

Peter Hammer, Hüblerstr. 14, 01309 Dresden, Tp:0351/3102517

Jahrgang 1936, Abitur 1956, 1956 bis 1960 Studium IFHS Glashütte/Sachsen, Fachrichtung
Feinwerktechnik/Büromaschinenkunde mit Berufsausbildung zum Feinmechaniker.

Seit 1960 Mitarbeiter im IHAGEE Kamerawerk AG i.V. Dresden,
begonnen als Technologe, dann Prüf-Ing. im F/E-Labor, ab 1962 F/E-Laborleiter bis Auflösung
bzw. Integration des Betriebes in das Komb. VEB PENTACON Dresden.

1968 bis 1970 TKO-Prüfingenieur.

Ab 1970 Prüfingenieur in der ASMW-Prüfstelle für FOTO-KINO-TECHNIK.

Ab 1973 Leiter der ASMW-Prüfstelle bis zur polit. Wende 1989/90.

1991 freier Handelsvertreter FOTOBRANCHE.

Ab 1992 Mitarbeiter in der Stadtverwaltung Dresden, Amt für Wohnungswesen, Abteilung
Wohnbauförderung/Wohnungsprivatisierung.

Qualitätssicherung im IHAGEE Kamerawerk AG i.V. Dresden

Betrachtungszeitraum 1950 bis 1965 - Phase der höchsten industriellen Warenproduktion

Damalige bestehende Erzeugnislinien :

- | | | |
|----|-------------------------------------|---|
| 1. | EXAKTA - Kameran Sortiment | EXAKTA Varex, VX, IIa, IIb |
| 2. | EXA - Kameran Sortiment | EXA, I, Ia |
| 3. | EXA II - Kameran Sortiment, ab 1960 | EXA II, IIa, IIb |
| 4. | Zubehörsortimente | Vielzweckreproduktionsgerät mit
Beleuchtungseinrichtung
Balgennaheinstellgeräte, groß und klein
Zwischenringe
Ringblitzleuchten RB 1/2
Kleinzubehörteile |

Die Qualitätssicherung, bis Ende der 1950er Jahre im DDR-Sprachgebrauch "Gütekontrolle"
genannt, wurde im IHAGEE Kamerawerk mit Herz und Verstand praktiziert.

Ganz entscheidend begründete das betriebliche Qualitätsüberwachungssystem den exzellenten
Nimbus der Qualitätsproduktion mit höchsten Dauergebrauchseigenschaften der IHAGEE -
Erzeugnisse in der Fotobranche.

In den Forschungslabors und Dokumentationszentren von Wissenschaft, Technik, Medizin
in der ganzen Welt waren EXAKTA Varex - Erzeugnisse bevorzugte FOTO-Ausrüstungs-
gegenstände.

Während des o.g. Betrachtungszeitraumes bestand die Arbeitsgruppe der Gütekontrolle/TKO
(Technische Kontrollorganisation) im IHAGEE Kamerawerk AG i.V. aus ca. 35 bis 45
Mitarbeitern.

Demgegenüber stand eine Gesamtbelegschaft von ca. 1000 Betriebsangehörigen.

Der ca. 4% betragende TKO-Belegschaftsanteil ist als ein sehr normales und
gesundes Verhältnis anzusehen.

1965 betrug die erzeugte Warenproduktion des Betriebes etwa 50 Millionen DM.

Diese enorme Produktivität des IHAGEE Kamerawerkes AG i.V. führte immer wieder zu unangenehmen Leistungsvergleichen in der volkseigenen Kameraindustrie und war mit ein Grund dafür, daß die Auflösung bzw. Integration dieses Großbetriebes in das Kombinat VEB PENTACON Dresden eine ziemlich komplizierte und bezüglich der Eigentumsverhältnisse des IHAGEE Kamerawerkes AG i.V. auch sehr brisante Angelegenheit war.

