



Alex Schmelztiiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Zu unserem Titelbild



Über die theoretische Seite der Dauerstandprüfung ist bereits ausführlich berichtet worden. In der Praxis erfordert die Inbetriebnahme der Mannesmann-Zeitstandprüfer zunächst Arbeiten vorbereitender Art, es folgen die Kontrollen wäh-

rend der Versuchsdauer, und schließlich müssen die Ergebnisse ausgewertet werden.

Unser Titelbild zeigt einen Teil der Auswertungsarbeit, nämlich das Ablesen der Dehnungsmeßbuhrn. Der gesamte Verlauf eines Zeitstandversuches sieht folgendermaßen aus:

Nachdem das zu prüfende Material bereits auf die Vorschriftsmäßigkeit der Zusammensetzung und der physikalischen Eigenschaften untersucht worden ist, werden eine Reihe von Probestäben auf einen Durchmesser von 10 mm und eine Meßlänge von 100 mm gedreht. Bis zu sechs dieser Proben können in einen Ofen, dessen Temperatur jeweils genau eingestellt ist, eingebaut werden. Ist die durch den Einbau der Proben bedingte Temperaturschwankung ausgeglichen, kann mit der Belastung, die stoß- und schwingungsfrei erfolgen muß, begonnen werden. Für die Höhe der Belastungen ist ein aus der normalen Zugfestigkeit und der Prüftemperatur geschätzter Wert ausschlaggebend. Würde zum Beispiel die geschätzte Zeitstandfestigkeit eines Materials bei 500° C Prüftemperatur 10 kg auf die Fläche eines Quadratmillimeters betragen, so würde man in den Ofen drei Proben mit abgestufter Belastung von je 8 kg, 10 kg und 12 kg pro qmm einbauen. Sollte der mit 12 kg belastete Stab nach einiger Zeit reißen, da die Last zu hoch war, wird an seine Stelle eine neue Probe mit etwas niedrigerer Last eingebaut. Vom Augenblick der Belastung an wird die durch die Meßbuhrn angezeigte Verlängerung der Proben in gewissen Zeitabständen notiert.

Die Meßergebnisse einer Versuchsreihe werden in Kurven so aufgezeichnet, daß die Dehnung in Abhängigkeit von der Zeit abzulesen ist. Aus der Kurve für jede Probe kann der Belastungswert, der eine Dehnung von 1⁰/₀ nach 10 000 Stunden verursacht und der Zugfestigkeit entspricht, zeichnerisch ermittelt werden.

Günther Ksiensky, Versuchsanstalt

Das müssen Sie lesen:

- Eine herzliche Bitte Seite 4
- Das Interview des Monats . . . Seite 9
- Das ist sehr wichtig!
Das neue
Lohnabrechnungsverfahren . . . Seite 16
- Anträge auf Invalidenrente . . . Seite 21
- Der amerikanische Mensch
im Tempo seiner Industrie . . . Seite 22
- Besuche im Betrieb Seite 24
- Wußten Sie das schon? Seite 29
- Zwischen den Schichten Seite 37
- Offen gesagt Seite 38
- und das meint Struppi Seite 56

*

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werkstoffotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Ein bißchen mehr Freude und weniger Streit,
Ein bißchen mehr Güte und weniger Neid,
Ein bißchen mehr Liebe und weniger Haß,
Ein bißchen mehr Wahrheit und weniger - was?

Statt soviel Unrast ein wenig mehr Ruh,
Statt immer nur ich ein wenig mehr Du,
Statt Angst und Hemmung ein bißchen mehr Mut,
und Kraft zum Handeln, das wäre gut.

Kein Trübsinn und Dunkel, mehr Freude und Licht,
Kein quälend Verlangen, ein froher Verzicht,
Und viel mehr Blumen, solange es geht,
Und nicht erst auf Gräbern, - - -
dann ist es zu spät!

Eine herzliche Bitte

In den letzten Julitagen hat eine von der Geschäftsleitung erbetene Aussprache mit dem gesamten Betriebsrat stattgefunden. Es ging diesmal nicht um die Erörterung einer mehr oder weniger großen Zahl aktueller Tagesfragen, sondern um ein einziges Problem, das in zwar nicht unmittelbarem, aber dennoch ersichtlichem Zusammenhang mit den reorganisatorischen Maßnahmen steht, die in den nächsten Wochen durchgeführt werden sollen, insbesondere mit der Umstellung der Lohnabrechnung.

Wir müssen in der BSI zu einer Selbstverständlichkeit des Arbeitsablaufs zurückfinden — der exakten Einhaltung der Arbeitszeit!

Nicht wahr, wer von Ihnen um 16.50 Uhr die Tür der Arztpraxis verschlossen findet, die, ausweislich des Emailschildes an der Pforte, bis 17 Uhr geöffnet sein soll, wer um 17.25 Uhr den Postschalter verhängt vorfindet, über dem der Hinweis prangt, daß die Schalterstunden um 17.30 Uhr enden, der wird aufbrausen und so eine Art ohnmächtigen Zorn empfinden darüber, daß der Arzt, der Beamte, es sich offensichtlich reichlich bequem gemacht haben. Niemand wird gelten lassen, daß der Arzt seit 15.30 Uhr das Wartezimmer leer wußte oder auch „nur“ der Meinung war, mit 35 Patienten nachgerade genug geleistet zu haben. Keiner wird anerkennen wollen — und können! —, daß der Postbeamte ein wenig früher seinen Schalter schloß, um eine für ihn zweifellos belangreiche Besorgung zu machen oder dringend erforderliche Gartenarbeiten zu verrichten. Im Gegenteil: jeder wird gerade bei dem Postbeamten ärgerlich bemerken: „Na, dafür wird er doch schließlich bezahlt!“ — nämlich dafür, daß er die Schalterstunde einhält!

Wir Menschen sind schon seltsam! Die anderen, nicht wahr, immer die anderen! Aber wir selbst, wir wollen frei sein in unserem Denken und Handeln, wir hassen jede Einengung unserer persönlichen Freiheit. Wir ärgern uns darüber in der persönlichen, der privaten Sphäre; empfinden wir solches Einspannen in einen Zeitplan aber

gar im beruflichen Leben, überfällt uns geradezu die kalte Wut: „Das ausgerechnet mir!“ Wie gesagt: Bei den anderen, dem Arzt, dem Postbeamten, dem Eisenbahner oder auch dem Filmvorführer — bei ihnen allen hat Pünktlichkeit Trumpf zu sein — nur nicht — bei mir!

Wir wollen — und dies war das Anliegen an den Betriebsrat — die klare und vernünftige Schlußfolgerung aus dieser törichten Unlogik ziehen. Etwa nach dem schönen Motto: Dienst ist Dienst und Schnaps ist Schnaps! Zu deutsch: Wenn laut Vereinbarung 8 Stunden gearbeitet wird, also von 6 bis 14.15 Uhr, dann kann man nicht gut um 13.45 Uhr in den Waschraum trollen, dann bleibt man nicht nur an der Maschine, sondern an der Arbeit — bis der Zeiger der Uhr 14.15 zeigt, bis ein Hupensignal für solche, die die Uhr nicht sehen können, das Ende der Arbeitszeit anzeigt. Eine Selbstverständlichkeit, nicht wahr, eine geradezu lächerliche Selbstverständlichkeit! Wir haben sie in den vergangenen Jahren gelegentlich — und manchmal sogar heftig! — außer acht gelassen, weil — in besonderen Fällen typische Kriegs- bzw. nachkriegszeitliche Verkehrsverhältnisse — ein stures, in solchem Falle wirklich stures Verharren auf der geltenden Regel ungerecht gewesen wäre. Das alles ist aber nun längst überholt, vergangen, beinahe schon vergessen.

Wer bis zum Ende der offiziellen Schicht arbeitet, wird nicht einmal auf die Idee kommen, sich zuvor zu waschen und umzuziehen und dann die Stempelkarte zu drücken. Er hat acht Stunden geschafft, er „drückt“ die Uhr und säubert sich anschließend, um nach Hause gehen zu können.

Ein irgendwie lächerlich einfach anmutender Sachverhalt. Daß er allein „dank“ der besonderen Verhältnisse der Nachkriegszeit ungewöhnlich geworden ist, das allein muß erkannt werden, um zu begreifen, wie geringfügig und selbstverständlich das ist, was künftig wieder Gültigkeit haben wird.

Eine herzliche Bitte: Versuchen Sie einmal, die Dinge so zu sehen — nur dann nämlich sehen Sie sie richtig.

Dr. Wolfgang Busch

Sein Leben war Wille und Tat

Trauerfeier zum ehrenden Gedenken an Herrn Direktor Fritz Wachter

Anläßlich des Hinscheidens von Herrn Direktor Fritz Wachter fand am 17. August 1954 in der würdig gestalteten Autohalle eine Trauerfeier statt.

Viele Belegschaftsangehörige, vor allem unsere Pensionäre, die den Verstorbenen aus der Zeit seiner Tätigkeit in der BSI kannten, hatten sich mit der Familie Wachter-Rubensdörffer eingefunden, um ihm die letzte Ehre zu erweisen. Herr Otto Hilger hielt die Trauerrede, in der er ein eindrucksvolles Bild vom Leben und Schaffen des Verstorbenen gab, ihn als einen Mann der Arbeit und Pflichterfüllung, der Tatkraft und unermüdlichen Schaffensfreude schilderte. Stets war Direktor Wachter von dem Drange beseelt, nur das Beste, Erfolgreichste und Zweckmäßigste für das Werk und seine Belegschaft zu tun, und selbst in bitteren Stunden allgemeinen wirtschaftlichen Niederganges und in Zeiten der Not, die das Werk im Kriege und vornehmlich beim Luftangriff auf Remscheid durchmachen mußte, bewahrte er sich den unbeugsamen Willen und die Energie, neu aufzubauen, um den Werksangehörigen den Arbeitsplatz zu erhalten. Der Bergischen Stahl-Industrie galt seine ganze Lebensarbeit.

Neben seinen ausgezeichneten beruflichen Eigenschaften wußte Direktor Wachter die Menschen durch die Schlichtheit seines Wesens, durch die Bescheidenheit seines Auftretens und durch die Herzlichkeit, mit der er allen gegenübertrat, zu gewinnen. Seine Haltung und sein Geist werden uns stets Vorbild und Verpflichtung sein.

Im Namen der aktiven und pensionierten Jubilare sprach dann als einer der ältesten unter ihnen Obermeister Paul Dickel Worte der Anteilnahme und Wertschätzung für Herrn Direktor Wachter. Für alle, die ihn kennen, sei der Name Wachter ein Begriff. Mit Umsicht und in dem Bewußtsein,

daß nur Pflichterfüllung dem Werk und seinen Mitgliedern zum Segen gereichen könne, habe er nicht nur den Aufstieg der Bergischen Stahl-Industrie nach Kräften gefördert, sondern auch ein großes Herz für die Nöte und Sorgen der Belegschaft gehabt. Wer ihn gekannt hat, werde ihn niemals vergessen.

Zum Schluß gedachte Betriebsratsvorsitzender Ewald Merten des Dahingeshiedenen als eines Mannes von hoher Schaffenskraft, der hart gegen sich selbst, und trotz seiner Strenge von einem hohen Gerechtigkeitsgefühl erfüllt war. So, wie ihn die alten und älteren Werksangehörigen kennen, werden sie ihn in ihren Herzen bewahren, ihn, der nun in seiner bergischen Heimat-erde Ruhe und Frieden gefunden hat nach einem Leben der Arbeit und Pflichterfüllung.

Der Männergesangverein der Bergischen Stahl-Industrie und ein Streichquartett umrahmten in würdiger Weise die Trauerfeier zu Ehren des verstorbenen Herrn Direktor Fritz Wachter.

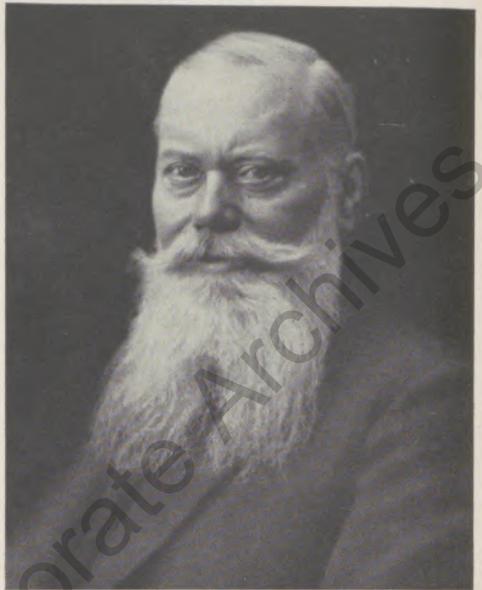


Aus der Geschichte der BSI

In der gesamten deutschen Wirtschaft zeigten sich nach 1918 starke Bestrebungen, dem wachsenden Druck ausländischer Konkurrenz durch eine weitgehende Zusammenfassung von Werken gleicher oder ähnlicher Produktionszweige zu begegnen und durch sinnvolle Aufteilung der Erzeugungsprogramme eine Rationalisierung zu erzielen, darüber hinaus aber auch durch die Verbindung der Rohstoffe liefernden Industrie, in erster Linie des Bergbaues, mit den eisenschaffenden und weiter auch mit den eisenverarbeitenden Werken eine Verbilligung in der Herstellung zu erreichen. Dieser wirtschaftliche Kurs, der ursprünglich mit dem Namen **H u g o S t i n n e s** verbunden war, fand, begünstigt durch die fehlende feste Bewertungsgrundlage als Folge der fortdauernden Inflation und angeregt durch unausbleibliche spekulative Momente, unerfreuliche Nachahmer, die den Aufkauf der Aktien der Werke unter der Hand betrieben und das Geschäft nicht in aufbauender, rationeller Gestaltung neuer Gebilde, sondern in unverantwortlicher Ausschlichtung einzelner Produktionsstätten suchten.

Die von der BSI schon im Jahre 1919 gewählte Gesellschaftsform einer **K o m m a n d i t g e s e l l s c h a f t** war für sie ein sicherer Schutz gegen Manipulationen solcher oder ähnlicher Art. Sie behielt dadurch stets die volle eigene Handlungsfreiheit und hat Entscheidungen über zweckdienliche Maßnahmen der Auswertung oder teilweisen Übertragung von Kapitalbeteiligungen abhängig von wirtschaftlichen Erwägungen getroffen, nicht dagegen von privaten Bestrebungen nach Erzielung von Zwischengewinnen, insbesondere in der damaligen durch Spekulation gekennzeichneten Zeitperiode der Marktentwertung.

Im Jahre 1924 erwarb die BSI die 40%ige Beteiligung an den Bergischen Stahl-, Walz- und Hammerwerken **J u l i u s L i n d e n b e r g** in Remscheid-Hasten. Nicht Machthunger oder Größenwahn waren für diesen Schritt bestimmend, sondern der klare und weitsichtige Gedanke des damals schon bejahrten Herrn **J u l i u s L i n d e n b e r g**, die Zukunft seines Werkes in Ermangelung eigener Kinder nach seinem Tode nicht in Frage gestellt zu sehen. Die Person von **G e h e i m r a t M o r i t z**



Julius Lindenberg geb. 12. 4. 1861, gest. 25. 2. 1929

B ö c k e r und die in seinem Geiste geführte BSI bürgten ihm dafür, daß das von ihm seit Gründung des Werkes im Jahre 1900 hochgehaltene Prinzip der Qualität der Erzeugung nirgends besser gewahrt würde als gerade hier bei der BSI, die seit jeher dem gleichen Grundsatz huldigte.

Der Übernahmevertrag sah eine freundschaftliche Zusammenarbeit und gleichzeitig die Verpflichtung der BSI vor, beim Tode von Herrn Julius Lindenberg die in seinem Besitz verbliebene Beteiligung von 60% an seine Erben zur Auszahlung zu bringen, was dann auch im Jahre 1929 erfolgte. Seit nunmehr 30 Jahren besteht die enge Verbindung mit der Firma **J u l i u s L i n d e n b e r g** unter Respektierung des Eigenlebens dieses vornehmlich auf die Belange der Remscheider Werkzeugindustrie abgestellten Werkes. Sie darf mit Recht als leuchtendes Beispiel für eine echte produktive Zusammenarbeit auf sich ergänzenden Gebieten angesehen werden.

Für die BSI brachte die Aufstellung der Goldmark-Eröffnungsbilanz eine ganze Reihe schwerwiegender Probleme. Dazu gehörte auch die Frage der Altersversorgung der Arbeiter und Angestellten. Hier galt es, nach vollständiger Entwertung des

Vermögens der Unterstützungskassen mit tatkräftiger Hilfe des Werkes neue Versorgungseinrichtungen zu schaffen oder alte wiederaufleben zu lassen.

Zur Wiederankurbelung des Unternehmens und Durchführung notwendiger Investitionen als Aufholbedarf der im Kriege und der Inflationszeit stark abgewirtschafteten Einrichtungen mußten nach teilweise Verlust des Betriebskapitals bei der erfolgten Marktstabilisierung Kredite aufgenommen werden, die eine hohe Zinsenlast mit sich brachten und die Möglichkeit der Erwirtschaftung eines Ertrages ausschlossen. Einsparungsmaßnahmen jeder Art wurden nach sorgfältiger Abwägung aller Momente durchgeführt. Insbesondere entschloß sich die Geschäftsleitung auch, die Verkaufsorganisation in Düsseldorf, die in Oberkassel in Verbindung mit einem großen Stahllager aufrechterhalten wurde, aufzulösen und nach Remscheid zurückzuziehen.

