vergangenen Jahrhunderts hatten Verantwortliche im Entwicklungsbereich des Automobilwerkes die Vision eines Werkmuseums. Material sichern war Voraussetzung dafür. Die gesamte Motorroller- Typenserie hatte bereits ein neues Zuhause in angemieteten Räumen und befand sich in Aufarbeitung. Fehlte noch der Kübel-Wagen P3. Die Kampfgruppe des Werkes, eine militärische Einrichtung, sonderte die bereits zwanzig Jahre alten Kübel aus. Das war die Gelegenheit an ein derartiges Fahrzeug zu kommen. Wie beim IFA W50 hatten die Verantwortlichen in der Versuchsabteilung des Automobilwerkes Ludwigsfelde lange Jahre die schützende Hand über den beschafften Kübel P3 gehalten. Er soll nun in seinen letzten Lebensabschnitt als Zeitzeuge fahren.

Während die „alten Herren“ aus Versuch und Konstruktion zwischenzeitlich alle Rentner sind, hierbei aber aktiv weitermachen, wechseln in der betrieblichen Ausbildung die Auszubildenden ständig. Aber das Lehrpersonal bleibt, die Räumlichkeiten stehen weiter zur Verfügung und der Wille, Fahrzeughistorie und -technik zu vermitteln, ist dort nach wie vor vorhanden.

Fehlen noch die für eine Fahrzeugrestauration unbedingt benötigten finanziellen Mittel. Auch diesmal stellte diese die Geschäftsführung der DaimlerChrysler Ludwigsfelde GmbH zur Verfügung.

Einer erfolgreichen Aufarbeitung stand nichts mehr im Wege.

Nichts mehr? Das wäre Illusion. Konstruktionsunterlagen sind nicht mehr vorhanden. Viele Teile des Fahrzeugs verschlissen. Einige Ersatzteile bekommt man noch bei den Händlern der Oldtimerszene, aber vieles muss mühselig angefertigt oder aufgearbeitet werden. Viel Arbeit stand bevor und einige Nerven kostete das Objekt auch.

Bleibt die Frage der Originalität. Bei dem zu restaurierenden Fahrzeug handelt es sich um einen schon einmal generalüberholten Kübel, hauptsächlich erkennbar an den fehlenden Typenschildern und den unterschiedlichen Lackschichten. Es ist der Identnummer entsprechend Konstruktionsstand 1962/63. Da aber bei einer Generalüberholung das Fahrzeug völlig zerlegt und anschließend Bauteile verschiedener Konstruktionsstände/Baujahre verbaut werden, sind Abweichungen nicht zu vermeiden. Bei der Restaurierung wird deshalb möglichst der Konstruktionsstand 1963 wieder hergestellt.

Noch etwas sollte der Betrachter von Fahrzeugen des Typs P3 beachten. Es gibt im äußeren Erscheinungsbild kein Firmenzeichen, kein IFA- Zeichen und auch keinen irgendwie ersichtlichen Hinweis auf Produktionsfirma oder Herstellerland. Lediglich einige Baugruppen wiesen Typschilder mit Herstellerangaben auf. Die Karosserie hatte nur in Innenräumen, Motor- und Fahrgastraum, Typschilder.



Alt und selten, originale Typschilder für Fahrzeug und Karosserie mit dem IWL- Namenszug. Bei fast jeder Winterinspektion überlackiert. Als Beispiel dargestellt. Fotografiert in einem anderen Fahrzeug.

Die Restauration im Betrieblichen Bildungszentrum der DaimlerChrysler GmbH Ludwigsfelde

Überführung



Aus den ehemals „heiligen Räumen“ der Versuchswerkstatt wird im April 2003 der P3 in das Bildungszentrum überführt.



Ausfahrt aus dem Tor der Fabrik der DaimlerChrysler Ludwigsfelde GmbH ...



...und Einfahrt zur
„Runderneuerung“ in das
Bildungszentrum
(Objekt 92)



Die fachliche Betreuung
der Restauration über-
nehmen, wie schon
erwähnt, ehemalige
Mitarbeiter der
Versuchsabteilung. Die
handwerklich/fachliche
Betreuung die
Mitarbeiter des
Bildungszentrums.

