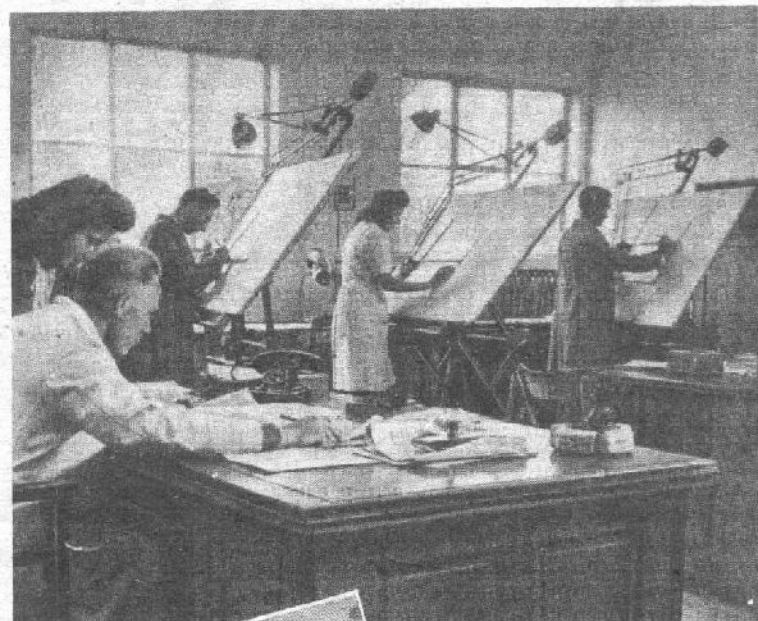


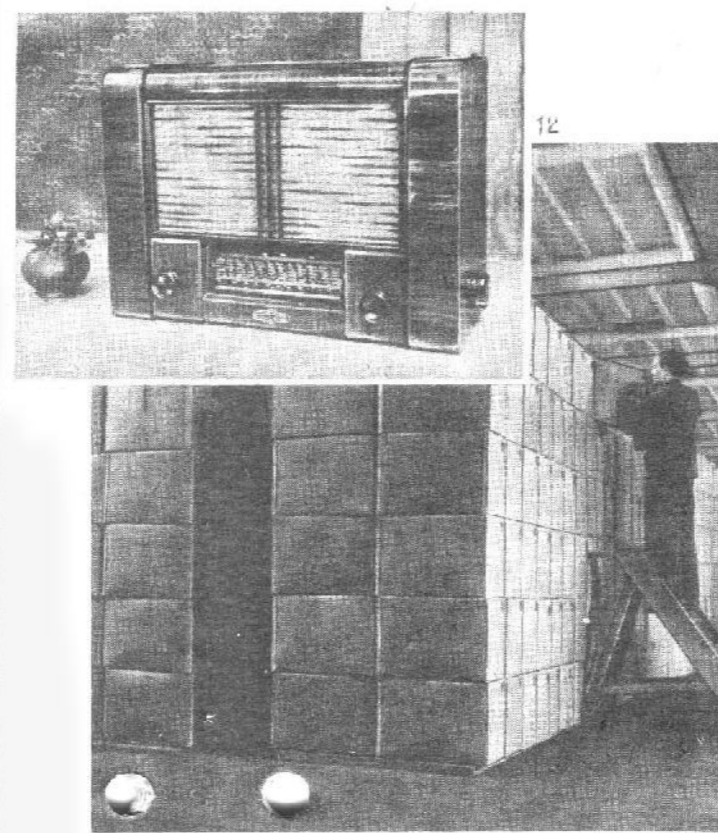
Empfänger aus Rochlitz



Zäher Aufbauwille, umfassende technische Kenntnisse und wirtschaftlicher Weitblick haben in Rochlitz in Sachsen eine neue Empfängerfabrik — „Stern-Radio“ — entstehen lassen, die eine wertvolle Bereicherung unserer deutschen Rundfunkindustrie darstellt. In der Fertigung befinden sich zur Zeit Supergeräte mit deutscher, amerikanischer und russischer Röhrenbestückung. Beim Besuch des großzügig angelegten Werkes fällt vor allem die heute so seltene Fließarbeit auf, die man auf Grund der hohen Bauziffern einrichten konnte. Um jede Stockung der Bandfabrikation zu vermeiden, muß eine gewisse Unabhängigkeit von fremden Zulieferungen vorhanden sein. Deshalb werden sämtliche Metallteile, vom kleinsten Schraubchen bis zum Chassis, im eigenen Betrieb hergestellt; Spulen, Drehkondensatoren und Lautsprecher teilweise sogar auch auf Fließbändern.

Ein Gang durch die hohen und hellen Räume mit ihren vielen blitzblanken Maschinen und Bänken und dem emsigen Treiben, Werken und Schaffen zeigt dem erstaunten Besucher ein Bild, wie wir es nur noch aus Erinnerung an Vorkriegszeiten kennen.