Die erheblichen Verluste durch den Stillstand des Werkes Anfang 1924 und der dann auch nur langsame, mit hohen Kosten verbundene Anlauf der Fabrikation bereiteten schwere Sorgen. Dem Aufschwung 1925 folgte schon bald ein allgemeiner wirtschaftlicher Zusammenbruch, der sich besonders stark bei der Automobilindustrie auswirkte und der BSI durch Konkurse und Vergleichsverfahren bei den Firmen, die bis dahin als besonders solide fundiert galten, schwere Verluste beibrachte. Man denke hierbei vor allem an die Namen von Klang, wie Daag in Ratingen, Mannesmann Mulag in Aachen, Stoewer in Stettin, Komnick in Elbing u. a. m.

Die hohe Vorwegbelastung durch Zinsen der aufgenommenen Kredite und die damit in Zusammenhang stehende Verlustentwicklung machte es notwendig, eine Entspannung durch eine Kapitalerhöhung herbeizuführen und mit Hilfe einer solchen Umschulungsaktion die Voraussetzung für eine Rentabilität des Werkes zu schaffen. Die Kommanditisten der BSI, von denen eine große Anzahl Witwen und Kleinrentner waren, konnten keine freien Mittel zur Verfügung stellen, so daß es darauf ankam, einen Interessenten zu finden, der neben einzuzahlendem Kapital auch noch sonstige Vorteile durch die Verbindung mit ihm zu bieten vermochte.

Der gerade erst gebildete Konzern der Vereinigte Stahlwerke A.G., der bei der Zusammenfassung der Werke von

Phoenix auch die Fittingsfabrik der Gebrüder Inden in Düsseldorf mit übernahm, stand vor der Frage, entweder diese durch große Investitionen qualitativ auf einen Stand zu bringen, der den Anforderungen entsprach und die notwendige Ergänzung zu ihrer Röhrenproduktion bildete oder die Stilllegung dieses veralteten Werkes in Erwägung zu ziehen und gleichzeitig den Anschluß an ein anderes in Abnehmerkreisen bestens renommiertes Fittingswerk zu suchen. Die BSI griff diese Möglichkeit sofort auf, zumal zu jener Zeit der Absatz der Fittingserzeugung durch festgelegte Quoten im Fittingsverband geregelt war, und nur die Übernahme der Quote eines anderen Werkes durch Kauf und Stilllegung eine nennenswerte Ausweitung des Geschäftes zuließ.

Die BSI verfügte seiner Zeit im Fittingsverband über eine Quote von 10%, während die Fittingsfabrik Gebr. Inden eine solche von 8% besaß. Da durch die Verpflichtung der sehr bedeutenden Handelsorganisationen der Vereinigte Stahlwerke A.G., nämlich Heinr. Aug. Schulte in Dortmund mit zahlreichen Filialen im Westen, Thyssen Eisen- und Stahl-A.G. in Berlin mit Filialen in Mitteldeutschland und dem Osten sowie Thyssen-Rheinstahl in Frankfurt und Süddeutschland, ausschließlich BSI-G-Fittings zu führen, die Ausnutzung der 18%igen Quote durchaus gesichert erschien, konnte mit einem Absatz der in jenen Jahren preislich günstig gelagerten Fittingserzeugung gerechnet werden. Darüber hinaus bestanden vorzügliche Aussichten für den Verkauf der damals für die BSI sehr wichtigen Erzeugung der Rollenlagerradsätze mit dem patentierten Ringfederverschluß, denn bei einer kapitalmäßigen Beteiligung war die Vereinigte Stahlwerke A.G. bereit, die in der Gruppe Gelsenkirchen zusammengefaßten Zechen der BSI zur alleinigen Belieferung zuzuweisen, während die übrigen Zechen durch die Friedrich-Wilhelms-Hütte in Mülheim-Ruhr, die als Teil der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks A.G. eines der Kernstücke der Vereinigte Stahlwerke A.G. bildete, mit Radsätzen versorgt werden sollten. Auch die Zechen der Rheinischen Stahlwerke in Essen, mit denen die BSI schon seit vielen Jahren in enger geschäftlicher Verbindung stand, boten die Möglichkeit

einer noch größeren Festigung der Beziehungen, da zwischen der Vereinigte Stahlwerke A.G. und der Rheinische Stahlwerke A.G. durch die Übertragung ihrer Eisen- und Stahlinteressen auf die Vereinigte Stahlwerke A.G. eine innige kapitalmäßige Verflechtung bestand.

Darüber hinaus ließen sich die weitreichenden Beziehungen der Herren der Konzernleitung für die Interessen der BSI auf sonstigen Gebieten des Absatzes aktivieren. Auch waren die Vorteile preisgünstiger Belieferung mit Kohlen, Koks, Roheisen und so weiter aus der Erzeugung der einzelnen Werksgruppen der Vereinigten Stahlwerke ein starker Anreiz, die Verbindung einzugehen, zumal auch die in Aussicht gestellte Beteiligung an den für den gesamten Konzern getätigten Abschlüssen auf Belieferung von Strom, Gas u. a. m. durchaus geeignet war, durch die zu erzielende Verbilligung Wegbereiter einer besseren Konkurrenzfähigkeit zu werden. Mit Wirkung vom 1. Juli 1926 erwarb die Vereinigte Stahlwerke A.G. 51% des Kapitals der BSI durch Erhöhung desselben um 2 Millionen Mark und Aufkauf von 40% der Beteiligung alter Kommanditisten.

Damit gab die BSI zwar die Selbständigkeit eines reinen Familienunternehmens auf, sicherte aber gleichzeitig den Bestand des Werkes für kommende Zeiten.

Mit Rücksicht auf die Majoritätsbeteiligung der Vereinigte Stahlwerke A.G. trat Geheimrat Moritz Böker als Delegierter der Kommanditisten zurück und übertrug dieses Amt auf Herrn Regierungsrat Dr. Fahrenhorst, während er selbst zum stellvertretenden Delegierten gewählt wurde. Über 25 Jahre blieb die Konzernverbindung zwischen der BSI und den Vereinigten Stahlwerken bis zur Durchführung der Liquidation dieses bedeutendsten Konzerns der eisenschaffenden und -verarbeitenden Industrie bestehen. Männer von großzügigem wirtschaftlichem Denken und Handeln wie Dr. Fahrenhorst und der nach seinem Tode zum Delegierten der Kommanditisten gewählte Herr Julius Lamarche haben sich als wahre Freunde und Interessenvertreter der BSI erwiesen, die ihre Aufgabe darin sahen, unter weitgehender Respektierung des Charakters der BSI als Kommanditgesellschaft, helfend und beratend überall dort einzuspringen, wo es erforderlich

war, hingegen die eigene schöpferische Initiative der Geschäftsleitung der BSI unangetastet zu lassen. Auch die Herren Dr. Vögler, Ernst, Poensgen, Hasslacher, Dr. Rohland und Dr. Dinkelbach haben stets ihr reges Interesse bekundet und teilweise bis in die jüngsten Tage uns am Reichtum ihrer Erfahrungen und dem Weitblick ihres Urteils teilhaben lassen.

Otto Hilger

Wohlverdienter Ruhestand



Am 1. Sept. ist unser Mitarbeiter **Hermann Schaub** in den Ruhestand getreten. Im Jahre 1912 trat er in die damalige Maschinenfabrik, die unter Leitung von Oberingenieur Zollinger stand, ein. Nachdem

er zwei Jahre, bis 1916, Soldat im 1. Weltkrieg war, wurde er Betriebsassistent in der Stahlgießerei Stachelhausen.

Im Jahre 1919 gab ihm Konsul Alfred Hilger den Auftrag, die Unterlagen für die Selbstkostenermittlung sämtlicher Erzeugnisse der BSI zu schaffen und damit den Grundstock für das Kalkulationsbüro zu legen. 1924 war dieses Büro eingerichtet, dessen Leiter er bis 1930 war, und aus dem später die heutige Betriebsbuchhaltung und die Beständeverwaltung hervorgegangen sind. Anschließend übernahm er die Abteilung Einkauf. 1948 wurde er mit dem Verkauf von abgestellten Maschinen, nicht mehr zu verwendenden technischen Einrichtungen und sonstigen Materialien beauftragt. Diese Tätigkeit hat er bis zu seiner Pensionierung ausgeübt.

41 Jahre lang hat unser Mitarbeiter Hermann Schaub die wechselvolle Entwicklung der BSI miterlebt und zählt zu unseren verdienten Jubilaren. Nun wird er nach den vielen Jahren der Arbeit Zeit und Muße finden, sich mehr als bisher seinem geliebten Garten und der Turnerei zu widmen, denen er seine Freizeit schenkt.

Wir wünschen ihm noch alles Gute und einen gesunden, sorglosen Lebensabend.

Das Interview des Monats

Fast in jeder Nummer unserer Werkszeitung berichten wir von neuen technischen Einrichtungen, Umbauten, Neubauten und Modernisierungen in unseren Betrieben, und so mancher hat schon gesagt: Was soll das alles? Ist denn das notwendig? Das kostet doch einen Haufen Geld!

Es bedarf keiner Erläuterung, daß uns niemand eine neue Sandaufbereitungsanlage kostenlos hinsetzt; aber wichtig ist es für uns alle zu wissen, ob und warum das alles sein muß, wirklich muß, und welches der Erfolg sein wird.

Um das zu erfahren, haben wir Herrn **Dr. Friederichs**, unseren technischen Direktor, darüber befragt.

1. Frage: Herr Dr. Friederichs, es ist ja allgemein bekannt, daß die deutsche Industrie den technischen Anschluß verloren hatte und auf dem Stande von 1939 neu nach dem Kriege beginnen mußte, Kriegszerstörungen und Demontagen ihr zum Teil den Grundstock ganz genommen, zum mindesten sehr stark geschwächt haben. Wie war das bei uns?

Antwort: Während des letzten Krieges sind unsere Maschinen und Einrichtungen in Stachelhausen, Loborn und Papenberg außerordentlich stark in Anspruch genommen und überbelastet worden. Mit vielen Anlagen ist infolge des ununterbrochenen 3-Schichten-Betriebes zwangsläufig glatter Raubbau getrieben worden. Nur die dringenden Reparaturen ließen sich durchführen. Normale laufende Instandsetzungsarbeiten, die mit einer zeitweiligen Stillsetzung von Betriebsanlagen verbunden gewesen wären, mußten zurückgestellt werden, da ein Produktionsausfall nicht statthaft war.

So waren viele unserer Gießereieinrichtungen beim Wiederanlauf der Fabrikation nach dem Krieg sehr anfällig und nicht mehr als vollwertig zu bezeichnen.

Hinzu kommt, daß Neuanlagen größeren Ausmaßes in unseren 3 Gießereien, insbesondere in den letzten Kriegsjahren, nicht mehr erstellt werden konnten, da einmal derartige Zeit und Ruhe erfordernde Planungsarbeiten infolge der Kriegsverhältnisse kaum noch durchzuführen waren, zum anderen, weil auch die Gießereimaschinen-Industrie vielfach Auflagen zur Produktionsumstellung unterworfen und

nur noch in kleinerem Umfang in ihren ursprünglich hergestellten Erzeugnissen lieferfähig war. Schließlich erinnern wir uns noch sehr genau daran, wie schwierig es damals war, die für eine Bestellung von Neuanlagen vorgeschriebenen Materialkontingente zu erhalten.

Die Demontage von Loborn hat uns insofern besonders empfindlich getroffen, als gerade in dieser Werksabteilung weit mehr als in Stachelhausen und Papenberg vor und während des Krieges modernisiert und investiert wurde.

2. Frage: Haben die anderen deutschen Gießereien unter denselben Nöten zu leiden wie wir im Hinblick auf den technischen Fortschritt in der übrigen Welt?

Antwort: Bei den meisten deutschen Gießereien dürften ähnliche Verhältnisse vorliegen. Natürlich gibt es auch Werke, die noch während des Krieges neue Gießereien aufgebaut haben, die also nach Kriegsende — sofern sie nicht auch von Demontagen betroffen waren — über verhältnismäßig neue, moderne Anlagen verfügten.

3. Frage: Worin besteht der technische Fortschritt, die berühmte Länge voraus der ausländischen Gießereien gegenüber unseren?

Antwort: Diese Frage läßt sich in unserer kurzen Unterhaltung nicht leicht beantworten, da hierüber sehr vieles zu sagen ist. Ich will jedoch versuchen, einen mir wichtig erscheinenden Punkt einmal herauszustellen.

Viele bedeutende Fortschritte ausländischer Gießertechnik stellen das Ergebnis eingehender Überlegungen auf folgende Frage dar:

Wie kann ich den Transport bzw. die Handhabung oder die Bewegung von Materialien jeglicher Art während des gesamten Fertigungsablaufs beschleunigen, vereinfachen und damit verbilligen? Ja, wo kann ich sogar irgendwelche Materialbewegungen vielleicht ganz einsparen?

Ich glaube, daß uns das Ausland, und da vor allem die USA, besonders in der Lösung des so sehr wichtigen „Transportproblems“ eine Länge voraus sind. Überlegen Sie doch einmal, welche Mengen an Schrott, Roheisen, Koks, Sand, Bindern, flüssigem Eisen und flüssigem Stahl, an leeren Formkästen und abgossenen For-

men, an Gußstücken, Trichtern und Masseln usw. bewegt werden müssen, bis unsere Erzeugnisse versandbereit sind. Wie oft werden unsere Gußstücke in die Hand genommen, vom Ausschlagen in der Formerei bis zum Versand! Zur Vereinfachung dieses Transportes von Materialien aller Art hat das Ausland viele Anlagen und Einrichtungen entwickelt, die wir nun allmählich übernehmen, sofern sie für unsere Betriebsverhältnisse geeignet erscheinen.

Sie werden sich erinnern, daß wir Ende 1953 in der Gießerei Stachelhausen Versuche mit einem „Sandslinger“ durchgeführt haben. Dieses Gerät ist vor vielen Jahren in Amerika entwickelt worden und stellt das Ergebnis der Überlegung dar: Wie kann ich den Sand in den Formkasten „transportieren“, ohne daß ich noch den Preßluftstamper „bewegen“ und damit den Sand verdichten muß? Besondere betriebliche Gründe sprachen dafür, vorerst noch von der Anschaffung dieses Gerätes Abstand zu nehmen. Ein weiteres Beispiel: die neue Anlage zur Beschickung der Kupolöfen in Papenberg. Laufkran, Motorgreifer, Magnet, Tagesbunker und die „Geisterbahn“ (Beschickungsanlage für die Kupolöfen) — all diese Einrichtungen dienen in erster Linie der Vereinfachung des Transportes der Rohstoffe vom Waggon bis in die Schmelzöfen. Daneben werden natürlich auch qualitative Verbesserungen erzielt. So sollen zum Beispiel die in der Hängebahn eingebauten Waagen einen stets gleichmäßig zusammengesetzten Einsatz gewährleisten — wir erreichen damit eine erhöhte Sicherheit in der Einhaltung der Analyse.

So ließen sich noch zahlreiche Beispiele anführen. Immer werden Sie finden, daß das Transportproblem dabei eine gewichtige Rolle spielt.

4. Frage: In unserem Werk nun, Herr Dr. Friederichs, wird verhältnismäßig sehr viel umgebaut, neue Anlagen werden aufgestellt, wie die Sandaufbereitungen in Stachelhausen und Papenberg, der Durchlauf-Temperofen, ein Kupolofen wird auf Wasserkühlung umgestellt. Welche Gründe haben dazu geführt, alte Einrichtungen zu modernisieren und neue aufzustellen?

Antwort: Im wesentlichen ist diese Frage bereits durch die obengemachten Ausführungen beantwortet. Ich will jedoch noch kurz auf den Gastemperofen eingehen.

Warum haben wir zum Beispiel den Durchlauf-Gastemperofen seinerzeit entwickelt

und jetzt nochmal nach neuesten Erkenntnissen umgebaut? Sehen Sie, hier wollen wir wieder einmal einen „Transport“ einsparen, und zwar den des Tempererzes von der Grube zur BSI, vom Waggon zum Lageraum in der Temperei, von dort in die Tempertöpfe, sodann in den Ofen usw. Bei diesem Verfahren ist überhaupt kein Erz, das natürlich auch Geld kostet, mehr nötig. Das Herausholen des Kohlenstoffes aus dem Temperrohguß — diese Aufgabe hat nämlich das Tempererz — übernimmt jetzt im Durchlaufofen die Gas-Atmosphäre, die nichts wiegt. Das Tempererz braucht nicht mehr zusammen mit den Gußstücken bis über 1000 Grad Celsius aufgeheizt zu werden. Wir sparen also Gas bzw. Strom und verkürzen und verbilligen damit den Temperprozeß.

Natürlich bezwecken manche anderen neuen Einrichtungen auch qualitative Verbesserungen unserer Erzeugnisse. Über den wassergekühlten Kupolofen werden wir nach seiner Inbetriebnahme einmal gesondert im „Schmelztiegel“ berichten.