Die Restaurierung soll beginnen.
In einem separaten Raum kann das Fahrzeug demontiert, die Bauteile bewertet und zur
Aufarbeitung vorbereitet werden.
Der Start beginnt mit ersten Festlegungen (siehe Protokoll auf der nächsten Seite).

2. Protokoll der Beratung am 15.01.04

Teilnehmer:

Herren: Dr. Franke; Dr. Hofmann; Hoffmann; Meißner; Blumenthal; Raschke; Schilling, Christian AZUBI
Verteiler: Herr Schad, Fröhlich, Balzer, AG Teilnehmer

In der Beratung wurden folgende TOP behandelt:

Information Dr. Franke

Der im Versuch H.9 seit 1985 vorhandene geländegängige PKW TYP P3 wurde im VEB Industrierwerke Ludwigsfelde im Jahr 1964 hergestellt. Für die Restaurierung wurde die AG P3 gebildet. Die Arbeiten sollen analog zur erfolgreichen Restaurierung des 1. LKW W50 organisiert und realisiert werden. Die Restaurierung wird unter Anleitung von Mitarbeitern DCLU, Pensionären und durch Ausbildungsmeister und Auszubildende P/AB durchgeführt. Die Leitung des Teams übernimmt Dr. Franke, Stellvertreter ist Herr Meißner.

Für die materielle Absicherung der Arbeiten wurden durch die Geschäftsführung der DCLU 7.500 EUR bereitgestellt. Die Arbeiten am Fahrzeug werden wieder im Objekt 92 (alte Schweißerei) durchgeführt. Die Projektarbeit begann ab 09/03.

Dr. Franke hat am 02.03.04 mit H. Bacher zur weiteren Arbeit unserer AG folgendes besprochen und vereinbart:
die Restaurierungsarbeiten am P3 und den weiteren Fahrzeugen werden in der bewährten Form weiter geführt
die Räume der „Alten Schweißerei“ im Objekt 92 können weiter genutzt werden
das Eingangstor wird durch ein größeres ersetzt (aus Abrissarbeiten DCLU)
tangierende Rechtsprobleme aus der Mitarbeit von Pensionären werden mit Herrn Vieker Justitiar der DCLU besprochen

Unterlagen der AG werden in den AG-Räumen abgelegt (Schränke beschaffen über ausgesondertes Mobiliar)
Herrn Bacher wurden die Vorstellungen für die Restaurierung von Altfahrzeugen aus dem Bestand ET/VD 037 und die anzustrebende Ausstellung ausgewählter Fahrzeuge als Dauerleihgabe der DCLU GmbH im Museum der Stadt Ludwigsfelde sowie der vorhandene Arbeitsstand vorgetragen.

Herr Bacher ist damit grundsätzlich einverstanden.

Mitglieder des Teams /Aufgaben

H. Dr. Franke	Teamleiter
H. Meißner	Stellvertreter
H. Raschke	Betreuung AZUBIS und Koordinierung der Arbeiten
H. Blumenthal	Baugruppe Aufbau u. Dokumentation
H. Fröhlich/Blumenthal	Baugruppe Triebwerk
H. Dr. Hofmann	Baugruppe Fahrwerk
H. Schilling, Christian	AZUBI-Vertreter

Vorbereitungsarbeiten

1. Montageraum Objekt 92-NCV – Teile auslagern –offen
V.: Dr. Franke für Gesamtumfang ; H. Raschke für Ersatzteile (W50)
2. Bedienungsanleitung und Reparaturhandbuch vervielfältigen und verteilen
V.: H. Raschke / H. Dr. Franke. Bedienungsanl., Rep.-Handb. u. Ersatzteilkatalog wurden verteilt
3. Vorbereitung Teileablage (Regale, Beschriftung u. a. m.) – teilweise erledigt
V.: H. Raschke
4. Fahrzeug vor Montagebeginn säubern – erledigt V.: H. Raschke
5. Startversuch
V.: H. Raschke / H. Dr. Hofmann / H. Fröhlich – erledigt am 03.11.03

Arbeiten am Fahrzeug

Karosserie wurde vom Fahrgestell abgebaut

Fahrgestell vor weiteren Demontearbeiten kächern

Ersatzteile durch BGV vor weiteren kritischen Demontagen zusammenstellen

Motor und Getriebe ausbauen: weitere Festlegungen durch BGV

Getriebe / Achsgetriebe: Ölablassen, Ölräume kontrollieren.