Dem TKO-Leiter unterstanden folgende Kontrollbereiche :

1. Teilekontrolle / Vorfertigungskontrolle - 10 bis 12 Mitarbeiter

Es wurden je nach Bedeutung Einzelteile, Teilegruppen nach Maß-, Kontroll- und Funktionsvorschriften teilweise 100%tig, aber auch stichprobenweise geprüft. Die Kontrollkräfte hatten ihr Tätigkeitsfeld unmittelbar in den produzierenden Bereichen, wie Dreherei, Fräseerei, Stanzerei, Galvanik, Lackiererei und auch in mechanischen Vorfertigungsbereichen (Nieterei, Vormontage) und sicherten dadurch eine aktuelle Qualitätsüberwachung.

2. Wareneingangskontrolle - 6 bis 10 Mitarbeiter :

Dieser Bereich kontrollierte Einzelteile und Montagegruppen von kleineren Zulieferer- und Kooperationsbetrieben, die vorwiegend im nahen osterzgebirgischen Dresdner Vorland beheimatet waren.

Darüberhinaus aber auch andere Zulieferprodukte, wie z.B.

Objektive, Lupen, Okulare, Bildfeldlinsen, Federn, Ledertaschen, Verschlußrollstoff und -bänder, Gußteile für die Zubehörfertigung, Beleuchtungseinrichtungen und Vorlagebretter für das Vielzweckgerät, aber auch Lacke, Auslegefarben, Leime, Verpackungsmaterialien.

Ein Mitarbeiter in dieser Arbeitsgruppe war spezialisiert für die Kontrolltätigkeit an Stahl-, Schwarzmetall-, Messing- und Alu - Halbfabrikaten bzw. Rohprodukten.

Er sicherte Fertigungslos- und -zeitraum bezogene Materialprobenaufbewahrung für ev. erforderliche Beanstandungsforderungen.

3. Meßmittelkontrolle - 2 bis 4 Mitarbeiter

In diesem Arbeitsbereich wurden alle Lehren und Normale, sowie alle Meßmittel für/aus den Fertigungs-, Montage-, Kontroll-, F/E-Musterbau und F/E-Entwicklungslabor und der Kundendienst-Reparaturwerkstatt turnusmäßig geprüft und überwacht bzw. auch diesbezügliche Neubeschaffungen organisiert.

Eine der wichtigsten Aufgaben dieser Abteilung war aber auch die liefererienbezogene Lehrgang- und Bemusterung der Aluminiumdruckguß-Kameragehäuse, ebenfalls wieder mit Prüfmuster-Probenaufbewahrung.

Weiterhin erfolgten in dieser Abteilung Maßhaltigkeitskontrollen an Stanzwerkzeugen und sonstigen Fertigungs- und Kontrollvorrichtungen mit Sicherung von Belegproben, die nach technologischen Vorgaben bezüglich der Zeitdauer und der damit gefertigten Stückzahlen bzw. nach Werkzeugreparaturen anzufertigen waren.

Es wurden darüberhinaus spektroskopische

Materialzusammensetzungsprüfungen, Schliffproben, Festigkeits-, Dehnbarkeits- und

Härteprüfungen bei Zulieferungen metallischer Roh- und Halbfabrikate vorgenommen und protokolliert.

4. Endkontrollbereiche - 12 bis 16 Mitarbeiter

Alle Kameras und alle Zubehöreinheiten wurden hier 100%tig in allen wichtigen Funktionen mit Lehren und Meßmitteln und Verbrauchsmaterialien (Filmdurchlauf) geprüft und kontrolliert.

Prüfhauptkriterien an Kameras waren hier die Verschlußzeitenmessung in drei Ebenen, die Filmtransport und Filmrückspulung, die Blitzsynchronisationsprüfung, die Bildzählwerksfunktionsprüfung, die Funktionssicherheit der Objektive und Zubehörwechselstellen, die Identitätsprüfung des optischen und mechanischen Anlagemaßes (Einstellgenauigkeit von Filmbild und Sucherbild) sowie die optische Korrektheit und Sauberkeit des äußeren Finishs der Chrom-, Lack- und Belederungsteile der Kamera und der Beschriftungsdetails.