5. Frage: Ist unser Eindruck richtig, daß die Geschäftsleitung die Modernisierung des Werkes mit besonderem Nachdruck betreibt, und würden wir ins Hintertreffen geraten, wenn das nicht der Fall wäre?

Antwort: Ich bin fest davon überzeugt, daß wir nicht nur ins Hintertreffen geraten, sondern hoffnungslos den Anschluß verlieren, wenn wir nicht mit aller Energie die begonnene Modernisierung unserer Werksanlagen weiter betreiben.

6. Frage: Warum ist aber nicht gleich nach der Währungsreform in dieser Beziehung etwas getan worden? Wir wären doch dann ein ganzes Stück weiter.

Antwort: Versetzen Sie sich, bitte, in die damaligen Verhältnisse zurück. Die uns seinerzeit zur Verfügung stehenden Geldmittel waren mehr als bescheiden. Sie mußten in erster Linie dazu dienen, die bei weitem noch nicht behobenen Kriegsschäden zu beseitigen (welche riesigen Dachflächen unserer Betriebsgebäude waren zu reparieren oder sogar völlig neu einzudecken!) und die dringendsten Instandsetzungen an den maschinellen Einrichtungen vorzunehmen. Ging es doch zuerst einmal darum, überhaupt die Produktion sicherzustellen. Und trotzdem gelang es, bereits kurz nach der Währungsreform gleichzeitig einen sehr bedeutsamen Um- und Ausbau vorzunehmen, nämlich den Ausbau der Formerei Stachelhausen in die

frühere Putzerei hinein. Die Frage liegt nahe, warum gerade dieses Projekt so frühzeitig in Angriff genommen wurde. Mit der Demontage von Loborn hatte man uns die Möglichkeit genommen, mittelschweren und schweren Stahlguß herzustellen. Wir durften und konnten aber unter keinen Umständen auf dieses Produktionsprogramm gänzlich verzichten, einmal, um die sich also so wichtig und zweckmäßig erwiesene Abrundung und Ausgeglichenheit unseres Stahlguß-Fabrikationsprogramms in etwa zu erhalten, zum andern, um nicht den in langen Jahren der Zusammenarbeit hergestellten guten Kontakt mit unseren Kunden zu verlieren.

Nun — in Loborn durften wir seinerzeit nicht wieder aufbauen. Es mußte also kurzfristig möglich gemacht werden, jedenfalls einen kleinen Sektor des Loborner Programms nach Stachelhausen zu legen. Darum also wurden die Kranbahnen verlängert, neue Laufkräne beschafft, Formtrockenöfen aufgestellt usw. Daß mit dieser Lösung kein vollwertiger Ersatz für Loborn geschaffen werden konnte, ist jedem verständlich.

Aber auf Ihre Frage hin ist noch etwas anderes zu sagen: Auch die Gießereimaschinen-Industrie mußte erst einmal die Voraussetzungen für die Wiederaufnahme ihrer ursprünglichen Fabrikation schaffen. Diese Firmen konnten praktisch erst nach der Währungsreform mit ihren Bemühungen beginnen, allmählich den Anschluß an den technischen Stand des Auslandes zu gewinnen. Diese Entwicklung neuer Einrichtungen erforderte natürlich eine gewisse Zeit. Es wäre ja sinnlos gewesen, bei uns Neuanlagen aufzustellen, die technisch bereits überholt waren.

7. Frage: Herr Dr. Friederichs, wenn man über moderne Gießereien, zum Beispiel in Amerika, liest — Sie haben solche mit eigenen Augen gesehen —, kommt man unwillkürlich auf den Gedanken, daß es wohl allerhöchste Zeit war, daß in dieser Beziehung bei uns etwas getan wird. Was sagen Sie dazu?

Antwort: Wir haben unter Berücksichtigung der damaligen allgemeinen Verhältnisse mit der Besichtigung ausländischer Gießereien in England, Schweden, der Schweiz und zuletzt in Amerika so früh wie eben möglich begonnen. Die Reisen hatten den Zweck, den technischen Stand der Gießereien außerhalb Deutschlands kennenzulernen und das dort Gesehene bei unseren

Planungen zu berücksichtigen und zu bewerten.

Sie haben recht, es wurde höchste Zeit, daß mit der Modernisierung begonnen wurde.

8. Frage: Diese Um- und Neubauten sind also notwendig, um das Werk konkurrenz- und lebensfähig und uns den Arbeitsplatz zu erhalten. Ist das richtig?

Antwort: Ja, Herr Goretzki. Der Arbeitsplatz eines jeden Werksangehörigen kann nur bei ausreichender Beschäftigung erhalten werden. Bei dem gegenwärtigen harten Konkurrenzkampf, der bestimmt nicht nachlassen wird — wir müssen uns vielmehr auf eine weitere Verschärfung gefaßt machen —, können jedoch nur dann genügend Aufträge hereingeholt werden, wenn die BSI konkurrenzfähig bleibt. Um das zu erreichen, müssen wir investieren und modernisieren!

9. Frage: Was würde aber sein, wenn die Geschäftsleitung auf dem Standpunkt stünde, es so weiterlaufen zu lassen wie bisher; denn es ist ja bisher auch nur Qualitätsware aus unseren Betrieben herausgegangen?

Antwort: Die Anforderungen an die Qualität unserer Gußstücke sind in den letzten Jahren gewaltig gestiegen. Unsere Abnehmer werden auch zukünftig immer höhere Ansprüche stellen, denen wir nachkommen müssen. Sehen Sie, um diese „noch bessere“ Qualität zu erzielen, brauchen wir geeignete neue Einrichtungen und Maschinen.

Und hier noch ein anderer sehr wichtiger Punkt. Sie wissen, daß unsere Kunden vielfach Klage über unsere hohen Preise führen. Es muß unser vordringlichstes Bestreben sein, mit allen verfügbaren Mitteln eine Verbilligung unserer Fabrikation zu erreichen, und dazu dienen die neuen Einrichtungen. Von der Geschäftsleitung wäre es unverantwortlich, würde sie die Dinge einfach weiterlaufen lassen.

10. Frage: Ist es richtig oder falsch, wenn gesagt wird, die technischen Neuerungen würden nur den Zweck haben, Arbeitskräfte einzusparen, oder ist es vielmehr so, daß die Arbeit als solche leichter werden soll?

Antwort: Vor allem streben wir eine Vereinfachung und Erleichterung der Arbeit an. Natürlich bringen manche Neuanlagen auch Einsparungen von Arbeitskräften mit sich, insbesondere da, wo die bisherigen Arbeitsmethoden sehr unzulänglich und

ungünstig waren. Das braucht aber keineswegs zu bedeuten, daß für diese freiwertenden Werksangehörigen keine Beschäftigungsmöglichkeit mehr gegeben ist. In den meisten Fällen können diese Männer oder Frauen an andere Arbeitsplätze umgesetzt werden, besonders dann, wenn durch den Einsatz neuer, moderner Anlagen der Materialfluß beschleunigt und somit eine höhere Produktion durchgesetzt werden kann.

11. Frage: Ist es richtig, daß die Modernisierungen sich nicht nur auf die Preisgestaltung, sondern auch auf die Termineinhaltung günstig auswirken werden?

Antwort: Manche neuen Einrichtungen bringen eine beträchtliche Verkürzung bestimmter Arbeitsgänge mit sich, was sich verständlicherweise günstig auf die Einhaltung der Liefertermine auswirkt.

12. Frage: Sind noch andere Modernisierungen geplant?

Antwort: Für die nächsten Jahre ist noch eine größere Zahl von Neubauvorhaben geplant. Es würde, glaube ich, zu weit führen, im Rahmen unserer heutigen Unterhaltung hierüber etwas zu sagen. Ich schlage Ihnen daher vor, diese Frage einmal gesondert im „Schmelztiegel“ zu beantworten.

13. Frage: Ganz abgesehen davon, daß die Technik nicht stehenbleibt, wird die BSI wohl auch bald die verlorenen Jahre aufgeholt haben. Wann wird das wohl sein?

Antwort: Falls die geplanten Neuanlagen und Umbauten programmgemäß durchgeführt werden können, dürften wir schon in einigen Jahren den Vorsprung des Auslandes in etwa aufgeholt haben. Da die technische Entwicklung niemals still steht und gerade in der Gegenwart gewaltige Fortschritte macht, werden unsere Bemühungen nie aufhören dürfen, immer den neuesten Stand zu halten, das heißt also, wir müssen auch in fernerer Zukunft stets Neuanlagen in einem gewissen Umfang erstellen.

14. Frage: Ich habe noch mehr auf dem Herzen, Herr Dr. Friederichs. Was sagen Sie zu der schon gehörten Äußerung: Die Neuerungen kosten doch einen Haufen Geld!

Antwort: Allerdings erfordern alle Neuanlagen und Großumbauten meist erhebliche Geldmittel. Wenn das nicht so wäre, würden wir sicherlich in den vergangenen Jahren ein schnelleres Tempo vorgelegt und könnten in naher Zukunft unser Pro-

gramm abgeschlossen haben. Leider bestimmt einzig und allein die Höhe des verfügbaren Geldes den Umfang der jährlich durchzuführenden Bauvorhaben. Es ist daher selbstverständlich, daß jede geplante Neuanlage nach allen Seiten auf ihre Notwendigkeit, Zweckmäßigkeit und vor allem auf ihre Rentabilität hin gründlichst geprüft und durchgerechnet wird.

Sie schnitten eben die Frage der Kosten solcher Investierungsvorhaben an. Sicherlich würde es Sie interessieren, auch einmal etwas über die Finanzierung unserer Neuanlagen zu erfahren. Um unsere Unterhaltung jedoch heute nicht zu lang auszu dehnen, wollen wir hierüber zu einem späteren Zeitpunkt im „Schmelztiegel“ etwas sagen.

Ich glaube, Herr Dr. Friederichs, daß Sie damit unseren Werksangehörigen eine weitgehende Aufklärung darüber gegeben haben, daß alle diese technischen Um- und Neubauten lebenswichtig für uns sind, daß sie letzten Endes besonders im Interesse der Belegschaft durchgeführt werden müssen, und danke Ihnen für die Bereitwilligkeit, mit der Sie meine Fragen beantwortet haben.

Herbert Goretzki

Folgende Arbeitskameraden haben sich bereit erklärt, allen Werksangehörigen, die der Werkszeitung etwas zur Veröffentlichung übergeben, es aber nicht selbst aufschreiben wollen, bei der Abfassung des Textes behilflich zu sein und dabei auch das Redaktionsgeheimnis zu wahren:

Heinrich Förster, Versand Stachelhaus.
Erich Festerling, Bökerbau Saal 3
Alfred Lange, Säge Stachelhausen
Walter Bergmann, Putzerei Stachelhs.
Hans Klever, Formerei Papenberg
Rudolf Mädels, Formerei Papenberg
Willi Hackenberg, Versand Papenb.
Theo Röllecke, Endkontrolle Papenb.

Unsere Jungen

Auch in diesem Jahr hatten 55 Lehrlinge aus allen vier Jahrgängen unserer Lehrwerkstatt die Möglichkeit, ihre Ferien in einem Ferienlager zu verbringen. Die Jugendherberge „Freusburg“ im schönen Siegerland, 20 km von Siegen entfernt, war das Ziel. Nach dem, was wir vorher gehört hatten, konnten wir sehr gespannt sein, denn ein großes Schwimmbad und ein einwandfreier Fußballplatz erwarteten uns. Naja, wir waren wirklich sehr gespannt. So trafen wir uns am Sonntag, dem 8. August, mit unserem Lehrmeister Kachelmaier, den Ausbildern Henn und Schneider und den Lagerbegleitern Kiffel und Einmal am Remscheider Bahnhof.



Von links nach rechts: Hermann Kiffel, Hans Kachelmaier, Josef Einmal, Ewald Henn, Gerd Schneider

Nach den letzten Ermahnungen unserer Eltern saßen wir dann endlich im Zug und waren abfahrtsbereit. Während wir aus dem Bahnhof rollten und das BSI-Gelände passierten, warfen wir noch einen letzten Blick auf die verlassene Lehrwerkstatt und wollten nun den Alltag vergessen und 14 Tage lang ein freies, ungebundenes Leben führen.

Fünf Stunden dauerte die Fahrt. In Kirchen angekommen, begrüßte uns zuerst ein Regenschauer, unser Gepäck wurde auf einen Lastwagen geladen und zur „Freusburg“ gefahren. Wir kamen gerade richtig zum Mittagessen an, das uns nach der langen Fahrt prima schmeckte. Der erste Nachmittag verging damit, daß wir uns in drei Zimmern häuslich einrich-



Die Freusburg

teten. Unser Tagesablauf gestaltete sich im allgemeinen folgendermaßen: um 7 Uhr früh ging Herr Kiffel durch die Zimmer und ließ seinen uns allmählich vertrauten Ausruf ertönen: „Antreten zum Waldlauf!“ Einige Lehrlinge beteiligten sich jeden Morgen an diesem Frühsport, während der größte Teil es vorzog, etwas länger zu schlafen.

Um 7.30 Uhr wurde gefrühstückt. Danach versammelte Herr Kachelmaier eine interessierte Gruppe Jungens um sich zu einer Morgenwanderung, an der sich der größte Teil beteiligte.

Das Mittagessen wurde um 12 Uhr eingenommen. Danach wurden wieder Wanderungen unternommen, um die schöne Um-



Ankunft in Kirchen

gebung der „Freusburg“ näher kennenzulernen. Herr Kachelmaier machte sich bei diesen Gelegenheiten mit Feuereifer ans Pilzesuchen.

Um 19 Uhr wurde Abendbrot gegessen. Danach besuchten viele Jungens den Buntten Abend, der fast täglich im Musiksaal veranstaltet wurde. Einige andere trafen sich zu Gesellschaftsspielen im Rittersaal.

Zwar begleitete uns der Regen fast die ganze Ferienzeit hindurch, aber er konnte uns unsere frohe Stimmung nicht nehmen; denn in dieser herrlichen Jugendherberge mit ihren gemütlichen Tagesräumen haben wir musiziert, Spiele gemacht und getanzt, und wir fühlten uns auch wohl, wenn der Regen an die Fensterscheiben prasselte.

Aber nicht nur mit diesen Vergnügen haben wir unsere Ferien verbracht, nein, nur zum



Tüschbachsweiher

kleinsten Teil. Jeden Augenblick, in dem es nicht regnete, haben wir ausgenutzt, und gingen spazieren. Sogar während des Regens tummelten wir uns im Strandbad.

So verging ein Tag nach dem anderen, wir wanderten nach Niederrischbach, zum Druidenstein, nach Kirchen, Betzdorf und anderen schönen Orten, und freuten uns an jedem Abend schon auf den nächsten Tag.

Auf drei Tage waren wir besonders gespannt; denn an diesen wanderten wir zum Tüschbachsweiher, wo wir die Zeit mit Paddeln und Rudern verbrachten und Wettkämpfe und Wasserschlächten veranstalteten.

An einem anderen Tage fuhren wir mit der Eisenbahn nach Siegen, um das „Siegener Museum“ zu besichtigen, das viele wertvolle Kunstschätze beherbergt. Vor allem



Auf dem Druidenstein

konten wir die Bilder von Peter Paul Rubens bewundern, der in Siegen beheimatet war. Auch die Siegener Gläser und Schnitzereien erweckten unser Interesse. Am meisten aber bestaunten wir die alten Jagdstücke und Kanonen. Den Abschluß bildete ein Blick aus dem Aussichtsturm des Museums über Siegen bis in den Westerwald. Anschließend veranstalteten wir ein großes Wurstessen in einer abgelegenen



Auf der Wanderung



In Koblenz am Deutschen Eck

Straße. Unsere Heimfahrt wurde dann von den Klängen einer Feuerwehrkapelle begleitet.

Das größte Erlebnis jedoch war die Autobustour nach Koblenz. Wir glauben, daß diese Fahrt so leicht keiner vergessen wird. Durch viele kleine Dörfer des Westerwaldes und auf kurvenreichen und engen Straßen fuhren wir nach Koblenz. Unser erster Aufenthalt galt dem „Deutschen Eck“, an dem der Rhein und die Mosel zusammenfließen. Nach einer so langen Fahrt aber wollten wir uns erst mal im „Königsbacherbräu“ stärken und aßen dort zu Mittag. Danach ging es mit der Rittersturz-Bergbahn zum „Rittersturz“, von wo wir einen herrlichen Rundblick über das Rheintal hatten. Anschließend besichtigten wir die Klosteranlage auf dem „Ölberg“, wo uns der Leidensweg Christi gezeigt wurde. Das Haus „Nazareth“ gleicht einer Grotte, aus Steinen und Muscheln erbaut. Ein Rundgang



In Siegen

durch die Klosterkirche war der Abschluß der Besichtigung.

Die Sehenswürdigkeiten nahmen aber kein Ende. Bald waren wir auf der Festung Ehrenbreitstein, von der aus man einen herrlichen Blick auf die Moselmündung und das „Deutsche Eck“ hat.

