



7.2.2.9. Qualitätssicherung 1952-1965

Dr.-Ing. Carl-Heinz Bertram und Dipl.-Ing. Klaus Grosch



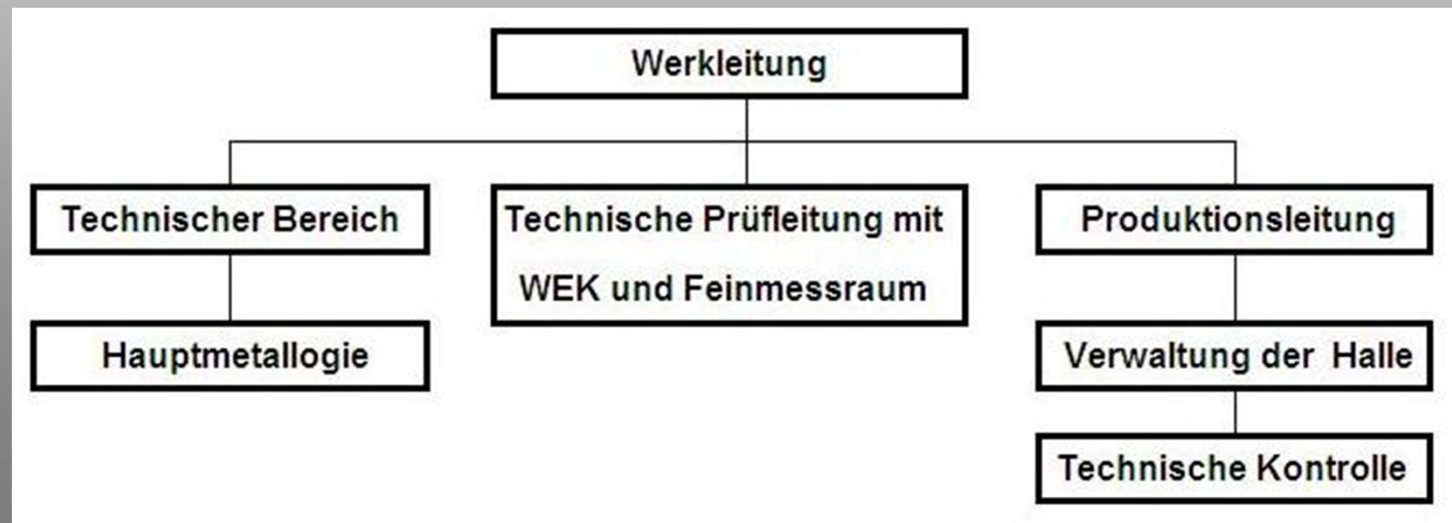
Parallelstruktur der Kontrolle

Die Kontrolle eingehender Waren, die Fertigungskontrolle und die Kontrolle der Endprodukte erfolgte von 1952 bis 1956 und zur Zeit der Triebwerksfertigung (1956 bis 1961) in einer betriebsorganisatorischen Parallelstruktur.

Im Dokument „Gliederung des VEB Industrierwerkes Ludwigsfelde“ vom 12.1.54 wird unter T -Technischer Direktor- der Bereich TM (Hauptmetallgie) Werkstoffprüfung mit Labor aufgeführt; unter Q ist die Gütekontrolle bzw. Technische Kontrolle (der Produktionsleitung unterstellt) aufgeführt.

In einem „Kostenstellenschlüssel von 1958 auf 1959“ werden unter „Technischer Bereich“ die Kostenstellen für die Hauptmetallgie (4192) und für die Technische Prüfleitung (dem Werkleiter direkt unterstellt) mit Eingangskontrolle und Feinmessraum (415) aufgeführt.

Daraus lässt sich folgende Struktur bzw. Unterstellung der Qualitätssicherung ableiten:





7.2.2.9. Qualitätssicherung 1952-1965

Dr.-Ing. Carl-Heinz Bertram und Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Teilbereiche der Qualitätssicherung waren dem Technischen Direktor unterstellt

Alle werkstoffbezogenen Kontrollen und Untersuchungen wurden in dem Bereich **Werkstoffprüfung mit Labor (TM)** durchgeführt. Dieser Bereich, auch Hauptmetallogie (s. o.), war dem Technischen Direktor unterstellt und gegliedert in

Metallografisches Labor in Halle 12,
Mechanisch-technologische Werkstoffprüfung in Halle 12 und ab 1961 in Halle 7 und
Chemielabor in Halle 12.

Teilbereiche der Qualitätssicherung waren direkt dem Werkleiter unterstellt

Der Bereich **Gütekontrolle mit Eingangskontrolle und Feinmessraum (Q)** war der Werkleitung direkt unterstellt und strukturiert wie folgt:

Wareneingangskontrolle (WEK) in Halle 1,
Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung mit
Röntgenprüfung in Halle 1, später Halle 3,
Ultraschallprüfung in Halle 5 oder auch mobil,
Magnetpulverprüfung, hauptsächlich in Halle 2 und
Frequenzprüfung an Triebwerksschaufeln in Halle 5,
Messtechnik mit
Feinmessraum in Halle 11 und
Physikalische Messtechnik in den Hallen 12 und 8 .

Ein Eintrag in das Dokument „Gliederung des VEB Industrierwerkes Ludwigsfelde“ vom 12.1.54 schreibt die Zusammenarbeit beider Struktureinheiten vor.

Spätestens im Jahre 1957 trug der Leiter der Werkstoffprüfung die Bezeichnung **Hauptmetallologe**, der Leiter der Gütekontrolle trug die Bezeichnung **Hauptprüfleiter**



7.2.2.9. Qualitätssicherung 1952-1965

Dr.-Ing. Carl-Heinz Bertram und Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Fertigungskontrolle war dem Produktionsleiter unterstellt

In den Hallen der Produzierenden Abteilungen befanden sich darüber hinaus Bereiche **Technische Kontrolle**, die gemäß einem nicht näher bezeichneten Zahlenschlüssel in der „Gliederung des VEB Industrierwerkes Ludwigsfelde“ vom 12.1.54 (Kostenstellen) ,deren Leiter (**Prüfstellenleiter**) jedoch der jeweiligen Hallenleitung unterstellt waren. Aus einem Nachtrag zur Gliederung des Betriebes vom 2.10.59 ist zu entnehmen, dass die „Technische Prüfung in den Hallen dem Hauptprüfleiter (Technische Prüfleitung) unterstellt wird“.

Die Ausrüstung der Prüfbereiche musste den hohen Anforderungen der Luftfahrtindustrie an Qualität und Zuverlässigkeit der Erzeugnisse Rechnung tragen und wurde daher folgerichtig dem technischen Stand kontinuierlich angepasst.

Vereinigung aller qualitätssichernden Tätigkeiten in einer Struktureinheit ,der TKO

Im Jahre 1963 erfolgte DDR-weit die Einrichtung der TKO, der Technischen Kontrollorganisation, in den Volkseigenen Betrieben (VEB). Der TKO stand der TKO-Leiter vor, der dem Werkleiter direkt unterstellt war. In der TKO (Q) wurden **alle** qualitätssichernden Tätigkeiten vereinigt. Aus dem Bereich Hauptmetallurgie wurde die Abteilung QM – Qualität Material; aus den jeweils den Hallenleitungen unterstellten Bereichen Technische Prüfung entstand die Abteilung QF – Qualität Fertigung. Der Feinmessraum wurde der Abteilung QT – Qualität Technik angegliedert. Die Wareneingangskontrolle wurde zur Abteilung QW – Qualität Wareneingang.