Jeder Endkontrolleur hatte seinen eigenen Kontrollstempel, der auf einer Kamerabegleitkarte, die archiviert wurde, aufgedruckt werden mußte, so daß bei Reklamationen versandlosbezogen und produktionszeitraumbezogen Rückschlüsse über Fertigungs- und Kontrollqualität personengebunden abgeleitet werden konnte.

Über die Qualitätssicherungsmethode "Kamerabegleitkarte" ist in einer speziellen Betrachtung ausführlicher zu berichten.

Außerhalb dieser vier wichtigen Gütekontrollhauptbereiche gab es noch weitere Qualitätssicherungssysteme im IHAGEE Kamerawerk AG i. V. :

1. Die produktionsseitige Qualitätssicherung :

Die propagandistische und staatlich verordnete Qualitätssicherungsbewegung "Meine Hand für mein Produkt", die in der Mitte der 1950er Jahre die Qualität der DDR-Industrieproduktion, speziell der Konsumgüterproduktion, entscheidend voranbringen sollte, wurde im IHAGEE Kamerawerk AG i. V. seit jeher praktiziert.

Durch die bereits genannten Kamerabegleitkarten, die schon in den Montagebereichen den Kameras zugeordnet wurden, aber auch durch spezielle individuelle Kennzeichnungen auf Baugruppen und Montageeinheiten, dokumentierte, schützte bzw. garantierte jeder Justierer und Montierer für in sich abgeschlossene Arbeitsvorgänge die Akkuratess seiner Tätigkeit. Der Erziehungsfaktor zur Qualitätsarbeit, der sich in den Montagebereichen durch das Weiterreichen der anmontierten Kameras mit Kennzeichnung des vorhergehenden Bearbeiters zwangsläufig einstellte, unterstützte ganz entscheidend den Qualitätssicherungsprozeß.

2. Die versandseitige, auslieferungseitige Qualitätssicherung :

Im der Vertriebsabteilung/dem Verkauf unterstehenden Fertigwarenlager, in dem auftragsbezogen Warenlieferungen zusammengestellt wurden, wirkte im IHAGEE Kamerawerk AG i. V. seit eh und je ein nicht der Kontrollorganisation unterstellter "Allround-Qualitätsicherungs-Alleskönner".

Nach meinem Wissensstand war das etwa seit 1950 ein Herr Teilbar, der jede Kamera mit Objektiv bestückt vor der Feinverpackung nochmals im Zusammenspiel Kamera - Objektiv auf

die wichtigsten mechanischen und optischen Funktionen ohne Prüf- und Meßmittel, mit einer Ausnahme, nämlich der Anwendung eines sog. Meterkollimators, das ist ein optisches Meßgerät, welches die Sucherbildbetrachtung zur gewählten optischen Einstellung im Nah- und Fernbereich des Objektes kontrollierbar macht, also das optische Zusammenspiel Kamera/Objektiv bewertbar macht, einem Kontrollprozeß unterzog.

Er bewertete auch den Gesamteindruck der Einzelerzeugnisse bezüglich Sauberkeit und Ausführung und was ganz wichtig war, wiederum auftragsbezogen die Beipackungen wie Kamerabereitschaftstaschen, Bedienungsanleitungen in der jeweiligen Landessprache, Garantieurkunden, Verpackungsbedingungen, die je nach Exportland vielfach Sonderbedingungen erforderlich machten.

Diese in späteren Jahren teilweise in etwas veränderten Form auch im Großbetrieb VEB PENTACON praktizierte sogenannte Versandkontrolle reduzierte ganz entscheidend Reklamationen im In- und Ausland.