Am Abend versammelten wir uns wieder und fuhren gemeinsam zu den Operettenfestspielen auf dem Rhein. Es wurde die Operette „Schwarzwaldmädel“ gespielt. Diese Aufführung werden wir wohl nie vergessen. Die Bühne bestand aus zwei Schiffen rechts und links der drehbaren Hauptbühne, die einmal den Schwarzwald, und dann holländische Tulpenfelder zeigte. Diese Operette beschloß auch die herrliche Autobustour.

Die nächsten Tage verliefen wieder normal.

Dann kam auch der Samstag, an dem uns die „Freusburg“, der „Druidenstein“, der „Otto-Turm“ über die Berge hinweg grüßten. Am späten Nachmittag waren die Mütter froh, daß sie ihre Söhne wieder gesund in ihre Arme schließen konnten.

Wir danken nicht nur dem Werk für diese wunderschöne Zeit, sondern auch unseren Begleitern, die die 14 Tage auf der „Freusburg“ für uns so abwechslungsreich gestaltet haben.

Karl Ebel und Walter Häde
Lehrwerkstatt

Festspiele auf dem Rhein



Das ist sehr wichtig!

Das neue Lohnabrechnungsverfahren

Am 1. Oktober läuft in unserem Werk ein neues Lohnabrechnungsverfahren an.

Aus der Befragung von Herrn Bassfeld in der Nummer 34 unserer Werkszeitung haben wir erfahren, warum und zu welchem Zweck eine Reorganisation unseres verwaltungstechnischen Apparates, das heißt, der gesamten Büroarbeit, die nun einmal notwendig ist, um ein Werk überhaupt sinnvoll zu gestalten, durchgeführt werden muß.

Nachdem bereits die Technische Angebotsabteilung eingerichtet worden ist, die die pünktliche und schnelle Abgabe von Angeboten an die Kunden sicherstellt, und als zweites die Zeitspanne für die Bereitstellung der Auftragsunterlagen durch geeignete Maßnahmen erheblich verkürzt worden ist, tritt nun als nächste Etappe auf dem Wege zur Gesamtorganisation am 1. Oktober ein neues Lohnabrechnungsverfahren (für Stachelhausen außerdem die Arbeitsvorbereitung) in Kraft.

Es ist dabei wesentlich, daß sich jedes Belegschaftsmitglied eingehend mit den neuen Vorschriften befaßt und vertraut macht und diese dann auch korrekt und gewissenhaft ausführt, denn es geht um nicht mehr und nicht weniger als um den Lohn. Deshalb wollen wir dieses neue Lohnabrechnungsverfahren heute auch in der Werkszeitung ausführlich erläutern, weil in Zukunft jeder selbst dafür verantwortlich ist, daß die Zeit seiner Anwesenheit im Betrieb und die Zeiten, die er für die ihm zugewiesenen Arbeiten aufgewendet hat, übereinstimmen.

Während bis jetzt keine einheitlichen Unterlagen für die Errechnung des Lohnes verwendet wurden, vielmehr verschiedene Listen, Karten und Formulare (auch verschieden in den einzelnen Betrieben) dazu dienten, die verfahrenre Arbeitszeit und den aus den verschiedenen Arbeiten (Kommissionen) sich ergebenden Lohn festzustellen, demzufolge eine Vielzahl von Unterlagen die Lohnerrechnung erschweren und komplizieren, sollen von nun an einzig und allein die Arbeitszettel und die Stempelkarte ausschlaggebend sein:

Die Stempelkarte gibt die Zeit der Anwesenheit im Betrieb an, die Arbeitszettel die tatsächlich geleistete Arbeit in Stück und aufgewendeter Zeit.

Nach diesen beiden Unterlagen kann der Lohn pro Tag, pro Woche, pro Monat einfach und schnell errechnet werden.

Das ist eine höchst einfache Sache, wenn man erst einmal beide Unterlagen in der Hand hat, so daß sich jeder selbst ausrechnen kann, was er zu bekommen hat.

Es ist, als gelegentlich von Unpünktlichkeit in den Betrieben gesprochen worden ist, von einzelnen Belegschaftsmitgliedern beanstandet worden, daß man alles in einen Topf werfe. Dies ist niemals der Fall gewesen und wäre auch ungerechtfertigt. Es ist vielmehr sehr wohl bekannt und wird von niemand bezweifelt oder bestritten, daß der größte Teil der Belegschaft seine Arbeit gewissenhaft tut. Teilweise wird in den einzelnen Betrieben selbst peinlichst darauf geachtet, daß keiner aus der Reihe tanzt und sich auf Kosten der anderen Sondervergünstigungen verschafft, die dem guten Ruf der ganzen Abteilung schaden können.

Darum geht es bei dem neuen Lohnabrechnungsverfahren aber gar nicht, wie vielfach vermutet wird. Es geht vielmehr darum, die Lohnabrechnung für das ganze Werk (in Papenberg bleibt sie vorab im wesentlichen unverändert) einheitlich zu gestalten und sie zu vereinfachen, damit jeder klar sieht, was er getan und was er zu beanspruchen hat.

Es ist dabei natürlich nicht zu vermeiden, daß die eine oder andere kleine Vergünstigung, die sich im Laufe der letzten Jahre eingebürgert hatte, wegfallen muß, um die Einheitlichkeit des Verfahrens nicht zu gefährden. Dagegen ist wohl grundsätzlich nichts zu sagen, und das ist sicherlich wohl nicht mehr als recht und billig, denn kein Mensch zum Beispiel wird einsehen, warum die einen früher, vor Schichtschluß, ihre Arbeitszeit beenden und nach Hause gehen können, während die anderen bis zum letzten Augenblick arbeiten müssen.

Es wird auch von jedem verstanden und nicht übel aufgenommen werden, daß nun auch die Jubilare ihre Karte drücken müssen. Denn wir hörten ja bereits, daß künftig die Stempelkarte der einzige Nachweis der Anwesenheit sein wird.

Nun zur Praxis.

Wie schon erwähnt, hat es jeder vom 1. Oktober ab mit dem Arbeitszettel und der Stempelkarte zu tun.

Im einzelnen sieht zunächst der neue „Papierkrieg“ sehr kompliziert aus, bei näherem Zusehen aber ist er das einfachste von der Welt.

Jeder erhält vor Beginn eines jeden Arbeitsauftrages einen Arbeitszettel ausgehändigt, auf dem die Vorgabezeit verzeichnet ist. Der Schweißer muß natürlich einen anderen Zettel haben als der Schleifer, dieser wieder einen anderen als der Putzer, weil die zu bearbeitenden Stücke, die Art ihrer Bearbeitung und die Zeiten, die dafür aufgewendet werden müssen, auch verschieden sind. Viele werden aber zum Beispiel immer mit nur einem Zettel auskommen.

Das ist also kein Problem, weil sich ja jeder nur mit seinen eigenen Zetteln und mit seiner Arbeit zu befassen braucht. Wer zwei oder drei Zettel im Laufe eines Tages bekommt (für jeden Auftrag einen neuen), der muß natürlich auch zwei oder drei, den einen für die, den anderen für die andere Arbeit, ausfüllen, zum Beispiel einen für das Putzen von Lagerstühlen, den anderen für das Putzen von Kolben.

Schon jetzt können wir erkennen, welches der Sinn der Arbeitszettel ist.

Jeder ist für die Aufzeichnung der von ihm geleisteten Arbeit selbst verantwortlich. Er braucht nicht zu fürchten, daß ihm vielleicht zu wenig aufgeschrieben wird.

Zum Schichtschluß werden die Arbeitszettel, und zwar alle ohne Ausnahme, beim Meister abgegeben. Diejenigen Zettel, die erledigte Aufträge ausweisen, wandern täglich zum Lohnbüro. Die anderen, auf denen ein Auftrag als noch nicht erledigt zu erkennen ist, werden am nächsten Tag wieder ausgehändigt und ergänzend so ausgefüllt wie die vorherigen.

Um allen Belegschaftsmitgliedern Kenntnis über die Zusammensetzung ihres Bruttolohnes zu geben, wird ihnen monatlich ein Nachweis ausgeliefert, aus dem die während eines Monats abgerechneten Arbeitszettel einzeln ersichtlich, aus dem auch die

für jede Kommission aufgewendeten Arbeits- und Vorgabezeiten und ebenso die einzelnen Lohnstunden mit den entsprechenden Stundensätzen, Prämien und Erschwerniszulagen zu ersehen sind.

Auf diese Weise können keine Zweifel und Fehler mehr entstehen, und keiner wird das Gefühl haben können, daß etwas nicht korrekt erfaßt ist, denn er kann sich ja selbst ausrechnen, was er zu bekommen hat.

Deshalb sind, um das Lohnermittlungsverfahren zu vereinfachen und diesen Verdienstnachweis führen zu können, die Lohnunterlagen so weit wie möglich vereinheitlicht worden.

Wie gesagt, einzig und allein ausschlaggebend für die Errechnung des Lohnes sind also die Arbeitszettel und die Stempelkarte.

Die Stempelkarten geben Auskunft über die Zeit der Anwesenheit im Betrieb, die Arbeitszettel über die tatsächlich geleistete Arbeit.

Auf den Arbeitszetteln ist von jedem selbst die von ihm benötigte Zeit für die Erledigung eines ihm zugewiesenen Auftrages und die fertiggestellte Stückzahl aufzuschreiben.

Dabei sind die Minuten in der entsprechenden Spalte folgendermaßen einzutragen: zum Beispiel:

40 Minuten = 0,40

1 Stunde 15 Minuten = 1,15 (nicht $1\frac{1}{4}$)

3 Stunden 45 Minuten = 3,45 (nicht $3\frac{3}{4}$)

Wenn für eine Arbeit weniger als 10 Minuten gebraucht werden, dann braucht diese Zeit nicht gesondert aufgeschrieben zu werden. Sie fällt auf den nächsten Auftrag. Immer ist auf volle 5 Minuten abzurunden (zum Beispiel 3,42 auf 3,45).

Natürlich kann nur diejenige Zahl der Stücke auf den Zettel geschrieben werden, die tatsächlich an einem Tage fertiggestellt worden ist – aber auch nicht weniger.

Es braucht nicht mehr ein Teil der an einem Tage fertiggestellten Stücke auf die Arbeitszettel des nächsten oder übernächsten Tages geschoben zu werden. Vielmehr muß die gesamte Stückzahl, die an einem Tage fertig geworden ist, aufgeschrieben werden, denn es wird ja auch alles bezahlt, was an einem Tage geschafft worden ist.

Niemand braucht zu befürchten, daß die berüchtigte Akkordschere ihn um den Lohn

seiner Arbeit bringen wird. Auch wird es unter keinen Umständen eintreten, daß der Preis dann „gedrückt“ wird, wenn auf Grund einer echten Mehrleistung mehr verdient wird als früher. Daß die Qualität der Arbeit darunter nicht leiden darf, ist ja wohl selbstverständlich. Klar ist auch, daß sich bei den einzelnen Stücken durch technische Umstände der Preis nach oben oder unten verschieben kann. Das kennen wir aus der Praxis und ist jedem verständlich, bedeutet aber nicht, daß auf Grund einer Mehrleistung die bestehenden Akkordsätze „gedrückt“ werden können.

Wenn die Zettel richtig ausgefüllt sind — und das dürfte nicht schwer sein —, muß die Summe der auf den Arbeitszetteln stehenden Arbeitszeit für die einzelnen Aufträge mit der Zeit, die auf der Stempelkarte gedrückt ist, übereinstimmen.

Beispiel: Die Stempelkarte ist um 6 Uhr und um 14.15 Uhr gedrückt, das sind acht Stunden.

Die Arbeitszettel weisen aus:

| | |
|-------------------------------------|----------------------|
| Putzen von Kreuzkopflager | 1,45 Stunden/Minuten |
| Putzen von Lagerstühlen | 3,45 Stunden/Minuten |
| Putzen von Kolben | 3,20 Stunden/Minuten |
| zusammen 8 Stunden | |

Die Zeiten auf der Stempelkarte und den Arbeitszetteln stimmen also überein.

Ist jemand nur 7 Stunden im Betrieb gewesen, dann können die Arbeitszettel natürlich auch nur 7 Stunden Auftragsarbeit ausweisen.

Das alles ist keine schwierige Angelegenheit, aber wenn alles klappen soll, müssen die Eintragungen natürlich auch täglich gewissenhaft gemacht werden, damit keine Fehler vorkommen, denn es geht ja um den Lohn, und jeder Pfennig ist kostbar.

Noch etwas anderes aber ist wichtig: Die Angaben auf den Arbeitszetteln über die fertiggestellten Stücke ermöglichen es, zu beurteilen, wie weit es mit einem Kundenauftrag ist, und somit zu überwachen, daß die Termine eingehalten und nicht überschritten werden.

Nun zur Stempelkarte.

Wir wissen, welches der Zweck der Stempelkarte ist: Sie gibt Auskunft über die Anwesenheit des Belegschaftsmitgliedes im Betrieb.

Ab 1. Oktober werden in jedem Betrieb zwei Kästen angebracht sein. Der eine Kasten enthält die Karten der anwesenden

Belegschaftsmitglieder, der andere die Karten der abwesenden.

Kommt man also zur Schicht (zur festgesetzten Arbeitszeit) und hat sich den Arbeitsanzug angezogen, dann nimmt man seine Karte aus dem Kasten für Abwesende, drückt sie an der Uhr und steckt sie in den Kasten für Anwesende.

Nach der Schicht (nach der festgesetzten Arbeitszeit) nimmt man seine Karte aus dem Kasten für Anwesende, drückt sie an der Uhr, steckt sie in den Kasten für Abwesende und zieht sich um.

Ab 1. Oktober sind folgende Schichtzeiten festgesetzt:

Bei einfacher Schicht:

1. Schicht . . . von 6.00—14.15 Uhr

Bei zweifacher Schicht:

1. Schicht . . . von 6.00—14.15 Uhr

2. Schicht . . . von 14.15—22.30 Uhr

Bei dreifacher Schicht:

1. Schicht . . . von 6.00—14.00 Uhr

2. Schicht . . . von 14.00—22.00 Uhr

3. Schicht . . . von 22.00— 6.00 Uhr

Samstag:

bei einfacher Schicht: 6.00—13.15 Uhr

beizweifacher Schicht: 6.00—13.15 Uhr

Die Pausen bleiben unverändert.

Die Schichtzeiten für die Modellschreinerei Loborn, den Maschinenbetrieb, den Baubetrieb und den Bahnbetrieb bleiben unverändert. Für die Gießerei Stachelhausen ergehen im Hinblick auf das „letzte Eisen“ besondere Anweisungen durch die Abteilungsleiter.

Nun noch ein Letztes.

Die Stempelkarte enthält außer den Spalten für die Uhrzeiten auch eine Spalte für „Schichtunterbrechung“.

Wenn also einer seine Schicht zu privaten Erledigungen unterbricht, dann nimmt er seine Karte aus dem Anwesenheitskasten heraus, drückt an der Uhr die Spalte, auf der „Schichtunterbrechung“ steht, und gibt sie mit dem Passierschein (ausgestellt vom Meister) beim Pförtner ab.

Bei der Rückkehr wird die Karte beim Pförtner abgeholt (der Passierschein verbleibt beim Pförtner), das Arbeitszeug angezogen und die Spalte „Schichtunterbrechung“ an der Uhr gedrückt.

Es ist wohl selbstverständlich, daß sich niemand dazu hergeben wird, die Stempelkarte unrechtmäßigerweise für einen anderen zu drücken. Soll doch jeder für sich selbst aufkommen!

Jeder hat Kummer und Sorgen genug, als

daß er sich aus Gutmütigkeit, um einem anderen einen Gefallen zu tun, ins Unrecht setzen und sich zusätzlichen Ärger machen könnte. Jeder soll selbst sehen, wie er fertig wird, wenn er private Wünsche hat, und nicht auf Kosten der Arbeitskameraden reisen. Das hat mit Unkollegialität nichts zu tun. Wenn wir im Betrieb kollegial zueinander sind, freundlich und hilfsbereit und einander unterstützen, so gut es geht, dann beweisen wir genügend Kollegialität und Arbeitskameradschaft. Wer also eine Sondervergünstigung haben will und früher als die anderen den Betrieb verlassen möchte, der wird wohl auch den selbstverständlichen Weg zum Meister finden. Keinesfalls sollte man die Arbeitskameraden in Mitleidenschaft ziehen und ihre

Gutmütigkeit ausnutzen und ihnen dadurch noch Unannehmlichkeiten bereiten, zumal wir wissen, daß Stempelkartendrücken für andere recht böse Folgen haben kann.

Es wird wohl auch niemand darüber stolpern, daß natürlich die Stempelkarten nur vor und nach der festgesetzten Arbeitszeit gedrückt werden können, und daß man dies im Arbeitsanzug tut.

Das nun ist die Theorie der neuen Lohnabrechnung.

Die Praxis sieht genau so einfach aus, wenn wir erst mal mit Arbeitszetteln und Stempelkarten nach dem neuen Verfahren umgehen müssen, und sicher werden wir nach einiger Zeit zugeben, daß die ganze Sache in Ordnung ist, weil — sie eben einfach ist.

H. G.

Stachelhauser Schmelzer unterwegs

Der 23. August war der Tag, an dem die Stachelhauser Schmelzer ihren diesjährigen Ausflug unternahmen. Pünktlich, schon um 7.30 Uhr früh, hatten sie sich mit ihren Gästen am Remscheider Hauptbahnhof eingefunden und fuhren zunächst über die Autobahn nach Köln.

