



7.3.1.2.1.2 Arbeit der Projektierungsgruppe

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Projektierungsgruppe beginnt am 25.03.1963 mit der Arbeit

Die VVB (Vereinigung Volkseigener Betriebe) Automobilbau beschließt am 14.03.1963 zur Realisierung des Vorhabens W 50 die Bildung einer technologischen Projektierungsgruppe im VEB (Volkseigener Betrieb) IWL (Industriewerke Ludwigsfelde) und ordnet dazu die Delegation von ingenieurtechnischen Personals aus dem VEB Ernst-Grubewerk-Werdau (VEB EGW), dem VEB IWL, dem WTZ (Wissenschaftlich Technisches Zentrum) des Automobilbaues Hohenstein-Ernstthal und anderen Industriezweigbetrieben in diese Projektierungsgruppe an.

Am 25.03.1963 nimmt die technologische Projektierungsgruppe unter der Leitung von Eberhard Rast (Technischer Leiter des VEB EGW) in Ludwigsfelde ihre Tätigkeit auf.

Die wesentlichen Aufgaben der Projektierungsgruppe waren:

- Überprüfung der Konstruktionszeichnungen des VEB EGW auf Serienreife hinsichtlich wirtschaftlicher Fertigungsmöglichkeit in großen Stückzahlen
- Bestellung und Abnahme von Kopiermodellen für die Blechumformteile (insbesondere des Fahrerhauses) als Grundlage für die Herstellung der Umformwerkzeuge
- Ausarbeitung der Grobtechnologie
 - Aufstellung der Fertigungspläne (Arbeitsplanstammkarten, Stücklisten)
 - Festlegung der einzusetzenden Maschinen und Produktionsanlagen
 - Festlegung der erforderlichen Werkzeuge und Vorrichtungen
 - Ausarbeitung der Kontrolltechnologie für die Qualitätssicherung
 - Ermittlung des Flächenbedarfes für die Durchführung der Produktion
 - Ermittlung des Materialeinsatzes (Kauf- und Standardteile, Halbzeuge für die Eigenfertigungsteile)
- Ausarbeitung des technologischen Projektes
 - Aufstellung der Maschinenaufstellungspläne für die einzelnen Hauptbaugruppen des Fahrzeuges



7.3.1.2.1.2 Arbeit der Projektierungsgruppe

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



- Ermittlung des Flächenbedarfes für die Produktionshaupt- und Hilfsprozesse (einschließlich benötigter Lagerflächen für Kaufteile, Halbzeuge, Produktionszwischenlager und den Ersatzteilvertrieb)
- Hallenbelegung und Ermittlung des zusätzlichen Flächenbedarfes, der durch Neubauten abgedeckt werden muss (z.B. eine neue Montagehalle)
- Ermittlung der erforderlichen Transportkapazität (inner- und außerbetrieblich) und der dafür benötigten Ausrüstungen
- Ermittlung des Flächenbedarfes und der Ausrüstungen der Hilfsabteilungen (Werkzeug- und Vorrichtungsbau, Instandhaltung, Versuch, soziale Einrichtungen)
- Verhandlungen mit potentiellen Herstellern benötigter Ausrüstungen, Produktionsanlagen, Maschinen, Werkzeugen und Vorrichtungen (in der DDR und im Ausland)
- Auslösung der Bestellung von Ausrüstungen, Produktionsanlagen und Maschinen an die Investabteilung zur Realisierung und Beschaffung
- Auslösung der Bestellung von Werkzeugen und Vorrichtungen an die Fertigungsmittelabteilung des IWL (TVB) zur Realisierung im IWL bzw. zur Auftragserteilung an Herstellerbetriebe
- Ermittlung der Gesamtfertigungszeit und der erforderlichen Arbeitskräfte nach Berufsgruppen, Lohngruppen und Hauptbaugruppen, bzw. nach zu bildenden Produktionsstruktureinheiten
- Ermittlung des Medienbedarfes, qualitativ und quantitativ (z.B. Elektroenergie, Druckluft, Gas, Wasser)

Die besondere Schwierigkeit bei der Lösung dieser Aufgaben bestand darin, dass in Folge der engen zeitlichen Terminstellung alle Aktivitäten parallel erfolgen mussten. So war es erforderlich, schon während der Überarbeitung der Konstruktionsunterlagen zur Serienreife, technologische Festlegungen zu treffen, die zur Baupro-



7.3.1.2.1.2 Arbeit der Projektierungsgruppe

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Gleitende Projektierung, d.h. schon während der Projektierungsphase Beginn der ersten Bauarbeiten im Oktober 1963

jektierung erforderlich waren, und gleichzeitig musste mit der Bauprojektierung und den Baumaßnahmen begonnen werden. Schon im Oktober 1963 begannen die Bauarbeiten für die neue Montagehalle (Halle 142). Diese sogenannte „gleitende Projektierung“ enthielt natürlich das Risiko, dass Nachbesserungen erforderlich werden konnten.

Zur Lösung der komplexen Aufgaben war es notwendig, die Projektierungsgruppe schnell personell aufzustocken und in 10 Untergruppen, entsprechend der Zuständigkeit für die Hauptbaugruppen des Fahrzeuges und der Bearbeitung der Hilfsprozesse, aufzuteilen.