3. Die konstruktionsbegleitende Qualitätssicherung :

Im F/E-Prüflabor (4 bis 5 Mitarbeiter) wurden

- Funktionsmusterprüfungen - jeweils 1 bis 5 Stück
- Fertigungsmusterprüfungen - jeweils 10 bis 50 Stück
- Nullserienprüfungen - jeweils 50 bis 100 Stück

in den Neuentwicklungsphasen

und sog. Typprüfungen der laufenden Produktion, bei der je Kameratype zweimal im Jahr jeweils 10 Kameras, die wahllos dem Fertigwarenlager entnommen wurden, durchgeführt.

Als Prüfgrundlagen dienten die jeweiligen Technischen Daten der Erzeugnisse, die konstruktiv vorgegeben waren und sich auf Norm- und Standardisierungsbestimmungen der Feinmechanik/Optik und auf spezielle erzeugnispezifische technische Parameterfestlegungen aufbauten.

Diese o.g. Prüfungen mußten aktenkundig und reproduzierbar mittels Prüfmusteraufbewahrung die in den Technischen Bedingungen festgeschriebenen Leistungsparameter nachweisen.

Dazu war es erforderlich Meßprotokolle und Belegaufnahmen anzufertigen, die einer Archivierungspflicht unterlagen.

Diese Prüfungen beinhalteten eine Vielzahl von Sonderprüfungen.

Als wesentlichste Sonderprüfungen sind zu nennen :

Klimabeständigkeitsprüfung von minus 10 Grad bis plus 45 Grad Celcius inclusiv der Belastung mit unterschiedlicher relativer Luftfeuchte.

Rüttel- und Stoßbelastungsprüfung.

Lichteinfall- und Lichtsicherheitsprüfung.

Dauerbelastungsprüfungen.

Testung des Zusammenspiels zwischen Kamera, Objektiv und Zubehöreinheiten.

Zum Aufgabengebiet dieses F/E-Prüflabors im IHAGEE Kamerawerk AG i.V. gehörten weiterhin :

In Zusammenarbeit mit der Konstruktionsabteilung die Vorstellung von Neukonstruktionen zur staatlich vorgeschriebenen Pflichtprüfung beim zuständigen staatlichen Prüfamte dem DAMW/Deutsches Amt für Material- und Warenprüfung später dem ASMW/Amt für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung vorzubereiten. Weiterhin die Erprobung von konstruktiv-technologischen Änderungen an Erzeugnissen der laufenden Produktion vorzunehmen.

Die Testung von vergleichbaren Fremderzeugnissen durchzuführen.

5

Die Erarbeitung anwendungstechnisch bezogener Fachartikel in Zusammenarbeit mit den Betriebsabteilungen Konstruktion, Werbeabteilung, Kundendienst/Vertrieb in Wissenschaft, Technik, Medizin, Kunst, Kultur und im Amateurbereich und nicht zuletzt mit Hilfe von Anwendern und Gutachtern zu organisieren.
Auch die Erarbeitung von Kundendienstzertifikaten bei Reklamationsbearbeitung war ein Aufgabenbereich.

Dieses sinnvoll aus den praktischen Erfordernissen hervorgegangene und mit der Größe des Industrieunternehmens logisch gewachsene Gesamtqualitätssicherungssystem war die wichtigste Grundlage für das Qualitätsimage der IHAGEE - EXAKTA/EXA - Erzeugnisse in der ganzen Welt.

Dresden, September 1998

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Peter Lammert". The signature is written in a cursive, flowing style with some loops and flourishes.

Anlage : Zwei Original - Ihagee - Kameraprüfzertifikate



Objektivanlage-Prüfung

Tag:

Prüfer:

Objektivtyp:

Lieferung vom

Visuelles Sollmaß: 44,..... mm \pm 0,03 mm

Laufende Nr.	Objektiv-Nr.	Anlagemaß (mm)	Bemerkungen
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			

Verbindliche Norm: IHG-NORM 005