Gut gelaunt und froh gestimmt, wie Schmelzer immer sein müssen, wurde schon im Autobus gelacht und gescherzt und zuerst der Vater Rhein begrüßt. Für alle, vor allem für diejenigen, die den sagenumwobenen deutschen Strom und den Kölner Dom noch nicht kannten, war schon dieser Anblick ein großes Erlebnis.

Da die Schmelzer praktische Leute sind und das Angenehme mit dem Nützlichen zu verbinden wissen, wurde am Vormittag das Elektrowerk in Weißweiler besichtigt. Dort erhielten wir einen Einblick in die Erzeugung von Chrom und anderen Legierungen. Wir wurden durch das ganze Werk geführt, auch durch das Kraftwerk „Zukunft“, und konnten dadurch unser Wissen wieder etwas bereichern. Nach der Besichtigung hatte uns die dortige Werksleitung zu einem guten Teller Erbsensuppe eingeladen, bei dem noch über dies und jenes Technische gesprochen wurde. Ein herzlicher Dank für die freundliche Aufnahme beendete unseren Aufenthalt in Weißweiler, und wir fuhren anschließend zum Hürtgenwald, wo 2760 Gefallene des

zweiten Weltkrieges unter blühender Heide ihre letzte Ruhestätte gefunden haben. Die Fahrt führte uns dann in die Eifel nach Burg Niedereggen und zu unserem letzten Ziel, der Diepeschrather Mühle.

Nachdem wir das Nützliche dieses Ausfluges erlebt hatten, konnten wir uns dann endlich dem Angenehmen widmen. Es wurde zu Abend gegessen, gesungen, getanzt, gekegelt und mancher Becher geleert. Unser Arbeitskamerad Franz Schöne unterhielt uns in sächsischer Mundart, Alfred Rabenstein wurde Kegelsieger, und es war so gemütlich, daß wir noch heute in der Diepeschrather Mühle sitzen würden, wenn uns nicht Remscheid und unsere Arbeit gerufen und der Autobus wohlbehalten nach Hause gebracht hätte.

Heinrich Kornalewitz,
Schmelzerei Stachelhausen



Schlacke, ihre Aufgabe und ihre Verwertung

Nachdem in den letzten Heften unserer Werkzeitung über Schrott und Roheisen berichtet worden ist, wollen wir uns heute mit der Schlacke, einem weiteren wichtigen Bestandteil eines jeden Schmelzbetriebes befassen.

Der Anblick der riesigen Schlackenhaldden in den Industriegebieten verleitet allzuleicht zu der Ansicht, daß die Schlacke etwas sehr Unangenehmes ist, das man zwar in Kauf nehmen muß, das aber im Grunde so recht zu nichts nütze ist. Diese Meinung ist aber nur zum Teil richtig. In Wirklichkeit nämlich ist die Schlacke ein sehr wichtiger Faktor im Schmelzprozeß. Ganz allgemein kann man sagen: Als Schlacke bezeichnet man die Gesamtheit aller derjenigen Stoffe, die in jedem Schmelzofen flüssig auf dem Metallbad schwimmen. Nur durch ihre richtige Zusammensetzung ist es möglich, aus einer gegebenen Charge die gewünschte Roh- oder Gußeisenqualität zu erschmelzen.

Betrachten wir das einmal bei der Roheisengewinnung im Hochofen: In dem Möller, der in den Ofen eingebracht wird, sind eine ganze Menge Stoffe enthalten, die zum Teil chemisch an das Eisen gebunden sind oder aber mit den Eisenverbindungen vermischt vorliegen. Diese Stoffe müssen im Hochofen von dem Eisen getrennt werden. Man muß also Zusätze machen, die eine stärkere Bindungskraft für sie haben als das Eisen. Das sind die sog. Zuschläge. Sie entreißen dem Eisen seine Begleitelemente, die es verunreinigen, und bilden mit diesen zusammen die Schlacke.

So ist z. B. der Schwefel ein Element, das unbedingt beseitigt werden muß. Calcium hat eine größere Bindungskraft für Schwefel als Eisen. Man macht also Kalkzuschläge zum Möller, die genau nach dem Schwefelgehalt der Erze und des Kokses berechnet sind. Bei den Ofentemperaturen bindet das Calcium den Schwefel und geht als CaS (Calciumsulfid) in die Schlacke. Dieses Beispiel führt uns schon zu einem wesentlichen Gesichtspunkt bei der Berechnung einer Schlacke. Man unterscheidet basische und saure Schlacken. Charakteristisch für eine Schlacke ist in erster Linie das Verhältnis der Gehalte Kalk/Kieselsäure ($\text{CaO} : \text{SiO}_2$). Bei sauren Schlacken beträgt der Quotient etwa 1, bei basischen Schlacken etwa 1,5. Im allgemeinen steigen die Kalkgehalte der Hochofenschlacke nicht über 50%.

Es erhebt sich nun die Frage: wann arbeitet man mit einer basischen und wann mit einer sauren Schlacke? Nun, diese Frage ist schon

zum Teil beantwortet. Wenn man stark schwefelhaltige Einsätze hat, sodaß man also entschwefeln muß, dann braucht man eine basische Schlacke, da ja zur Entschwefelung Kalkzuschläge nötig sind. Diese werden also das Verhältnis $\text{CaO} : \text{SiO}_2$ erhöhen, sodaß wir zu einer basischen Schlacke kommen. Saure Schlacken kommen überall da zur Anwendung, wo mit niedrigeren Temperaturen gearbeitet wird, also z. B. im Holzkohlehochofen. Man muß dann allerdings sehr reine Einsätze verwenden, da ja in diesem Falle keine Entschwefelung möglich ist.

Wir sehen hier, daß man die Schlacke nicht nur nach den Einsatzstoffen bemessen muß, sondern auch darauf zu achten hat, daß der Schmelzpunkt der Schlacke nicht zu hoch ist, damit sie bei den im Ofen herrschenden Temperaturen noch gut flüssig bleibt. Man spricht hier von sog. „Freilauftemperaturen“, die eingehalten werden müssen.

Rein äußerlich kann man basische von sauren Schlacken dadurch unterscheiden, daß sich saure Schlacken zu langen Fäden ausziehen lassen, während basische Schlacken kurz abbrechen. Man spricht deshalb, statt von basischen und sauren, auch von kurzen und langen Schlacken. Auch aus der Farbe der Schlacke kann man hinsichtlich der Zusammensetzung gewisse Folgerungen ableiten.

Außer Schwefel, der oben als Beispiel angeführt ist, werden natürlich auch noch eine ganze Menge anderer Bestandteile des Möllers in die Schlacke überführt. Eine durchschnittliche Schlacke besteht etwa aus folgenden Bestandteilen: Kieselsäure, Tonerde (Aluminiumoxyd), Kalk, daneben je nach Betriebsart Magnesiumoxyd, Manganosulfid, Calciumsulfid, Bariumsulfid, Alkalien, Phosphor-, Titan-, Vanadinsäure u. a.

Da die Schlacke spezifisch leichter ist als das Eisen, schwimmt sie oben auf dem Eisenbad, sodaß beide getrennt abgestochen werden können. Durch diese Oberschichtung schützt die Schlacke das Eisen vor der Einwirkung des Gebläsewindes, wodurch leicht eine Rückoxydation des Eisens eintreten könnte. Darüber hinaus wirkt die Schlacke reinigend auf die von oben durchfallenden Eisentropfen. Es stellt sich so ein physikalisch-chemisches Gleichgewicht zwischen Bad und Schlacke ein, wobei jedoch beide Phasen in stetiger Wechselwirkung miteinander stehen, d. h., es gehen dauernd Bestandteile des Bades in die

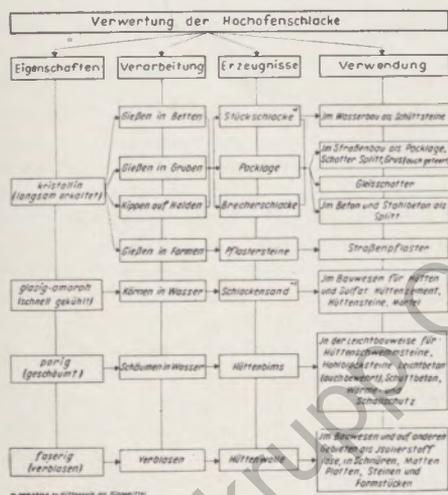
Schlacke, aber auch umgekehrt Bestandteile der Schlacke in das Bad über. Aufgabe des Hüttenmannes ist es, dieses Gleichgewicht durch Art und Menge der Zuschläge so einzustellen, daß die Schlacke weitgehend die das Eisen verunreinigenden Stoffe aufnimmt.

Erst nach dem Verlassen des Ofens wird die Schlacke so etwas wie ein „Klotz am Beine“ des Hüttenmannes. Im Durchschnitt fallen pro Tonne Roheisen etwa 600 kg Schlacke an. Da der Transport und vor allem die Ablagerung solch großer Mengen von Abfallstoffen naturgemäß mit erheblichen Schwierigkeiten und Kosten verbunden war, suchte man schon frühzeitig nach geeigneten Absatzgebieten. Im Laufe der Jahrzehnte haben sich eine ganze Reihe von Verwendungsmöglichkeiten für Schlacke ergeben. Die folgende Tafel vermittelt hier einen Überblick. Basische Schlack-

deutung weit über den Rahmen der hüttenmännischen Industrie hinausgewachsen ist.

Nachdem nun ausführlich über den Hochofen, seine Arbeitsweise und seine Produkte berichtet worden ist, wollen wir uns in einem folgenden Aufsatz der Stahlgewinnung zuwenden. Wir werden sehen, daß auch dabei die Schlacke eine wesentliche Rolle spielt. Wir werden spezielle Schlacken kennenlernen, zum Beispiel die Thomasschlacke, und es wird dabei zum besseren Verständnis von Nutzen sein, daß wir diese außerhalb unseres betrieblichen Rahmens liegende Betrachtung über die Vorgänge im Hochofen angestellt haben.

Ulrich Klein, z. Zt. Versuchsanstalt



Anträge auf Invalidenrente

Antragstellung schon drei Monate vor Vollendung des 65. Lebensjahres möglich.

Auf Anregung der Versicherungsämter von Nordrhein-Westfalen hat die Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz sich jetzt bereit erklärt, daß die örtlichen Versicherungsämter schon drei Monate vor Vollendung des 65. Lebensjahres Anträge auf Gewährung von Altersinvalidenrenten entgegennehmen können.

In diesen Fällen wird von unserer Betriebskrankenkasse (Lohnbuchhaltung) eine neue Quittungskarte ausgestellt, die zur Eintragung des Arbeitsentgelts dient, der vom Zeitpunkt der Antragsstellung bis zum Tage der Vollendung des 65. Lebensjahres verdient worden ist. Danach wird die Quittungskarte von der Betriebskrankenkasse (Lohnbuchhaltung) direkt der Landesversicherungsanstalt in Düsseldorf eingereicht. Über den Eingang des Antrages bei der LVA erhalten die Antragsteller eine Bestätigung mit dem Aktenzeichen der LVA, die für alle notwendigen Rückfragen sorgfältig aufbewahrt werden muß.

ke kann man durch Einleiten in Wasser in körnige Form überführen (Granulieren) und zur Zement- und Betonherstellung verwenden. Saure Schlacke wird zu Pflastersteinen vergossen oder mit Luft oder Dampf zu Schlackenwolle verblasen, die zu Isolierzwecken im Baugewerbe Verwendung findet. Auch als Gleisschotter und im Straßenbau setzt sich die Verwendung von Schlacke mehr und mehr durch. Ein vorzüglicher Leichtbaustoff ist der Hüttenbrennstoff, der durch Versetzung der Schlacke mit wenig Wasser gewonnen wird. Kalkreiche Schlacke wird in gemahlenem Zustand als künstliches Düngemittel verwandt.

So sind mit der Zeit neben ihrem ursprünglichen Aufgabenbereich im Schmelzbetrieb der Schlacke weitere Verwendungsmöglichkeiten erschlossen worden, sodaß ihre Be-

Der amerikanische Mensch im Tempo seiner Industrie

Für jeden, der von der hohen Mechanisierung der US-amerikanischen Industrie, der Fließbandfertigung und dem unerhörten Arbeitstempo in den Betrieben und in den Büros hört oder liest oder der gar selbst Gelegenheit hatte, es drüben zu sehen, erhebt sich bald die Frage: Wie verhält sich der Mensch dabei? Wie hält er es aus? Wie ist der Ton unter den Arbeitskollegen und wie zwischen ihnen und den Vorgesetzten? Hat der einzelne Mensch, das „Rädchen im großen Uhrwerk“ der riesigen Fabriken, überhaupt noch Zeit, Mensch zu sein?

In den USA, wo die Frauen in noch viel stärkerem Maße berufstätig sind als bei uns (die Mütter geben ihre Kinder für 50 Cent pro Stunde in einen Kindergarten, behalten also immer noch einen hohen Anteil ihres Verdienstes übrig), umfaßt dies Problem nicht nur die Männer, die die schwere körperliche Arbeit verrichten, wobei man an den schwierigsten und heißesten Arbeitsplätzen einer Gießerei zum Beispiel meist muskulöse, baumlange Neger findet, sondern auch die Frauen, die in einem Tempo arbeiten, wie wir es deutschen Frauen bestimmt nicht acht Stunden lang zumuten würden. Ich meine an dieser Stelle weniger die Stenotypistinnen als vielmehr die zahllosen Frauen, die am Fließband kleine Apparateile prüfen, Schrauben sortieren, Maschinen bedienen zur Ausführung kleiner Arbeitsgänge, wie Blechstanzen, Löcherbohren und so weiter. Zunächst ist festzustellen, daß der Mensch in den USA ganz anders lebt, als wir es gewohnt sind und daß er ganz andere, nämlich viel höhere Ansprüche an das Leben stellt. Zwar verdient er viel, aber er möchte trotzdem immer noch mehr verdienen, und so befinden sich Männlein und Weiblein auf einer dauernden Jagd nach dem so unentbehrlichen Dollar, der einem alle Wege zum anspruchsvollen Leben öffnet. Zwar sind die Preise in den USA im allgemeinen wesentlich niedriger als bei uns, doch fordern die laufenden Abzahlungen für den schweren „Straßenkreuzer“ (denn ein neues Auto muß man ja ab und zu haben!) gleichzeitig neben dem noch nicht bezahlten Eisschrank und Fernsehapparat ihre Summen. Deshalb arbeiten

auch fast überall die Ehefrauen mit, und nicht allzu selten hat der Mann neben seiner Achtstundenarbeit noch eine kurzzeitige andere Arbeitsstelle.

Es rollt der Dollar also mächtig herein, aber auf der anderen Seite auch genau so schnell und oft für — nach unseren Begriffen — zum Teil völlig überflüssige und nutzlose Dinge schlechter Qualität und daher kurzer Haltbarkeit, wieder hinaus.

Es ist keine Seltenheit, daß ein Arbeiter schon einen Tag nach dem Zahltag keinen Cent mehr „auf der Naht“ hat und seinen Kollegen um eine Zigarette anpumpt. (1 Zigarette kostet 1 Cent; für einen Stundenlohn von 1,50 Dollar gibt es mithin 150 Stück.)

Es ist klar, daß der amerikanische Mensch bei dieser intensiven Arbeitsleistung für private Dinge keine Zeit findet, zumal die meisten Ehemänner in Familien mit kleinen Kindern abends noch einen Teil der Hausarbeit, meistens das Abwaschen, übernehmen (Hausfrauen, bitte nicht herhören!). So bleibt zur Entspannung nach einer arbeitsreichen und gehetzten Woche nur das zweitägige Wochenende, denn man arbeitet fast überall nur 40 Stunden.

Das Wochenende verbringt man mit irgendwelchen Arbeiten in Haus und Garten, am Steuer des Autos, man läuft mit Kind und Kegel ins Kino, um den neuesten Wildwestfilm zu sehen oder liest billige Kriminalromane und Liebesgeschichten.

Beliebt sind übrigens in allen Teilen des Landes der Angelsport und das Kegeln, wobei letzteres sich von unserem Kegeln jedoch etwas unterscheidet.

Geistig ist man im allgemeinen sehr anspruchslos und lebt für unsere Begriffe ziemlich oberflächlich. Man hat oft weder Sinn noch Zeit für kulturelle Dinge. Man geht nicht ins Theater oder Konzert. Das Radio- und Fernsehprogramm mit seinen vielen Kriminalstücken und langweiligen Reklamesendungen hat für europäische Verhältnisse ein mäßiges Niveau. Für Romantik und Naturschönheiten ist ebenfalls wenig Platz. So würden wir eine gemütliche Bierstube vergeblich suchen, und auch (abgesehen von den weitentfernten Naturschutzparks) ein idyllisches Ziel für den sonntäglichen Familienausflug.

Die Flut der Autos, die die arbeitsfreien Menschen aus den großen Städten ins Freie bringen, macht alles zum Massenbetrieb und läßt einen nirgends zur Ruhe kommen. So geht die wilde Jagd, Hast und Unruhe durch das ganze amerikanische Leben.