Demontagebeginn:

Trotz Pflegemaßnahmen während der Einlagerung hatte der „Zahn der Zeit“ weiter genagt.



Als technische Unterlagen für die Restauration standen zur Verfügung:

Betriebsanleitung P3
Reparaturhandbuch P3
Ersatzteilkatalog P3



Die gesamte Außenhaut der Karosserie musste neu angefertigt werden. Zu stark hatte die Korrosion gewirkt. Auch bei den geraden Blechkonturen eine bedeutende Aufgabe für die Azubis.



Die alten Kennzeichen kommen zum Vorschein



Der Motor bekam ein stabiles Gestell, um Probeläufe durchführen zu können.



Die abgenommene Karosserie soll erst nach dem Fahrgestell restauriert werden.



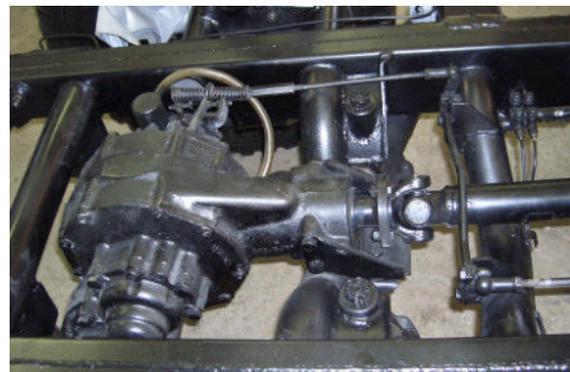
Während die Bauteile am Fahrzeug abnehmen füllen sich die Regalfächer mit den zu überarbeitenden Teilen.

Montagebeginn:

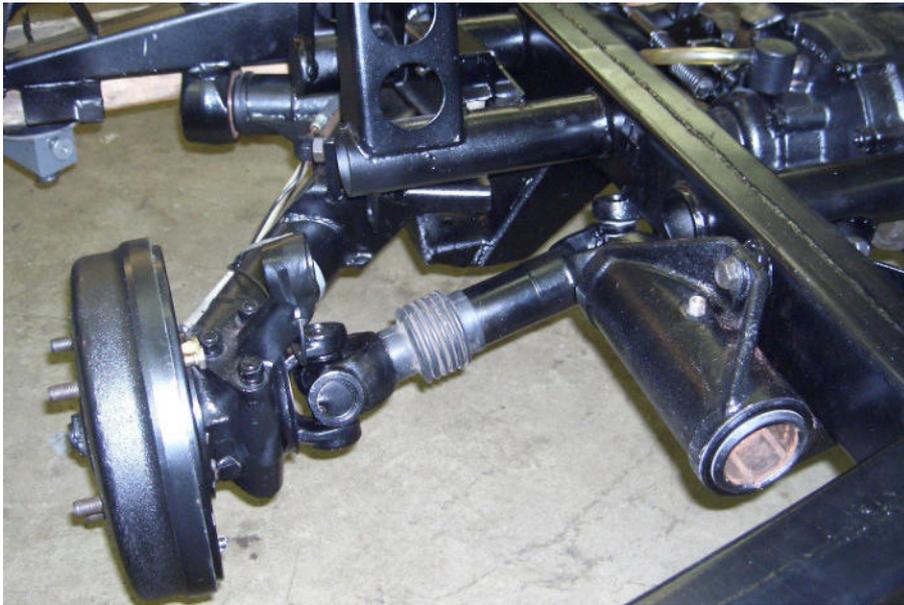


Das Fahrgestell entsteht im Rahmen einer Projektarbeit unter der Leitung des Ausbildungsmeisters Dietrich Hoffmann und des ehemaligen Versuchingenieurs Dr. Klaus Hofmann neu.