Anfangs bestand die Projektierungsgruppe aus 11 Mitarbeitern von Werdau (Rast, Hubrig, Alberts, Schwabe, Liebold, Petschauer, Bansemir, Piehler, Hoppe, Giera, Stache) und 20 Mitarbeitern des IWL (Koch, Frank, Warkotsch, Weinert, Bauermeister, Vetter, Fischer, Ullrich, Feige, Dietl, Scharfe, Grosch, Leopold, Kleppek, Krause, Steinmetz, Hähnel, Heinze, Beland, Beier) und 4 Mitarbeitern des WTZ (Franke, Sonntag, Handrick und Obst) und Wahl (IWL) für die Erarbeitung des Projektes Fahrgestell- und Fahrzeugendmontage.

Am 27.03.1963 erfolgte die Bildung von 10 Untergruppen für die einzelnen Produktionsvorhaben und die Festlegung der Verantwortlichen für die Ausarbeitung der Technologischen Projekte:

- Achsfertigung (Friedrich Alberts, Kurt Schwabe)
- Fahrerhausfertigung (Baldur Liebold)
- Pritschenfertigung (Frau Prasse)
- Rahmenfertigung (Eberhard Stache)
- Fahrgestell- und Fahrzeugendmontage, Projektverteidigung am 29.01.1964 (Bernd Franke)
- Oberflächen- und Wärmebehandlung (Herr Breiter, Manfred Hähnel)
- Presserei und Schmiede (Ottro Fritsche, Herr Fischer)

und die Hilfsprozesse:

- Transport- und Lagerwesen (Manfred Leopold)
- Qualitätssicherung (Werner Giersch)
- Ver- und Entsorgung (Herr Warkotsch)



7.3.1.2.1.2 Arbeit der Projektierungsgruppe

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



**Arbeitsgruppe
Betriebsorganisation
beginnt am
26.03.1963 ihre
Tätigkeit**

Parallel zur Arbeit der Projektierungsgruppe begann am 26.03.1963 unter der Leitung der Betriebsorganisation des IWL (Dr. Bauer) die Arbeitsgruppe Betriebsorganisation die Grundlagen für eine dem neuen Produktionsprofil entsprechende Betriebsstruktur (insbesondere für den Produktionshauptprozess) und für die technische und technologische Organisation sowie für die Steuerung und Abrechnung der Produktion auszuarbeiten.

Hauptschwerpunkte dabei waren:

- Struktur des Produktionshauptprozesses, d.h. Untergliederung in Produktionseinheiten und die Kostenstellenstruktur
- Festlegung der einzuführenden konstruktiven und technologischen Dokumentation (Stückliste, Arbeitsplanstammkarte), die eine maschinelle Datenverarbeitung (damals mittels der Lochkartentechnik) ermöglichten
- Erarbeitung der Grundlagen für die Steuerung und Abrechnung des Produktionsprozesses und der dazu erforderlichen Dokumentation
- Festlegung eines Nummernsystems zur Verschlüsselung von Produktionsanlagen, Maschinen und Arbeitsplätzen zum Zwecke der maschinellen Datenauswertung
- Organisationsform des Änderungsdienstes der konstruktiven und technologischen Dokumentation sowie der Dokumentation für die Produktionssteuerung und -abrechnung



7.3.1.2.1.2 Arbeit der Projektierungsgruppe

Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Bald stellte sich jedoch heraus, dass neben der Bildung der 10 Untergruppen es für die Arbeit und die Abgrenzung der Kompetenzen innerhalb der Projektierungsgruppe von Vorteil war, in der Projektierungsgruppe die klassische Struktur der Technologie einzuführen, nämlich die Untergliederung in die Abteilungen Technologische Planung (TVP, Hubrig) und Technologische Fertigungsvorbereitung (TVF, Liebold), was zeitweise eine Parallelstruktur im IWL zur Folge hatte. Es existierten die Abteilungen TVP und TVF sowohl im Bereich des dem Technischen Direktor unterstellten Haupttechnologen des IWL, als auch in der Projektierungsgruppe, die auch direkt dem Technischen Direktor des IWL unterstellt war, jedoch mit gesonderten Aufgabengebieten. Während der Bereich des Haupttechnologen für die Aufrechterhaltung des auslaufenden Produktionsprozesses (Roller und Armeegelandewagen P 3) verantwortlich war, beschränkte sich die Verantwortlichkeit der Projektierungsgruppe auf die Vorbereitung der zukünftigen Fertigung, der Fertigung des LKW W 50.

Beginn der Serienfertigung am 17.07.1965

Die plangemäße Realisierung des Vorhabens (in einer „Rekordzeit“ von nur 31 Monaten vom Beginn der Projektierung bis zum Produktionsbeginn) und die Einhaltung des Termins des vorgesehenen Beginns der Serienfertigung mit der Fertigstellung des ersten LKW W 50 am 17.07.1965 lieferte den Beweis dafür, dass die Vorgehensweise (trotz der mit der „gleitenden Projektierung“ eingegangenen Risiken) und die Arbeit der Projektierungsgruppe erfolgreich waren.

Eingliederung der Projektierungsgruppe in die Struktur des Betriebes

So konnte auch durch die Einführung der klassischen Struktur der Technologie in der Projektierungsgruppe mit dem Beginn der W 50-Produktion die Projektierungsgruppe problemlos mit der Mehrzahl ihrer Mitarbeiter in die Struktur des nun genannten VEB IFA Automobilwerke Ludwigsfelde eingegliedert werden und dem Bereich des Haupttechnologen und damit dem Bereich des Technischen Direktors unterstellt werden.