



7.2.2.7.2 Übergangsetappe mit Industrieproduktion 1961 – 1965



Dipl.-Ing. Klaus Grosch

Industriewarenproduktion 1961-1965

Nach der Einstellung der Triebwerksproduktion und der Wiedereingliederung des IWL 1961 in die VVB (Vereinigung Volkseigener Betriebe) Energiemaschinenbau begann die Etappe mit der unterschiedlichsten Industriewarenproduktion, z.B.

- Krautschläger in Halle 6
- Ölbrenner in Halle 3
- Kleingasturbine (Pirna 017): wurde nur technologisch vorbereitet, jedoch keine Produktion durchgeführt
- Teile für den Einsatz des TL 014 für andere Verwendungszwecke (z.B. Pumpenantriebe, Enteisungsanlagen, Vorwärmeaggregate, Notstromaggregate, Gaserzeuger als Schiffsanlagen für den Antrieb von U-Bootjägern) für den Energiemaschinenbau
- Turbinenschaufeln in Halle 5
- Genauussteile und Genau schmiedeteile in Halle 7, 1961 Beginn des Schmiedens in Halle 7
- Teilefertigung für den Elektronenstrahlmehrkammerofen (Entwicklung von Manfred von Ardenne) in den Hallen 2 und 3
- für den Traktor Pionier: Blechteile (Kühlerhaube, Kraftstoffbehälter, Boden und Verkleidungsteile) in Halle 3 und Zylinderköpfe in Halle 8
- Sondermaschinen in Halle 8
- für die NVA der Geländewagen P3 in den Hallen 1, 2, 3, 102 und 115 und Pressteile für den Geländewagen P 2M in Halle 3
- Triebwerksreparatur für die NVA und Exportkunden in den Hallen 9, 12, 102 und dem „Prüfstand“ (Hallen erhielten später im Laufe der Trennung neue Objekt-Nr.)
- weitere diverse Teilefertigungen und Lohnarbeiten



7.2.2.7.2 Übergangsetappe mit Industrieproduktion 1961 – 1965



Dipl.-Ing. Klaus Grosch

Beginn des Trennungs- prozesses

Damit begann der Trennungsprozess, der 1965 zur strukturellen und räumlichen Teilung des IWL in zwei eigenständige Betriebe führte, die unterschiedlichen übergeordneten Wirtschaftseinheiten unterstanden, nämlich der Luftfahrtindustrie - VLI (Flugzeugwerft Ludwigsfelde) - und der Automobilindustrie - VVB Automobilbau (IFA Automobilwerk Ludwigsfelde).

Lediglich die Motorrollerproduktion einschließlich Teilefertigung für den Campinganhänger, (zum Teil in der Lehrwerkstatt) und die Rennbootmotorfertigung (in der Lehrwerkstatt) wurden vom bisherigen Produktionsprofil übernommen.

Die Fertigung des Campinganhängers wurde 1960 zur Fa. Stoye nach Leipzig verlagert und 1965 nach einer Fertigung von ca. 5.710 Stück eingestellt.

Ab 1963 zur VVB Automobilbau

Mit der Übernahme der P2- und P3- Fertigung und dem Beginn der Umstrukturierung zum LKW-Produzenten wurde das IWL 1963 in die VVB Automobilbau innerhalb des Industrieverbandes Fahrzeuge und Anhänger (IFA) eingegliedert.

Das komplizierte Fertigungsprogramm und die geplante Ausgliederung der Triebwerksreparatur erforderten eine strukturelle Neuordnung des Betriebes. So wurden 1962 folgende **Betriebsteile**, in deren Leitungskompetenz neben dem Produktionshauptprozess auch Hilfsprozesse (wie Technische Vorbereitung, Produktionsplanung und -steuerung, Bereichsökonomie) strukturell eingegliedert waren, gebildet:



7.2.2.7.2 Übergangsetappe mit Industrieproduktion 1961 – 1965



Dipl.-Ing. Klaus Grosch

Motorrollerfertigung

- Betriebsteil I **Rollerfertigung** (Plitz), bis zur Einstellung der Motorrollerproduktion Ende 1964
 - Halle 4 Mechanische Einzelteilerfertigung
Schweißen, Farbbehandlung
Montage: Die Troll-Montage erfolgte ab 1963 auf einem unstopfend laufenden Montageband mit 23 Bandarbeitsstakten, dem in den Fertigungsprozess integrierten Prüfstand und 5 Endmontagetakten.
Zuvor befand sich Rollenprüfstand in einem Nebenbau (sog. „Betonwerk“, Objekt 51).
Motorrollerversuchswerkstatt (bis 1955 in Halle 9) in einem Nebentrakt des Objektes 51
Motorrollerversand im Objekt 51
 - Halle 6 Rahmen- und Teilerfertigung
Durch die Einführung eines geschweißten Blechprofilrahmens (bei den Vorgängern ein geschweißter Rohrrahmen) galt das Hauptaugenmerk den Umformprozessen, dem automatisierten Widerstands-Punktschweißen und der Kleinmechanisierung.
Presserei (später teilweise verlagert nach Halle 3)
Mechanische Einzelteilerfertigung:
 - Nestfertigung für Steuerrohr der Vordergabel (Kopierdrehmaschinen, Schleifmaschinen, Kurzgewindefräsmaschine, Exzenterpressen)
 - Sondermaschinen (z.B. Bohrkopfeinheit für Trittbretter), Mehrwegebohrereinheit für Haubenträger (Leichtmetallguss)Schweißen: Halbautomatische Vielpunkt-Schweißmaschine für den Rahmen
Ab 1964 Einzug des Gesenkbaues aus Halle 5 (nach Einstellung der Rollerproduktion)



7.2.2.7.2 Übergangsetappe mit Industrieproduktion 1961 – 1965

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Triebwerksreparatur

- Betriebsteil II **Triebwerksreparatur:**

Die schon ab 1958 während der Triebwerksfertigung (TL 014) in Halle 9 begonnene Wartung und Reparatur von sowjetischen Strahltriebwerken (Radial- und später auch Axialtriebwerke) für Militärflugzeuge sollte zum Haupttätigkeitsfeld eines Teiles des IWL werden.

Mit der Betriebsteilbildung begann der geplante Prozess der Ausgliederung der Triebwerksreparatur aus dem IWL zu einem selbständigen Betrieb, der in der Folge über den VEB Flugzeugwerft Dresden (FWD) Werk II Ludwigsfelde, den VEB Instandsetzungswerk Ludwigsfelde (INL) und nach der Wende die Luftfahrttechnik Ludwigsfelde (LTL) bis zur MTU Ludwigsfelde GmbH führte.

Zu Beginn wurden noch Hallen genutzt (z.B. die Hallen 9, 12 und 102), die teilweise auf dem Gelände des späteren VEB IFA Automobilwerke Ludwigsfelde lagen, bis ein schrittweiser Umzug in auf dem für die Abtrennung vorgesehenen Gelände vorhandene Hallen (bekamen neue Objekt-Nr.) bzw. Neubauten erfolgte.

Es ergab sich in einem gleitenden Prozess folgende Struktur des Produktionshauptprozesses mit neuer Objekt Nummerierung:

- Halle 02 **Montage**, Neubau hinter der Halle 03, II/1973 in Betrieb genommen
Bereitstellung für die Endmontage
Reparatur von Normteilen, einschließlich Oberflächenbehandlung, bis zur Fertigstellung der Galvanik (nördlicher Anbau an Halle 03)
Baugruppenmontage, Endmontage, Auswuchten, Rückmontage

Triebwerksreparatur

- Halle 03 **Geräteprüffeld und Gerätereparatur** (südlicher Teil der Halle 03)
Umzug I/1967 aus dem Seitenanbau der Halle 9 des IWL in die Halle 03, ein Neubau parallel zur und hinter der vorhandenen Halle 102 (nach IWL-Objektnummerierung)
 - Galvanik** (nördlicher Teil der Halle 03)
Verlagerung des technologischen Prozesses 1967 aus Halle 12.
Die galvanische (elektrochemische) Behandlung der Teile erfolgte in handbedienten Anlagen, d.h. die Bauteile wurden an Gestelle montiert (es musste eine elektrische Leitungsverbindung vorhanden sein) und manuell (zum Teil unter Verwendung von Hebevorrichtungen) in die aufeinander folgenden Bäder eingetaucht.
Es war die Durchführung aller erforderlichen galvanischen Verfahren möglich.
Entsprechend der Reparaturennotwendigkeit wurden mit der galvanischen Behandlung folgende Effekte erzielt:
 - Maßwiederherstellung und Verschleißbeseitigung durch Abtragen (mechanisch, chemisch oder elektrochemisch, sog. Entmetallisierung), Auftragen (Hartverchromen, Verzinken) und Schleifen
 - Korrosionsschutz durch Brünieren, Eloxieren und Vercadmen
 - Erzielung bestimmter funktioneller Oberflächeneigenschaften durch Verkupfern, Vernickeln und Versilbern
- Neben der Bearbeitung von Triebwerksteilen wurde Fertigungskapazität für die Ausführung von Lohnarbeiten für Fremdbetriebe bereit gestellt.