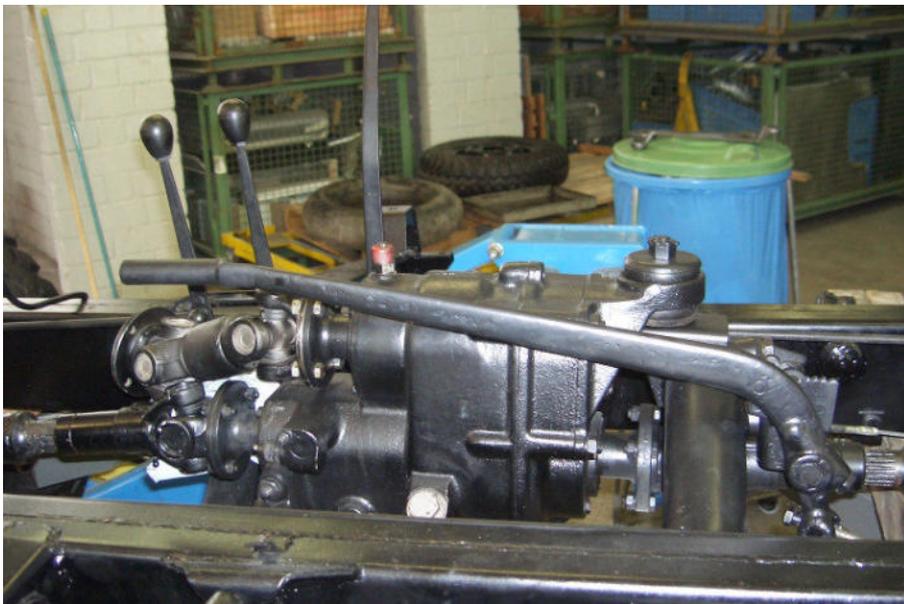
Viele Einstellwerte müssen mühevoll mit Hilfsmitteln verwirklicht werden.



Der auf Risse kontrollierte Rahmen, gesandstrahlt und lackiert, ist zur Aufnahmen der überholten Baugruppen bereit
 li.unten: Die Drehstäbe für Vorder- und Hinterachse in Fahrzeuglängsrichtung angeordnet