Wie hält der amerikanische Mensch das überhaupt aus?

Wenn man mal von einer Portion Gewohnheit absieht, denn der Mensch ist auch drüben ein „Gewohnheitstier“, so bleibt aber doch die Feststellung, daß der amerikanische Mensch offenbar „stabiler“ ist, über größere Kraftreserven und bessere Nerven verfügt als wir Deutschen. Andere europäische Völker, die meist nicht ganz so intensiv arbeiten wie wir in Deutschland, empfinden diesen Unterschied zu den USA sogar noch stärker. So habe ich zum Beispiel einen Freund in Schweden, der sein Praktikum in einer amerikanischen Gießerei nach vier Wochen aufgeben mußte, weil er es körperlich einfach nicht schaffte.

Dieser vielleicht rein physische Unterschied mag seine Wurzel darin haben, daß wir auf dem Kontinent eine alte Geschichte, Kriege, Not und Hunger hinter uns haben und praktisch die „Überlebenden einer 2000jährigen Kriegsgeschichte“ darstellen, während das amerikanische Volk aber noch sehr jung ist, sich aus tatkräftigen und wagemutigen Ansiedlern und Auswanderern, oder deren Nachkommen, aus Menschen aller Herren Länder zusammensetzt, und ohne äußeren Mangel in einem reichen Land lebt. Auch ist die nervliche Beanspruchung des amerikanischen Menschen durch den eigentlichen täglichen Existenzkampf lange nicht so groß wie bei uns. Materiell gesehen kann man drüben wesentlich leichter leben und kennt unsere Probleme, wie Wohnungs- und Raumangel, hohe Steuern und Preise, also die Sorge um das nackte Dasein, kaum.

Natürlich stöhnt der Amerikaner selbst über seine „so hohen“ Steuern oder die Erhöhung des Kaffeepreises von 1 auf 1,05 Dollar pro Pfund (bei 1,50 bis 2 Dollar Stundenlohn!), ... aber stöhnen tat bei uns ja auch der Bauer vor der Währungsreform über seine schwierige Ernährungslage. Es ist alles eine Sache des Maßstabes, und der Amerikaner hat meist keine Vergleichsmöglichkeit, da er unsere europäische Not nicht am eigenen Leibe gespürt hat.

Weicht die amerikanische Lebensweise,

wie eben gezeigt, erheblich von der unseren ab, so gilt das gleiche auch von den Umgangsformen in den Betrieben. Es fällt einem als Besucher drüben sofort auf, daß dort eine ganz andere Atmosphäre herrscht.

Ich muß an dieser Stelle an den Juli-Artikel im „Schmelztiegel“ unter der Überschrift „Von unten gesehen“ denken, der sich mit dem menschlichen Kontakt bei uns im Betrieb befaßt und mich persönlich sehr beeindruckt hat. Hier wird der Unterschied deutlich, und danach geht im amerikanischen Betrieb „die Sonne über den Arbeitsplätzen wirklich auf“ und ergießt ihre wärmenden Strahlen auf alle, vom Direktor bis zum letzten Hilfsarbeiter.

Zunächst die Arbeiter unter sich. Meine Feststellungen fußen auf den Erfahrungen von 42 Werksbesichtigungen, vor allem aber bei meiner neunwöchigen Tätigkeit als Schmelzer am Lichtbogenofen. Was drüben alle Arbeiter ganz besonders verbindet, das ist die Arbeit selbst, das Tempo und die wirklich schonungslose Härte des Einsatzes. Unsere Ofenbesetzung zum Beispiel, das heißt, der 1. Schmelzer, der Kranführer und ich als 2. Schmelzer, führen immer geschlossen die sieben Kilometer zum Werk. Ich wurde vor der Haustür abgeholt. Wenn wir 15 Minuten vor Arbeitsbeginn die Steckuhr am Eingang des großen Werksgeländes passierten, die schweren Handschuhe und eine riesige Tüte mit Obst, Eiern und Butterbroten unterm Arm, ausgeschlafen (meist) und mit Energien aufgeladen und die braunen Wolken von Sauerstoffblasen aus der Ofenhalle quollen, dann hatte ich jedesmal das Gefühl, als gingen wir aus der Etappe in den direkten „Fronteinsatz“. Man muß das selbst mal mitgemacht haben.

Wir passierten die Gießmaschine und die Kernformerei, wo die Kerls, in Staubwolken gehüllt, schweißtriefend und erschöpft bis zur letzten Schichtminute schufteten. Man ging an niemandem vorbei, ohne ihm einen Gruß, ein Scherzwort oder einen kurzen Flax zuzurufen, und überall wurde uns lachend mit gleicher Münze zurückgezahlt. So hatten wir stets einen fröhlichen Start, was für die Arbeitsfreudigkeit während der nun folgenden Schicht gewiß nicht ohne Bedeutung war. Denn 10 Stunden Arbeit vor dem Ofen, ohne eine Minute Pause zum Hinsetzen — eine Bank war sowieso nicht vorhanden —, bei bis zu 42 Grad Celsius Außentemperatur, das war kein

Pappenstiel. Zwei Schmelzer machen in 10 Stunden vier 9-Tonnen-Chargen.

Mancher wird sagen, eine so herzliche Begrüßung könne man in deutschen Betrieben auch finden. Gewiß — aber wir sind noch nicht am Ende!

Das Verhältnis zu den Vorgesetzten ist fast genau so. Durch das „You“ in der englischen Sprache sind die äußeren Unterschiede sowieso schon geringer. Der Unterschied zwischen dem „Du“ und dem „Sie“ kommt allein dadurch zum Ausdruck, daß man bei einer zu duzenden Person den Vornamen als Anrede gebraucht, bei einem „Sie“ das Wort „Mister“ davorsetzt. Alle Vorarbeiter, Meister und Ingenieure bis zum Gießereileiter einschließlich wurden in unserer Gießerei geduzt und mit dem Vornamen gerufen. Das schafft natürlich automatisch einen guten Kontakt. Die Meister, die drüben oft Ingenieurstellen einnehmen, wurden auch noch in die allgemeine, harmlose Flaxerei (auch während der Schicht) mit einbezogen, der Betriebsleiter auf Grund des natürlichen und überall respektierten Achtungsverhältnisses jedoch nicht mehr. Das „Sie“ war für den Worksmanager und entsprechende oder höhere „Diengrade“ reserviert.

Wenn unser Worksmanager durch den Betrieb ging, was fast täglich geschah (Anzug: hellgrauer Filzhut, blütenweißes Ober-

hemd, ohne Jackett, scharfe Bügelfalte) übersah er niemanden und ging auf jeden ein. Mich fragte er jedesmal kurz nach meinem Befinden. Zwar ist dies in den USA überall üblich, aber doch nicht nur so obenhin, denn man erwartet schon eine richtige Antwort, auf die man dann auch kurz einght.

Dieser ganze Umgangston in den Betrieben zeigt doch, daß man im Lärm und Schmutz der Maschinen das Sprechen, das Lachen und den Humor noch nicht verloren hat. Das ist ein gutes und freundliches Zeichen. Der Amerikaner ist überhaupt für Humor sehr zu haben und stützt Leute, die mit schweren Sorgenfalten einhertraben sofort mit einem passenden Wort zurecht. Hemmungen hat man keine, und wer vom Direktor etwas will, der fragt gerade darauf zu. Insgesamt kann man wohl sagen, daß die Abstände von „oben“ und „unten“, die in Deutschland oft von „unten“ noch vergrößert werden, in den USA wesentlich kleiner sind.

Es ist durchaus wahrscheinlich, daß die durch den fröhlicheren und offeneren Ton gehobene Arbeitsfreudigkeit neben der Jagd nach dem Dollar nicht unwesentlich zu der hohen amerikanischen Produktivität beiträgt, und ich glaube, daß wir gut daran täten, in diesem Punkte von den Amerikanern zu lernen.

H. Huljus, Ingenieurbüro

Besuche im Betrieb

Häufig werden durch unsere Betriebe Besuche geführt, teils in Gruppen, teils einzeln: Schüler, Studenten, Techniker aus dem In- und Ausland, Installateure und viele andere, die mit Gußerzeugnissen zu tun haben. Mancher von uns fragt sich da, ob solche Besuche notwendig sind, die doch oftmals im Betrieb als störend empfunden werden.

Fangen wir zunächst einmal bei den Schülern an. Hier hat es sich als sehr lehrreich erwiesen, daß die Schüler der letzten Volksschulklasse oder auch der höheren Schulen durch verschiedene Betriebe der Remscheider Industrie geführt werden, um sich bei der Wahl ihres Berufes ein klares Bild machen zu können, wohin sie eines Tages kommen werden und was von ihnen verlangt werden wird. Mancher Junge hat

dann auch Gelegenheit, zu sehen, wo sein Vater arbeitet, und er wird den Sinn mancher häuslichen Gespräche verstehen. Für viele Jungens bedeutet ein solcher Besuch eine Entscheidung für sein Leben, wenn er durch eine derartige Besichtigung auf einen Beruf hingewiesen wird, von dem er vielleicht noch nichts gehört hat oder nur unklare Vorstellungen hat. Wie wenige Jungens wissen zum Beispiel Bescheid, wie interessant der Beruf eines gelernten Formers ist, eines Modellschreiners oder auch eines Drehers, der auf einer kostbaren großen Maschine ein wertvolles und wichtiges Gußstück bearbeitet.

Oftmals sieht man auch größere Gruppen von Männern durch unsere Betriebe gehen. Es handelt sich dabei vielfach um Vereinigungen auswärtiger Techniker und In-

stallateure, die für ihr Gewerbe Fittings beziehen und gern einmal einen Ausflug in das Bergische Land dazu benutzen, unser Werk zu besichtigen. Wie erstaunt sind dann manche, wenn sie feststellen, wieviel Mühe und Arbeit erforderlich sind, um einen solch kleinen Fitting herzustellen. Viele haben überhaupt zum erstenmal flüssiges Eisen gesehen und erlebt, wie es in die Formen gegossen wird, wie die Stücke getempert, geputzt und geschnitten werden. Der Verbraucher wird nach einem solchen Besuch dem kleinen Stückchen Eisen, das er in Gestalt eines Fittings in der Hand hält, mehr Beachtung und Sorgfalt zuwenden als bisher. Wie oft hört man manchen Besucher staunend ausrufen: Ich habe gar nicht gewußt, daß die BSI so groß und so gut eingerichtet ist!

Das gilt vor allen Dingen von manchen unserer Kunden, die unseren Stahlguß und Temperguß beziehen. Von den großen Werken, die zu unserer Kundschaft gehören, kommen von Zeit zu Zeit Fachleute, um nach Abschluß technischer oder kaufmännischer Besprechungen einen Gang durch unsere Betriebe zu machen. Das sind dann wichtige Gäste, denen man unsere Einrichtungen zeigt und die man vor allem auf die Qualität unserer Erzeugnisse hinweist. Meist sind es Besuche, die auf unsere Einladung erfolgen, wenn unsere Kaufleute oder technischen Vertreter vorher eine Besprechung bei der betreffenden Firma hatten. Schließlich kommen auch ausländische Besucher in unser Werk. Es sind Fachleute aus dem Ausland, die auf Grund eines Besuches unserer Herren einen Gegenbesuch machen. Bekanntlich hatten einige unserer leitenden Herren Gelegenheit, manche bedeutende Gießerei im Ausland zu besichtigen, um auf diese Weise den Anschluß an die ausländischen Erfahrungen zu erhalten, der durch den Krieg unterbrochen war. Sowohl in England und Schweden als auch in Amerika sind unsere Herren stets offen aufgenommen worden, und sie haben manche Einrichtungen kennengelernt, von denen bei der jetzigen Modernisierung unserer Betriebe die bestgeeignetsten herausgefunden und angeschafft werden sollen. Mancher freundschaftliche Erfahrungsaustausch ist auf diese Weise zustande gekommen; denn die BSI genießt im Ausland unter Fachleuten den Ruf als Qualitätswerk. So bleibt es auch nicht aus, daß wir auch ausländischen

Gegenbesuch empfangen und durch unsere Betriebe führen.

Mancher Werksangehörige wird sicher bei diesen Besichtigungen sagen: die machen sich einen gemütlichen Tag, während wir hier schuftet müssen. Er soll dabei aber immer bedenken, daß viele Besucher, die zum erstenmal eine Gießerei und die Einrichtungen unseres Werkes sehen, mit großer Hochachtung von der Arbeitsleistung sprechen, die gerade bei diesem schweren Beruf besonders hoch zu bewerten ist.

Zum Schluß möge noch eine besondere Art von Besucher erwähnt werden, die allerdings in unserem Werk bis jetzt noch nicht gesehen worden ist: die Frauen unserer Werksangehörigen. In einigen Werken hat man den Frauen bereits Gelegenheit gegeben, unter sachverständiger Führung die Betriebsabteilungen zu besuchen, in denen ihre Männer und Söhne Tag für Tag arbeiten, das Geld verdienen, und zu sehen, was sie leisten müssen und wovon sie zu Hause so häufig sprechen.

Leider können wir uns aus Gründen der Sicherheit noch nicht dazu entschließen, Frauen und Kinder durch unsere Gießereibetriebe zu führen. Es wären dazu sehr umfangreiche und deshalb kostspielige Vorkehrungen erforderlich, die den eigentlichen Zweck dieser Besuche beeinträchtigen würden, nämlich den, den Familienangehörigen einen umfassenden unverfälschten Einblick in den Arbeitsablauf einer großen Gießerei zu geben.

Prof. Dr. Roesch

Nachtrag: Auf dem Ausflug unseres Werkschores an die Aggertalsperre hat auch der Sangesbruder Walter Wels, Formerei Papenberg, das gesellige Beisammensein in Dümmlinghausen mit solistischen Gesangsvorträgen verschönt.

Berichtigung: Obermeister Peitzmann, der in der Nummer 34 unserer Werkszeitung in dem Artikel „Aus der Geschichte der BSI“ genannt worden ist, hatte nicht den Vornamen Robert sondern Eugen.

Atomzerfall — unser Helfer

II

Nach der Beschreibung der Funktion und Anordnung der kleinsten Teilchen der Atome sowie der Reaktionsvorgänge bei der künstlichen und natürlichen Kernspaltung im Heft Nr. 33 soll heute über die Kernaufbaureaktion gesprochen werden. Die Möglichkeit der Kernaufbaureaktion ist die theoretische Grundlage der Wasserstoffbombe. Während die schweren Elemente des „periodischen Systems*)“ der chemischen Grundstoffe, die am Ende dieser Reihe stehen und Kerne besitzen, die sich aus einer großen Zahl von Neutronen und Protonen zusammensetzen und damit die Voraussetzung haben, in mehrere leichtere Kerne mit jeweils weniger Kernteilchen zu zerfallen oder gesprengt zu werden, besteht diese Teilungsmöglichkeit bei den leichten Elementen des periodischen Systems nicht. Das erste Element dieses Systems ist Wasserstoff, der auf seiner Atomhülle mit dem einen Proton des Kerns ein Elektron festhält. Im Kern befindet sich neben diesem einen Proton auch noch ein Neutron. Diese Teilchenanordnung läßt sich daher nur noch in ein Neutron und ein Proton zerlegen, jedoch nicht mehr in Atomkerne, die die Basis für noch leichtere chemische Atome bilden. — Nun, bei der Zerfallsreaktion gewinnt man Energie. Aber wie soll diese mit Hilfe des Wasserstoffatomkernes gewonnen werden? Das ist jetzt die Frage. „Ganz einfach“, antworten die Physiker und sprechen von der „Oberflächenenergie“.

Es muß ja in jedem Atomkern eine Kraft vorhanden sein, die die Kernteilchen des Urans, der Kohle, des Eisens und auch des Wasserstoffs zusammenhält, und das ist die an der Kugeloberfläche des Kerns wirkende „Oberflächenenergie“. Diese Kraft ist so groß, daß sie, wenn sie von einer großen Anzahl Wasserstoffatomkerne gewonnen wird, die unheimlich zerstörende Wirkung der Wasserstoffbombe ausmacht. Die Gewinnung der Oberflächenenergie ist relativ einfach erklärt: Man bringt zwei Wasserstoffatomkerne so zusammen, daß

sie sich zu einem neuen Kern vereinigen. Dabei wird der neue Kern an Masse oder Gewicht so schwer wie die beiden Wasserstoffkerne. Die Oberfläche jedoch hat sich nicht addiert, sondern der neue Kern ist nur in seinem Durchmesser und damit in der Oberfläche um ein wenig größer geworden als ein Wasserstoffkern allein. Da die Quadratinheit der Oberfläche mit einem ganz bestimmten Energiewert behaftet ist und bei dieser Kernzusammenführung ein Teil der Oberfläche der beiden ursprünglichen Wasserstoffkerne nicht benötigt wird, muß diese Energie frei werden. Anschaulicher wird dieser Vorgang, wenn man sich anstelle der zwei Wasserstoffkerne zwei Billardkugeln vorstellt, deren Durchmesser etwa 7 cm und deren Oberfläche etwa 230 qcm groß ist. Würde man aus der gleichen Menge Elfenbein, die beide Kugeln zusammen wiegen, eine einzige neue Kugel anfertigen, so hätte die neue Kugel etwa einen Durchmesser von 8,5 cm und nur eine Oberfläche von vielleicht 350 qcm, so daß von der ursprünglichen Gesamtoberfläche der beiden Kugeln, $230+230 = 460$ qcm, rund 110 qcm nicht mehr benötigt werden und deren Energie frei wird.