7.2.2.7.2 Übergangsetappe mit Industrieproduktion 1961 – 1965

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Triebwerksreparatur

- Halle 04 **Lagerhalle**, ein Neubau, errichtet 1969
- Halle 05 **Verwaltung** (südlicher Teil des vorhandenen „Prüfstandsgebäudes“)
- Halle 06 **Prüfstand und Bürotrakt** (nördlicher Teil des vorhandenen und während der Triebwerksfertigung als „Prüfstand“ bezeichneten Gebäudes; Halle 10 des heutigen Industrieparks West)
Wellenleistungstriebwerksprüfung,
- Halle 07 Demontage und Baugruppeninstandsetzung, vorher als Rückmontagehalle bezeichnete vorhandene Halle 102 (nach IWL- Objekt Nummerierung)
Am Anfang waren die P 2M-Fertigung (im Südteil der Halle) und die Triebwerksreparatur (Verpacken nach der Rückmontage im Nordteil der Halle, 1962 Umzug aus Halle 9) gemeinsam in Halle 102.
Nach der Einstellung der P 2M-Fertigung und dem Umzug der P 3- Montage 1963/64 nach Halle 115 Verlagerung der gesamten Triebwerksreparatur aus Halle 9
Zerlegen und Reinigen (in einem Nordanbau an Halle 102, I/1973 in Betrieb genommen)
Befundung von Triebwerksbaugruppen, Reparatur, Ersatzteilerfertigung (Normteile), Aufarbeitung von Bauteilen (z.B. Schaufeln)
- Halle 40 Großprüfstand (im Juli 1973 in Betrieb genommen)
- Halle 41 Konservierungs- und Versandhalle



7.2.2.7.2 Übergangsetappe mit Industrieproduktion 1961 – 1965

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Schmiede

- Betriebsteil III **Schmiede** (Kusche):

Die Schmiedeproduktion wurde in folgenden Hallen durchgeführt

- Halle 5 Gesenkbau (1964 Umzug nach Halle 6)
Schaufelschmiede: Schmieden von Turbinenschaufeln aus hochwarmfestem Werkstoff ab 1961 für den Energiemaschinenbau (bis 1965) und TL 014 (bis 1961)
Mechanische Schaufelfertigung (bis zu deren Einstellung 1965)
- Halle 7 Gesenkschmiede: 1961 Beginn des Schmiedens in Halle 7, 1962 erste Mechanisierung einer 1500 Mp Kurbelpresse durch Vorschub-einrichtung und Induktionserwärmung sowie kombinierten Werkzeughalter für Stauch- und Schmiedegesenk und Abgratschnitt
1964 Nullserienfertigung von Schmiedeteilen für den LKW W 50
Feingießerei (Wachsausschmelzverfahren),
Metallografie und Mechanisch-technologische Werkstoffprüfung

Dem Betriebsteileiter der Schmiede wurden auch die Verantwortung von für die Schmiede zuständigen Hilfsprozessen übertragen, wie Technologische Fertigungsvorbereitung, Werkzeugkonstruktion und -fertigung (Gesenke, Abgatschnitte und Vorrichtungen), Ökonomie und Produktionsplanung und -steuerung.