Zwar geht jetzt noch die gesamte Fertigung des Werkes ins Ausland, aber schon in nicht allzu ferner Zeit wird ein Teil der Empfängerproduktion dieses leistungsfähigen landeseigenen Betriebes auch wieder dem deutschen Markt zur Verfügung stehen. —nki—

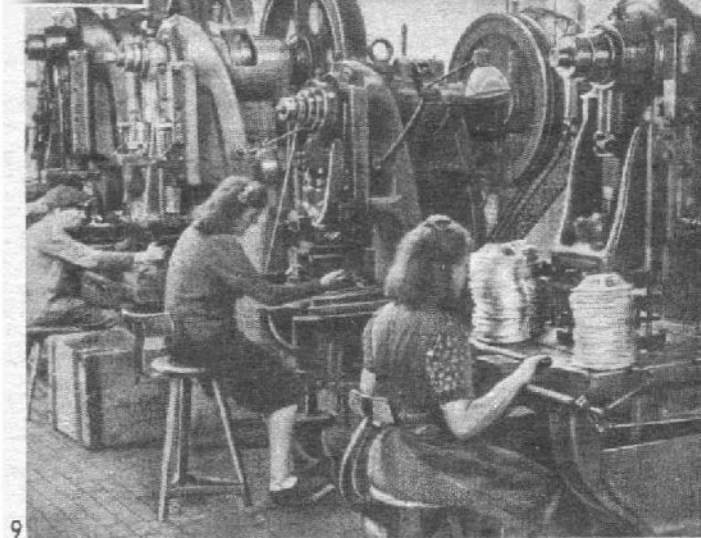


11

1. Von der Idee bis zum fertigen Gerät ist ein weiter Weg. Während die Empfängerfabrikation auf vollen Touren läuft, werden im Konstruktionsbüro bereits die nächsten Gerätetypen vorbereitet.
2. Eine rationelle Massenfertigung setzt den Einsatz der durchdachten Werkzeuge voraus, denn nur gute Werkzeuge verbürgen eine gleichmäßige Produktion.
3. Das unter den Pressen geformte Chassis wird im Punktschweißverfahren zu einem festen Kästen verschweißt.
4. Zur Oberflächenveredlung von Metallbauteilen steht eine modern eingerichtete Galvanisierungsanlage mit verschiedenen Bädern zur Verfügung.
5. Sämtliche Spulen — seien es Transformatorspulen, Erreger- und Schwingenspulen oder HF-Spulen — werden im Betrieb selbst auf Automaten hergestellt.