Die Schwierigkeit jedoch, die beiden Wasserstoffkerne zusammenzubringen, ist ungeheuer groß, da die starken „magnetischen“ Kräfte der beiden positiven Kerne überwunden werden müssen. Man erreicht dies bei der Wasserstoffbombe mit Hilfe äußerst starker Treibsätze, die eine riesen-große Wärmeenergie entwickeln. Über den Aufbau der Treibsätze wollen wir hier nicht näher sprechen.

Nun zu den künstlich-radioaktiven Elementen. Im Heft Nr. 33 haben wir bereits gelesen, daß beim natürlichen Zerfall der radiumähnlichen Elemente eine Strahlungsenergie frei wird, die heute in den verschiedensten Wissenschaften praktisch zu Hilfe genommen wird. Es sei hier nur ein Beispiel herausgegriffen: Da man heute weiß, daß zum Beispiel von 1 g Radium in 1536 Jahren 0,5 g in leichtere Elemente zerfallen, hat man einen guten Zeitmaßstab für geologische Altersbestimmungen gefunden. Findet man in irgendeiner Gesteinsschicht

*) Im „periodischen System“ wurden die chemischen Elemente in Form einer Tabelle so angeordnet, daß in den waagerechten Reihen, den sogenannten Perioden, das Atomgewicht von links nach rechts ansteigt, während in den senkrechten Reihen, den Gruppen, Elemente mit ähnlichem chemischen Verhalten untereinander stehen.

der Erde die Abfallprodukte des Radiums und dazu noch eine schwache Radiumstrahlung, so läßt sich aus den Mengen dieser beiden Faktoren und der Zerfallskonstanten sehr genau das Alter dieser Gesteinsschicht bestimmen.

Bis zum Jahre 1934 war man der Ansicht, daß die natürliche Radioaktivität — also spontaner, von selbst erfolgender Kernzerfall — eine Erscheinung sei, die nur bei den Atomkernen, die am Ende des periodischen Systems stehen, vorkommt. Aber im genannten Jahr machte das Forscherhepaar Joliot-Curie eine Beobachtung, die die Grundlage der künstlichen Radioaktivität geschaffen hat. Sie entdeckten nämlich die radioaktiven Isotope. Bei ihrer Beobachtung wurde festgestellt, daß eine dünne, einer Alphastrahlung (Heliumkernstrahlen = 2 Protonen und 2 Neutronen) ausgesetzte Aluminiumfolie nach einer gewissen Zeit radioaktiv wurde. Eine genauere Untersuchung zeigte dann, daß das Aluminium zwar die Muttersubstanz war, der Kernprozeß jedoch diese in einen nun künstlich-radioaktiven Stoff umgewandelt hatte, und zwar war durch das Eindringen eines Heliumatomkernes in den Aluminiumkern ein Neutron des Aluminiumkernes ausgestoßen worden, so daß sich jetzt Phosphor bildete, der einmal radioaktiv war. zum anderen jedoch nicht die Masse oder das Gewicht des normal bekannten Phosphors hatte. Im Gegenteil: das Atomgewicht des normalen Phosphors beträgt 31 und die Masse des entstandenen künstlichen radioaktiven Phosphors betrug hingegen nur 30 Maßeinheiten. Die Tatsache jedoch, daß beide Phosphorarten chemisch nicht zu unterscheiden sind und sich physikalisch nur durch die beiden Kernmassen differenzieren, gab der Überlegung Raum, daß die chemischen Elemente ein Gemisch solcher ähnlichen Atomgruppen sind, und zwar sind die Partner dieser einzelnen Gruppen die Isotope. Im Falle des Phosphors mit der Masse 30, wobei der Atomkern praktisch nicht stabil ist, denn sonst würde er keine Strahlen aussenden, handelt es sich um einen positiven Bestraher, der unter Aussendung von Positronen zerfällt.

Die Pionierleistung Joliot's gab dazu Anlaß, daß von 1934 an von Jahr zu Jahr neue radioaktive Isotope künstlich erzeugt wurden, so daß heute nahezu 700 verschiedene radioaktive Stoffe bekannt sind. Von diesen sind 40 die sogenannten

natürlichen radioaktiven Elemente, während die restlichen rund 660 künstlich erzeugte Stoffe sind. Die künstlich hergestellten radioaktiven Isotope, die nicht an das Vorhandensein schwerer Kerne gebunden sind, haben keine Heliumkernstrahler unter sich. Sie bestehen hingegen aus Beta- und Gamma-Strahlern. Während bei den Beta-Strahlern der Kern entweder unter Aussendung von Positronen oder Elektronen zerfällt, vollzieht sich die Änderung des Kernes bei den Gamma-Strahlern in der Weise, daß infolge einer Kernreaktion ein Proton in ein Neutron verwandelt wird und hier keine Teilchenstrahlung, sondern eine elektromagnetische Wellenstrahlung als Energie, das sogenannte Gammaquant, abgegeben wird.

Darüber hinaus gibt es selbstverständlich auch Radio-Isotope, die sowohl Beta- als auch Gamma-Strahlen aussenden.

Die Anwendung dieser Strahlen soll Gegenstand der nächsten Fortsetzung sein.

Am 9. Oktober eröffnen wir die 2. Ausstellung mit künstlerischen Arbeiten aus unserer Belegschaft. Alle Arbeiten müssen bis zum 30. September in der Redaktion abgegeben und mit Name, Anschrift und Betrieb versehen sein.

Fotoarbeiten müssen mindestens das Format 18 mal 24 haben. Wer nicht selbst kopiert und vergrößert, möge sich mit unserem Werksfotografen, Herrn Lindenberg, in Verbindung setzen, um mit ihm die Möglichkeit billiger Vergrößerungen zu besprechen.

Es wird noch besonders darauf hingewiesen, das auch kunstvolle Frauenhandarbeiten ausgestellt werden können.

Die Prämiiierung, bei der nicht die Einzelstücke, sondern das Gesamt-schaffen jedes Ausstellers innerhalb der Gruppen bewertet wird, wird einen Tag vor der Eröffnung ein Preisrichterkollegium vornehmen, dem folgende Herren angehören:

Otto Hilger, Walter Bergmann (Putzerei Stachelhausen), W. Ahnen (Stahlguß-Verkauf), Theo Röllecke (Endkontrolle Papenberg), Wilhelm Plätzer (Modellschreinerei Stachelhausen) u. Walter Heinz Heipertz (Büro Stachelhausen).

Der Praktikant

Jeder, der im Leben in dem Beruf, den er sich ausgesucht hat, etwas leisten will, muß eine gute Lehre durchmachen, er muß möglichst viel wissen aber auch möglichst viel praktische Erfahrung als Grundlage mitbringen.

Zu diesem Zweck gehen Schüler und Studenten, die Techniker werden wollen, rechtzeitig und für längere Zeiten in die Betriebe, um möglichst viel aus der Praxis für ihr Studium mitzubekommen. Das ist oft gar nicht einfach.

Wohl meistens trifft der Praktikant auf Vorgesetzte, die wissen, daß er die praktische Arbeit und praktische Erfahrungen für seinen späteren Beruf braucht, und ihm dementsprechend helfen. Nicht selten trifft er aber auch auf weniger entgegenkommende Vorgesetzte. Dann heißt es einfach: Du machst jetzt dies oder das!

Der Praktikant wird meistens gern arbeiten. Dazu ist er ja in den Betrieb gegangen. Aber kein Mensch kümmert sich darum, ob er überhaupt die geeigneten Werkzeuge hat, ob er die handwerklichen Regeln für die ihm zugewiesene Arbeit kennt (woher soll er sie kennen?) und ob er die betreffende Arbeit auch geschickt oder — wie es meistens ist — ungeschickt anpackt.

Ein Praktikant, der in dieser Weise behandelt wird, lernt niemals den Wert handwerklichen Könnens und der Lehrzeit überhaupt kennen. Er wird diese wichtigen Faktoren in seiner Volontärzeit nicht erfassen. Er kann dann die Arbeit auch nicht richtig einschätzen. Er erfährt keine Kniffe, die er anwenden könnte, und der Erfolg ist: die Arbeit wird ihm zu schwer. Damit aber ist der Zweck des Praktikantendaseins zum mindesten in der Hauptsache in Frage gestellt; denn die meisten Praktikanten sollen doch später einmal Vorgesetzte werden. Soweit sie eine gute Praktikantenzeit hinter sich haben, werden sie immer wieder auf die Erfahrungen und Tips, die sie von den Meistern, Vorarbeitern und den anderen Arbeitskameraden erhalten haben, zurückgreifen können.

Daher müßte es das vornehmste Ziel der Meister und aller anderen sein:

1. den Praktikanten zu zeigen, was gute Arbeit ist. Sie sollen sie nicht als „feine Herren“ behandeln oder, falls sie als „feine Herren“ auftreten, ihnen nicht auch

noch „feine“ Arbeiten geben, sondern eher die schmutzigen.

2. soll dem Praktikanten gezeigt werden, wie man eine Arbeit überhaupt anfaßt. Der Meister sollte von Anfang an dem jungen Mann helfend zur Seite stehen und ihm die Regeln und Kniffe beibringen, die notwendig sind, um eine gute Arbeit zu leisten. Als späterer Ingenieur muß er ja auch lernen, was zum Beispiel von seinen Zeichnungen auf dem Reißbrett dann praktisch durchführbar ist. Er muß auch den allgemeinen Wert einer Arbeit richtig abschätzen können, wenn er zum Beispiel als Refa-Ingenieur die Akkordzeiten festsetzen soll. Alles dies kann er nicht oder nur schlecht, wenn ein Arbeiter, wie es mir einmal (in einem anderen Werk) passiert ist, sagt: „Dumm werde ich sein und dir sagen, wie das geht, damit du mir womöglich später einmal in meine Arbeit dreinreden kannst!“

Der Erfolg davon ist zwangsläufig der, daß der spätere Vorgesetzte die oder jene Arbeit nicht richtig beurteilen kann und eine Benachteiligung des Arbeiters durchaus möglich ist, weil dem Praktikanten nicht geholfen wurde, die Arbeit aus eigener Erfahrung und Anschauung und nach ihrem tatsächlichen Wert einzuschätzen. Die Einstellung, wenn ich als alter Handwerker dem jungen Grünschnabel alle meine Kniffe zeige, wird er die Arbeit bald besser machen als ich und mich ersetzen, kann ein großes Hindernis bei der Ausbildung des Nachwuchses sein und ist eine von Grund auf falsche Einstellung, weil auf diese Weise die alten bewährten Handwerksregeln verlorengehen. Jedoch wird ein junger Arbeiter einen alten, der eine jahrzehntelange Erfahrung hinter sich hat, niemals so schnell überholen können. Deshalb ist der erfahrene Arbeitsmann für einen Betrieb ja so wichtig, und er kann getrost den jüngeren von seinem Wissen abgeben.

Sehr wichtig ist es ferner für den Praktikanten, sich auch Menschenkenntnisse zu erwerben. Er muß deshalb mit möglichst vielen Leuten zusammenkommen. Dieses kann er nur, wenn er sich mit ihnen unterhält, ihnen bei der Arbeit zusieht, und es ist meiner Meinung nach nicht richtig, den Praktikanten schief anzusehen, wenn er sich um diese Ziele bemüht. Je mehr ihm in der Lehrzeit geholfen wird, von allen und jedem, ein um so besserer Vorgesetzter wird er später sein, und um so mehr

wird er dann eine kollegiale Zusammenarbeit, eine gute Arbeitsgemeinschaft fördern, weil er ja gelernt hat, wie es menschlich und betrieblich zugehen muß, wenn etwas Gutes geleistet werden und auch der Mensch die gebührende Behandlung erfahren soll.

Von der BSI-Belegschaft muß ich sagen,

daß ich hier das größte Verständnis gefunden habe, und wenn ich in der Werkszeitung meine Gedanken, wie man dem Praktikanten helfen kann, niedergelegt habe, dann nur als allgemeine Anregung, aber auch für diejenigen, die in uns vielleicht noch „feine Herren“ sehen.

H. Kress, Praktikant

Wußten Sie das schon?

Nachdem die neue Schrotthalle an der Beschickungsanlage der Kupolöfen ein Dach erhalten hat, wird nunmehr der alte Koks-schuppen am Werksbahngleis abgerissen, sodaß unterhalb der Kranbahn mehr Platz für die Lagerung von Roheisen, Schrott und Koks gewonnen wird. Es wird ferner das Stichgleis, das an den alten Koksschuppen anstieß, in die neue Schrotthalle geleitet, damit auch dort ein Waggon vom Kran entladen werden kann.

*

Die neue Sandkühltrommel, die während der Betriebsferien in Papenberg aufgestellt worden ist, hat sich bewährt. Es ist jetzt nicht mehr notwendig, den von den alten Trockenöfen kommenden heißen Sand mit Schubkarren im Raum auszubreiten, damit er abkühlt; die Staubbelastung ist hierdurch vermieden. Wenn demnächst der Kernsand mit dem Greifer des Schrottplatzes in seitliche Bunker an der Ostseite des Schrottplatzes verladen werden kann, wird auch ein neuer Trockenofen wie in Stachelhausen aufgestellt, sodaß der Sand auf kürzestem Wege vom Bunker in den Trockenofen und von da in die Kühlanlage gelangt.

Wenn Sie irgendwelche Fragen haben, ganz gleich ob betrieblicher, wirtschaftlicher, kultureller, arbeitsrechtlicher, sozialpolitischer Art oder aus anderen Gebieten, dann wenden Sie sich vertrauensvoll an die Werkszeitung.

Alle Fragen werden gewissenhaft und ausführlich beantwortet.

Wir suchen zur Veröffentlichung in unserer Werkszeitung laufend Artikel in Form von Erzählungen, Erlebnisberichten, Beobachtungen und Betrachtungen, die von Arbeitskameraden geschrieben sind.

Am 6. September ist die neue Sandaufbereitung in Stachelhausen in Betrieb genommen worden, über deren Arbeitsweise wir in der nächsten Ausgabe ausführlich berichten werden.

*

Theater-Abonnement

Unser neues Stadttheater wird im kommenden Winter ein besonderer Anziehungspunkt sein. Viele Werksangehörige haben bereits den Wunsch geäußert, durch Werksvermittlung zu einem regelmäßigen Theaterbesuch zu kommen. Diese Möglichkeit ist durch die Mitgliedschaft im „Kulturring — Volksbühne“ gegeben. Der Beitrag beträgt monatlich 2,50 DM und wird für 10 Monate erhoben. Dafür werden den Mitgliedern 10 Theateraufführungen geboten. Die Verteilung der Plätze erfolgt für jede Vorstellung nach dem Rollsystem. Zu diesem Beitrag kommt noch eine einmalige Verwaltungsgebühr von 2,50 DM zur Dekung der Unkosten. Jede Vorstellung kostet demnach alles in allem 2,75 DM. Unsere Geschäftsleitung hat beschlossen, jedem Werksangehörigen (nur diesen), der Mitglied der Volksbühne wird, zum monatlichen Beitrag jeweils eine D-Mark zuzugeben. Anmeldungen werden noch in unbeschränkter Zahl vom Sozialamt entgegengenommen. Dort erfolgt auch die Beitragszahlung. Selbstverständlich können auch Familienangehörige mit angemeldet werden. Nähere Auskünfte gibt das Sozialamt.



Abguß von Formen an der Rband in Papenberg

Die Sprengung in Stachelhausen

Da war ich nun ein paar Tage als Praktikant in der Schmelzerei Stachelhausen, tat meine Arbeit und sollte auch die erste Sprengung in Stachelhausen miterleben.

Die Sache fing ganz harmlos beim Mittagessen in der BSI-Baracke an:

Ich sollte am Nachmittag, nach der Arbeitszeit, bei diesem Ereignis die wichtige Funktion des „Sprengmeisters“ ausüben. O weh — o weh! Ich hätte lieber Feierabend gehabt! Aber Blöcke sollten gesprengt werden! Da mußte man dableiben. „Aber“, so fragte ich, „würde nicht schon bei der ersten Detonation die ganze Bude in die Luft fliegen?“

„Nein“, sagte der 1. Schmelzer am 150-kg-Kohlestabofen. Die Ladung würde genau berechnet und so angebracht, daß die Brocken auf die Seite fliegen. Damit sie keinen Schaden anrichten, würde man den Block in eine Grube legen, die auch ohne Sprengung bereits dem Einsturz nahe sei.

Ins Werk zurückgekehrt, wurde ein Materialentnahmeschein auf den neuen Sprengstoff „Super-Donatar“ ausgeschrieben. Ich als „Sprengmeister“ wurde losgeschickt, ihn in der Versuchsanstalt zu holen. Dort drückte man mir eine 20 kg schwere, ausgerangierte, total verrostete Sauerstoffflasche in die Hand. Mit dieser auf dem Buckel, marschierte ich nach Stachelhausen und durch die Hallen.

Am Ort der Sprengung angekommen, war der Leiter der Sprengaktion, Ingenieur S., plötzlich verhindert. Also mußte die Flasche wieder zurückgebracht werden.