P2- und P3- Fertigung

- Betriebsteil IV **P2- und P 3-Fertigung** (Fritzsch):

Die Fertigung war in folgenden Hallen untergebracht:

- Halle 1 Zuschnitt (Bleche und anderes Walzmaterial) und Materiallager (unterstand der Materialwirtschaft)
- Halle 2 Einzelteilerfertigung (Zerspanung), z.B. Schwingarme für das P 3-Fahrgestell, Ersatzteile für P 2M (Schwingarme)
- Halle 3 Pressteilerfertigung für P 3 und P 2M, Schweißgruppenfertigung für P 3
- Halle 102 P 2M Rahmenfertigung und Montage (1962 Übernahme von der Wismut Karl-Marx-Stadt), bis zur Ablösung des P 2M durch den P 3 (1963)
- Halle 115 P 3-Fertigung ab 1963 in einem Schiff der Halle 115 (Shed), bis zum Auslauf der P3-Fertigung 1965
Rahmenschweißen, Montage, Farbbehandlung
In den übrigen Hallenschiffen begann parallel dazu der Aufbau der W 50-Achsfertigung

Übrige Fertigung

Übrige Fertigung:

- Halle 1 Zuschnitt und Materiallager (unterstand der Materialwirtschaft)
- Halle 2 Vakuumventile für Elektronenstrahlmehrkammerofen für den VEB Lokomotivbau- Elektrotechnische-Werke (LEW) Henningsdorf
Mechanische Fertigung von Motorrollerteilen (zeitweise)
Musterteile (für Fahrzeugfertigungsmuster) für den VEB KfZ-Werk „Ernst Grube“ Werdau für W 50- Achse (Achsbüchsen, Achsstumpf, Gehäuse mit Kugel, Radnaben)



7.2.2.7.2 Übergangsetappe mit Industrieproduktion 1961 – 1965

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Übrige Fertigung

In Halle 2 waren außerdem Hilfsabteilungen untergebracht (im Büroanbau), wie z.B. die Technologische Planung (TVP), die Technische Bibliothek, das Büro für Neuererwesen (BfN), die Abteilung Neue Technik (TN) mit der Technischen Bibliothek

- Halle 3 Teile für Elektronenstrahlmehrkammerofen, Montage der Vakuumventile für den Elektronenstrahlmehrkammerofen (Einrichtung eines staubfreien Raumes)
Ölbrenner
Blechteile für den Traktor Pionier
Pressteile für Motorroller und Campinganhänger (Seitenteile, Deckel)
Schweißgruppen (z.B. Punktschweißen) für den Motorroller
Abstreckdrücken von kegeligen und zylindrischen, dünnwandigen Hohlteilen aus Dickblechronden (z.B. Kochkessel aus 10-12 mm Aluminiumblech als Lohnarbeit für den VEB Kochanlagen- und Ofenbau Königsbrück).

Die Spezialdrückmaschine wurde 1962 an den VEB Kochanlagen- und Ofenbau Königsbrück verkauft (Aluminiumguss musste dort durch gedrückte Kessel aus Aluminiumblech ersetzt werden).



7.2.2.7.2 Übergangsetappe mit Industrieproduktion 1961 – 1965

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Übrige Fertigung

Röntgenprüfung (unterstand der betrieblichen Gütekontrolle)

In Halle 3 waren außerdem Hilfsabteilungen untergebracht (im Büroanbau), wie z.B. die Technologische Fertigungsvorbereitung (TVF), die Abteilung Schweißtechnik (TS), die Vervielfältigung (unterstand TK; die Unterlagenverwaltung war in das TK-Gebäude (Küche Nord) umgezogen

- Halle 12 Galvanik und Wärmebehandlung für alle Betriebsteile, hatte deshalb als Querschnittsbereich einen Sonderstatus.

Chemielabor (unterstand der betrieblichen Gütekontrolle)

Diese Struktur des Produktionshauptprozesses bestand bis zur Ausgliederung der Triebwerksreparatur als eigenständigem Betrieb, dem VEB Flugzeugwerft Dresden (FWD) Werk II Ludwigsfelde, und der Umstrukturierung des übrigen Betriebes im Zuge der Projektierung und des Beginns der W50-Fertigung sowie der damit verbundenen Umbenennung des IWL 1965 in VEB IFA Automobilwerke Ludwigsfelde innerhalb des IFA-Verbandes. Im Sprachgebrauch der bisherigen Belegschaft wurde das Autowerk jedoch bis zur Auflösung 1990 weiterhin als IWL bezeichnet.