10

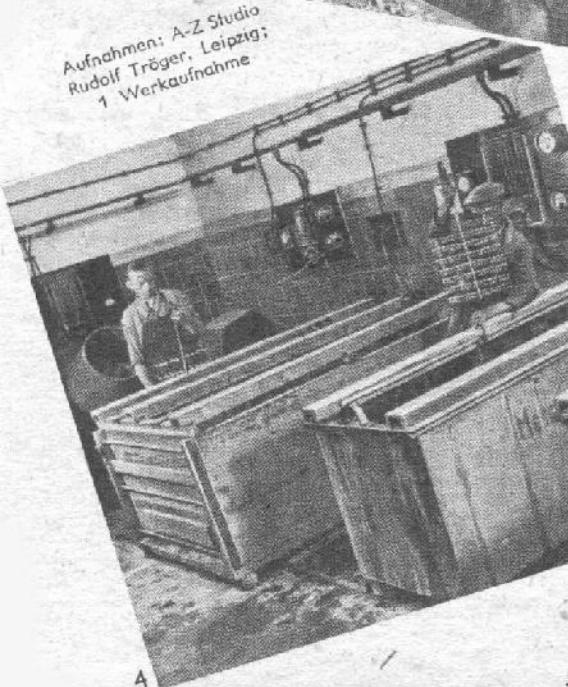


9

6. Ein Ausschnitt aus den Schaltarbeiten, die ebenfalls am Fließband vorgenommen werden.
7. Die Teile des Chassis (rechts) bestehen aus mehreren Teilgruppen (Aggregaten), die für sich gefertigt und geprüft werden, und dadurch gleiche Qualität bei jedem Gerät gewährleisten. Zu solchen Teilgruppen sind beispielsweise Spulen und Trimmer zusammengefaßt und ebenso Festkondensatoren und Widerstände (links).
8. Hier erfolgt der Abgleich der Zwischenfrequenz und die Eichung des Gerätes mit Hilfe eines Meßsenders.
9. Unter dem Druck von 150-l-Pressen entstehen aus Blechen Lautsprecherkörbe, an die im weiteren Arbeitsverlauf Klemmleisten und die Magnete mit den Erreger-Spulen angebaut werden.
10. Am Ende der bandmäßigen Lautsprecherfertigung steht das Einsetzen und Zentrieren der Membran mit der Schwingspule.
11. Von dem Umfang der Empfängerproduktion in Rochlitz vermittelt dieses Bild einen „beweiskräftigen“ Eindruck.
12. So sieht der fertige Sechskreis-Wechselstrom-Super 4 E61 bzw. 5 R61 von „Stern-Radio“ aus, der eine mit deutschen, der andere mit russischen oder amerikanischen Röhren.



Aufnahmen: A-Z Studio
Rudolf Tröger, Leipzig;
1 Werkaufnahme



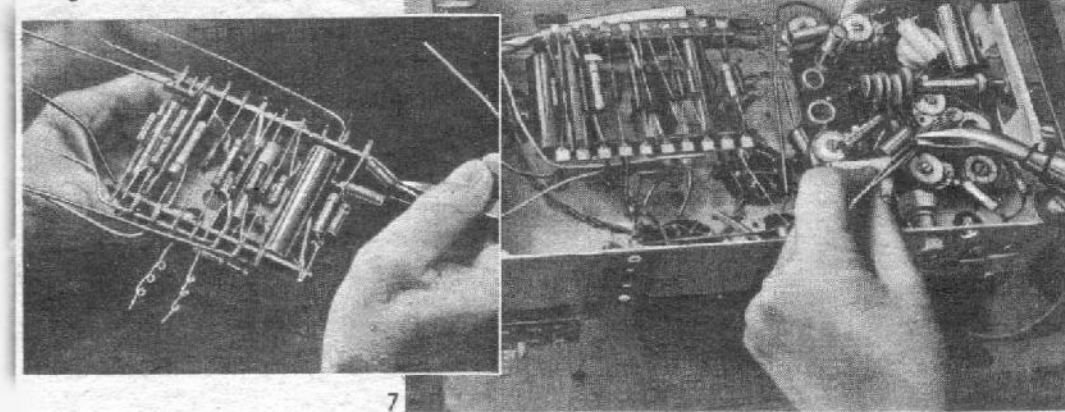
FUNK-TECHNIK Nr. 21/1947



6



8



7