Hinterachsführung
und Radantrieb



Verteilergetriebe
und Handbremse



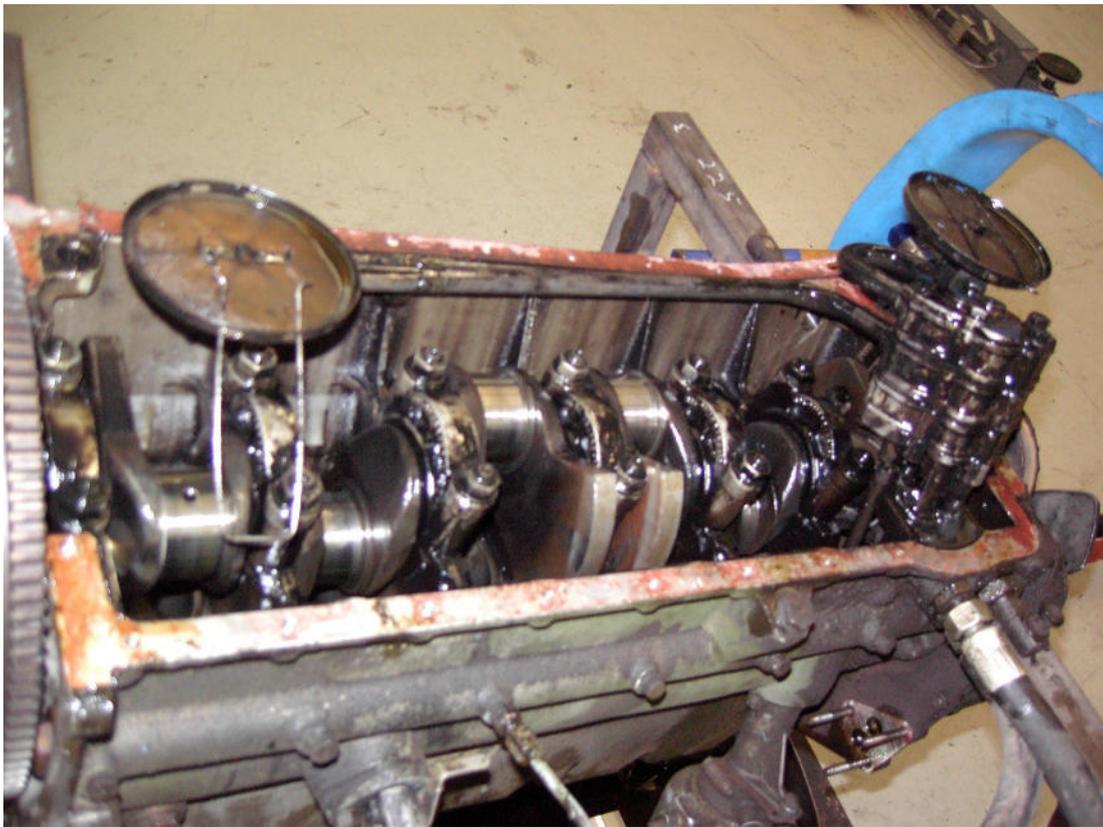
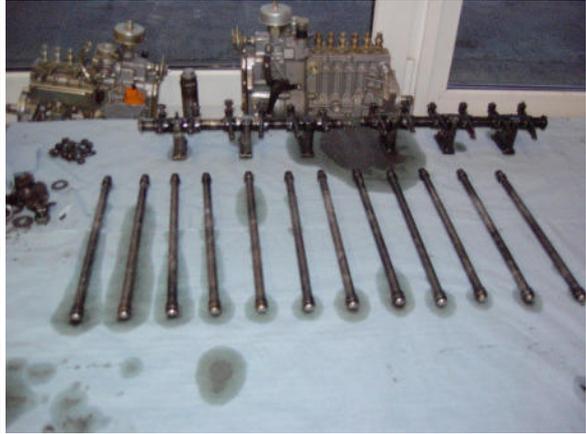
Vorderachsführung
und Radantrieb
Gut sichtbar der lange
Drehstab für die
Vorderradfederung



Das Fahrgestell geht seiner Vollendung entgegen, aber noch fehlt der Motor und dessen Umfeld.

Nach einer Sicht- und Maßkontrolle von Zylinderlaufbahn, Kolben, Kurbel- und Nockenwelle, Ventile und Ventilsitze, konnte die Montage beginnen.





Parallel erfolgte die Erneuerung der Karosserie.





Die gesandstrahlten Baugruppen der Karosserie offenbaren einen starken Korrosionsbefall. Dazu Beulen und Risse. Eine Neuanfertigung dieser Bauteile war oft notwendig. Anschließend kamen die Verfahrenstechniker für Beschichtungstechnik zum Zuge. In ihrer Verantwortung lag der Schutz vor erneuter Korrosion und die typische Lackierung eines Armeefahrzeugs. In grün, -grün wie Wald und Wiese.



Der Vollendung entgegen



Ein fast neues Auto in den im Jahr 2006 neu gebauten Räumen des Bildungszentrums der DaimlerChrysler Ludwigsfelde GmbH.

Fehleranalysen sind für die Azubis ein Spagat. Während an den modernen Fahrzeugen der Bordcomputer/Diagnosegerät über einem Laptop die Fehler kundtut, muss am P3- Fahrzeug Gehör und Gefühl zur Fehlerermittlung heran gezogen werden.

Zündanlage und Vergaser hatten eine Aufarbeitung über sich ergehen lassen, doch immer wieder setzte ein Zylinder beim Probelauf aus oder der Übergang von Leerlauf auf Teillast hatte keinen zufriedenstellenden Verlauf.

Begutachtung



Im November 2006 erfolgte eine Begutachtung durch Mitglieder des Vereins Freunde der Industriegeschichte und Strausberger Liebhabern von Fahrzeugen des Typ P3 auf Vollständigkeit und Originalität. In einigen Punkten war noch Nacharbeit notwendig.

Gab wertvolle Hinweise und gewährte mit Ersatzteilen tatkräftige Unterstützung:
Herr Michler aus Strausberg b. Berlin
(unten re. im rot/schwarzen Anorak)



Übergabe

Am 19. März 2007 war es soweit. Die *DaimlerChrysler Ludwigsfelde GmbH* übergibt den restaurierten geländegängigen Personenkraftwagen vom Typ P3 als Dauerleihgabe an den *Verein Freunde der Industriegeschichte Ludwigsfelde eV*.

Das Fahrzeug zeigt sich in Zukunft bei Ausstellungen zur Industriegeschichte. Sollte die Stadt Ludwigsfelde den geplanten Anbau am Stadt- und Technikmuseum verwirklichen können, kann es in später einmal dort besichtigt werden.



Herr Horst Meißner, Leiter des Bildungszentrums der DCLU, lässt anlässlich der Übergabe noch einmal den Ablauf der Restauration Revue passieren





Bild li., oben:

Herr Bertram Caspari, Personalleiter der DCLU, ist erfreut über die Leistungen der Azubis und das Ergebnis.

Bild re., oben: Schlüsselübergabe an den Vereinsvorsitzenden Siegfried Urbanke.





Ein Teil der Azubi- Mannschaft stellt sich dem Fotografen.
Von den am Projekt beteiligten Azubis hatten einige ihre Ausbildung bereits beendet.

Dank für aktive Mitarbeit
bei der beschriebenen Restauration.

DaimlerChrysler Ludwigsfelde GmbH	Verein Freunde der Industriegeschichte Ludwigsfelde
Herren: Bacher, Dietmar; Burchardt, Wolfgang; Hoffmann, Dietrich; Krüger, Tilo; Meißner, Horst; Raschke, Wolfgang; Sprenger, Rainer; Steinbrink, Holger; Unruh, Lothar;	Herren: Bräunig, Herbert; Dr. Franke, Bernd; Fröhlich, Hermann; Dr. Hofmann, Klaus; Primus, Michael; Blumenthal, Manfred,
	Weitere Hilfe: Michler, Siegfried –KFZ- Sachverständiger Strausberg. Neumann, Thomas Ford- Autohaus Spremberg.
Auszubildende der DCLU in den Berufen Industriemechaniker, Automobilmechaniker, KFZ- Elektriker, KFZ-Mechatroniker Verfahrensmechaniker für Beschichtungstechnik	
Auszubildende: Altschulze, Hannes; Armlich, Rene; Czepluch, Tino; Eichelbaum, Tomas; Endemann, Maik; Enderling, Sebastian; Gerhardt, Stephanie; Herrmann, Christian; Jahnel, Tom; Kiel, Andy; Keil, Torsten; Kröcher, Andy; Krumpfe, Steffen; Kuring, Andi; Langkabel, Michael; Lehmann, Robert; Mommert, Munuel; Nahrstedt, Stephan; Pasewaldt, David; Peter, Karsten; Quedzuweit; Patrick; Reichert, Lorena; Rohte, Dennis; Schilling, Christian; Schröter, Peter; Schubotz, Janine; Tanneberger, Mathias, Thäle, Sebastian; Wache, Sven; Waldow, Sacha; Wilhelm, Danny;	

Der Auszubildende Andy Kiel wurde 2006 in Berlin als *Beste Auslerner Deutschlands* im Beruf Automobilmechaniker ausgezeichnet!

Bildnachweis:

Fotografische Aufnahmen zur Restauration
Bildungszentrum der DCLU
Verein Freunde der Industriegeschichte

Bemerkung:

Ersatzkarosserien für den Fahrzeugtyp P3 fertigt noch elf Jahre nach Produktionseinstellung,
also 1976,
die Firma
VEB Karosseriebau Rothnaußlitz , bei Bischofswerder.

(aus IFA- Fertigungsprogramm 1976, Seite 217)