Mir, als dem „Sprengmeister“, war die Geschichte allmählich zu bunt, und ich versteckte die Flasche. Daraufhin machte mir der 1. Schmelzer ernste Vorhaltungen:

„Wenn das ‚Super-Donatar‘ losgeht? Wer trägt dann die Verantwortung? Das Ding könne bei der geringsten Erschütterung in die Luft gehen! Los, her mit der Flasche!“

Einem so guten „Schauspieler“ konnte ich nicht widerstehen.

Ich holte sie hervor und der 1. Schmelzer trug sie persönlich in die Versuchsanstalt zurück.

Am nächsten Tage beim Mittagessen sagte Ingenieur S.: „Heute werden endgültig Blöcke gesprengt! Aber nach einem anderen Verfahren!“

Ich, als „Sprengmeister“, mußte wiederum in die Versuchsanstalt und dort eine Ampulle mit Sprengflüssigkeit und ein Reagenzglaschen voll mit scheußlich nach faulen Eiern stinkendem Zeug (Schwefelwasserstoff) holen.

Um gegen Schaden bei einer eventuellen Explosion geschützt zu sein, wurde auf den Bestellzettel geschrieben:

„Es ist darauf zu achten, daß der Abholer lange Asbesthandschuhe trägt.“

Also wanderte ich mit der stinkenden Flüssigkeit und mit bis zu den Ellenbogen reichenden weißen Asbesthandschuhen durch das Werk.

Währenddessen hatte der 2. Schmelzer 30 m vom Sprengort entfernt ein elektrisches Kabel 10 cm tief in den Boden gesteckt. In der Grube selbst führte zu dem zu sprengenden Block ein anderes Kabel, das ebenfalls aus dem Boden kam.

Dann wurde ein Behälter, völlig undurchsichtig, aufgestellt. Mir, als dem „Sprengmeister“, wurde übertragen, fünf Minuten lang zu läuten. Die ganze Nachmittagschicht und alle sonst noch in der Nähe anwesenden Personen liefen zusammen. Eine Stoppuhr wurde mir in die Hand gedrückt, die jeweils nach einer dreiviertel Minute stehenblieb. Dann sollte ich kleine Mengen des stinkenden Schwefelwasserstoffs in Abständen von einer Minute (der Gestank mußte voll ausgenutzt werden, sonst würde die BSI ja unrentabel arbeiten!) vor meiner Nase in einen Behälter gießen, in dem die auszulösende Reaktion stattfinden sollte. Ein thermischer Strom sollte erzeugt werden, von dem kleinste Mengen genügen würden, die Sprengflüssigkeit zur Explosion zu bringen. Als ich fragte, durch welchen chemischen Vorgang mit Hilfe dieses herrlich nach acht Tage faulen Eiern duftenden Stoffes Wärme erzeugt werden könnte, antwortete Ingenieur S.: „Das ist Chemie in höchster Potenz! Das verstehen Sie doch nicht!“

Na, ich als „Sprengmeister“ verstand dann, daß wegen „unterbrochener“ Leitung der Versuch mißlungen war, und da ich zu lange auf meiner Leitung gestanden hatte, hatte ich meinen sicher mir ewig bleibenden Spitznamen weg:

Der Sprengmeister
(H. K.)

Jubilareiern



... in der Modellschreinerei Stachelhausen 1. Reihe unten von links nach rechts: Josef Becker, Erich Ringel, der Jubilar Wilhelm Plätzer (25 Jahre Mitarbeit), 2. Reihe: Otto Müller, Broichmann, Paul Klein, Alex Grothe, Fritz Hermann, Karl Meier, Ernst Otto, Karl Max Brieden, Gerd Schirmer, Henry Nicol, Willi Ney, 3. Reihe: Franz Tempel, Josef Versen, Heinrich Rohland, Friedrich Haase, Franz Schüller, Hans Kaspar, Georg Lehner, Paul Butz



... in der Halle Süd Reihe unten von links nach rechts: Helmut Schwark, Karl-Heinz Christians, Albert Moog, Reihe Mitte: Karl Grünzig, August Bruckmann, Ludwig Sabel, der Jubilar Johann Renkowski (25 Jahre Mitarbeit), Fritz Stöcker, Hans Debus, Adolf Mond, Reihe oben: Ewald Buchholz, Georg Misdroy, Paul Halbad, Kurt Weißapfel, Heinrich Euler, Horst Fritsche, Arthur Thelemann, Günther Lorenz, Franz Kohout, Willi Roloff, Hans Thelemann, Hugo Röntgen, Hans Klein, Erich Knott, Hans Ragotzki

Von der Handdruckspritze zur Motorspritze

Die Entwicklung unserer Werksfeuerwehr

Täglich begegnen wir unseren Feuerwehrmännern, sei es an den einzelnen Pfortnern, sei es in den Betrieben, wenn Unfälle geschehen sind oder ein Brand ausgebrochen ist. Immer müssen sie zur Stelle sein, um helfend und rettend einzuspringen, und selbst nachts sind das ganze Werk und seine Einrichtungen ihrer Obhut und Wachsamkeit anvertraut. Unsere Feuerwehr war nicht immer so „für alle Fälle“ ausgerüstet. Auch sie hat den Fortschritt der Technik im Feuerlöschwesen mitgemacht. Sie ist heute vollmotorisiert und verfügt auch über moderne Feuerlöschgeräte.

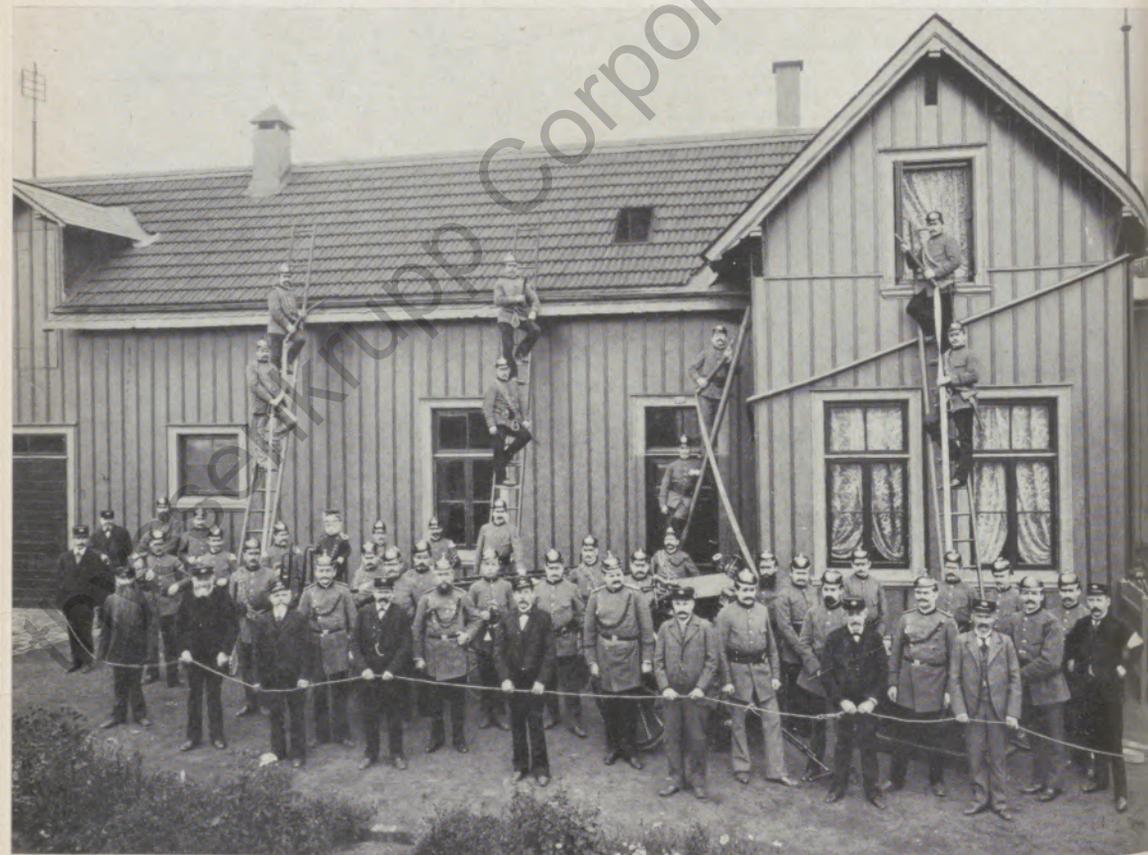
Anlässlich unserer Bitte vor einigen Monaten, uns Aufnahmen aus der alten Zeit der BSI zur Verfügung zu stellen, hat auch die Ehefrau des ersten Tambourmajors der Feuerwehrkapelle der BSI, August Festerling, ein Bild gebracht, das wohl als das erste Foto von der damaligen freiwilligen

Werksfeuerwehr gelten kann. Leider sind alle anderen Aufnahmen dem Bombenangriff auf Remscheid zum Opfer gefallen, sodaß wir auf die ehemaligen angewiesen sind, die wir von ehemaligen BSI-Angehörigen erhalten haben.

Schon in den neunziger Jahren hatte Geheimrat Moritz Böker erkannt, daß ein so großes Werk nicht ohne Feuerschutz bleiben könne. Deshalb rief er zuerst die Belegschaft zur Gründung einer freiwilligen Werksfeuerwehr auf. Viele Mitarbeiter hatten sich gemeldet und sich entschlossen, das Werk selbst zu schützen und zu retten, wenn Brände oder andere Unfälle eintreten sollten.

Dieser freiwilligen Feuerwehr der BSI standen damals drei handgezogene Löschfahrzeuge zur Verfügung: 1 Handdruckspritzenwagen, 1 Leiterkarre und ein Schlauchwagen. Bei Ausbruch eines Brandes

Bild 1



wurden die Feuerwehrmänner durch die Dampfsirene des Werkes alarmiert.

Die 60 Mann starke Wehr war aufgeteilt in: 1 Spritzentrupp, 1 Schlauchtrupp, 1 Steigertrupp, 1 Abspertrupp, 1 Sanitätstrupp. Daneben bestand eine Feuerwehr-Musikkapelle.

Auf Bild 1 sehen wir hinter dem „aulen Pauli“ (ganz links mit langem Bart) den Tambourmajor August Festerling, rechts von ihm seinen Nachfolger August Schröder, rechts, vor dem Miniatur-Feuerwehrmann, Brandmeister Ernst Herbener, in der Mitte des Bildes den Chef der Feuerwehr, Adolf Brenne, dahinter links unseren Pensionär Fritz Figge (mit der Kette auf der Schulter.)

Schon im Jahre 1907 entschloß man sich, zur Erhöhung der Sicherheit und besseren Überwachung der Werksanlagen sowie der in der Umgebung liegenden Werkswohnungen eine hauptberufliche Feuerwehr neben der freiwilligen aufzustellen und ihre Ausrüstung zu verbessern. Sie erhielt eine Dampfspritze und einen Schlauch- und Gerätewagen mit Pferdebespannung.

Die staatliche Anerkennung der Feuerwehr der Bergischen Stahl-Industrie erfolgte im Jahre 1912.

Die Wohnungen der hauptberuflichen Feuerwehr befanden sich schon damals in der Nähe der Feuerwache und an der Werks-grenze. Heute sind alle Wohnungen an die Brandmeldeanlage angeschlossen.

Auf Bild 2 aus dem Jahre 1920 ist eine Löschgruppe zu sehen. In der Mitte unser vor kurzem verstorbene Mitarbeiter Artur Bommert.

Die schnelle technische Entwicklung auch im Feuerlöschwesen machte es erforderlich, im Jahre 1928 die Handdruck- und Dampfspritze durch eine Motorspritze zu ersetzen. Dieselbe kann von Hand gezogen oder als Anhänger transportiert werden.

Aber auch die Pferdebespannung erwies sich mit der Zeit als zu langsam, und bereits im Jahre 1937 verfügte unsere Feuerwehr über ein motorisiertes Feuerlöschfahrzeug, mit dem Mannschaft und Geräte schnell zum Brandort befördert werden können.

Besondere Erwähnung verdient die Feuerwehr-Musikkapelle (Bild 3), die weit über die Grenzen des Bergischen Landes bekannt und berühmt war.

Auf dem Bilde sind zu erkennen: in der Mitte Konsul Alfred Hilger, darüber rechts Karl Urbanski (Eisenbahnbetrieb) und links oben, im Fensterrahmen, Meister Hans Kachelmaier.

Heute besteht unsere Werksfeuerwehr aus 28 Mann, eingeteilt in 3 Löschgruppen, die regelmäßig Früh-, Spät- und Nachtdienst versehen.

An Löschfahrzeugen stehen zur Verfügung: 1 motorisiertes Feuerlöschfahrzeug, 1 fahrbare Kraftspritze mit einer Leistung von 1000 Litern in der Minute, 1 Tragkraftspritze

Bild 2





Bild 3

mit einer Leistung von 800 Litern in der Minute, 2 Luftschaumwagen mit je 3000 Litern Schaum, 1 Kohlensäure-Löschfahrzeug, dazu Druck- und Saugschläuche, Strahlrohre, Kübelspritzer, Klapp-, Steck- und Hakenleitern, Sauerstoff- und Filter-Rauchsenschutzgeräte, Krankentragen, 70 Handfeuer-

löscher, verteilt in den Betrieben und Werkstätten, 2 stationäre Kohlensäure-Löschanlagen und 26 Überflur-Hydranten innerhalb des Werksgeländes, ferner noch viele Kleinschutzgeräte.

Das Bild 4 zeigt unsere heutige Feuerwehr mit dem motorisierten Feuerlöschfahrzeug.

Bild 4



Zwischen den Schichten

Ort: Waschraum Papenberg

Zeit: siehe oben

Personen: Former, Schmelzer, Putzer und andere

Paul und Emil waschen sich. Paul hat eben seinen Kopf tief gebeugt, um ihn noch einmal gründlich abzuspülen. Er hebt ihn wieder und stößt an den Wasserhahn.

„Gottverdammich!“ schreit er, „schon wieder eine Beule auf meiner weichen Birne. Warum das nicht geändert wird?“

„Ja,“ sagt Emil, „das frage ich mich auch. Da hat doch einer einen betrieblichen Vorschlag gemacht, diese Waschanlage etwas umzubauen. Kleine Änderung nur!“

„Das stimmt,“ ruft Gustav, der sich gerade die Socken anzieht, aus einer Ecke. „Soll aber zu teuer sein. So'n Quatsch. Sie können noch was einsparen.“

„Die Sache ist doch ganz einfach,“ meint Emil. „Die große lange Mulde bleibt stehen, ein Rohr wird weggenommen, das andere wird höher gelegt, damit das Wasser so richtig über Kopf und Schultern fließen kann. Dann wird man auch sauber. Kaltes und warmes Wasser werden am Ende des Rohres reguliert. Das ist mir doch zu dumm. Messinghähne und ein Rohr können sie noch weiter verwenden.“

„Da hat wieder mal einer von den Technikern ein großes Problem daraus gemacht, und wir sind die Leidtragenden. Wenn er „oben“ sagt, das ist zu teuer, dann muß die Geschäftsleitung das ja glauben.“

„Zu teuer! Wenn ich sowas höre!“

„Es sollen ja neue Waschräume hier darunter gebaut werden.“

„Deshalb kann das doch hier schnell mal geändert werden?“

Einer nach dem anderen stimmt in diesen Chor ein.

„Unsere Reparaturschlosser machen das in einer Stunde. Es sind doch bloß die fünf Stützen und das bißchen Arbeit. So was!“

„Dauernd muß man sich ärgern, daß man sich nicht richtig waschen kann.“

„Ich möchte bloß wissen, warum der Vorschlag nicht ausgeführt wurde?“

„Und die blöden Waschbecken können auch verschwinden!“

„Die sind zu nichts gut,“ meint Fritz, der gerade aus der Putzerei dazugekommen ist.

„Wenn sich drei Mann in einem Becken gewaschen haben, ist es so dreckig, daß einem der Appetit vergeht. Ist ja klar!“

„Einfach toll! Und sowas nennt sich Hygiene oder wie das Ding heißt, von dem immer soviel geschrieben wird.“

„Wir müssen nochmal dahinterhaken.“

„Diese Änderung ist doch kein Kostenpunkt!“
„Ist ja Unsinn. Da hat sich einer mächtig verrechnet.“

„Am falschen Ende gespart.“

„Guck doch mal diese komischen Becken an! Die sind für Liliputaner gemacht, aber nicht für Former.“

„Deswegen auch die Überschwemmungen!“

„Die Becken sind garnicht nötig! Die große Mulde genügt. Da kann man sich richtig abwaschen.“

„Ist ja kein Wunder, wenn dauernd gemeckert wird, wenn solche einfachen Sachen nicht mal in Ordnung gebracht werden.“

„Das stimmt schon,“ meldet sich ein anderer.

„Das ist aber noch garnichts. Habt ihr schon mal das Schlammbad im Duschaum betrachtet, wenn wir uns nach der Schicht duschen?“

„Ja, das ist auch sowas!“ pflichtet Karl bei.

„Da hat doch der Alfred eine prima Idee gehabt. Unten an der Wand ein Wasserrohr anbringen mit Löchern, damit der Dreck weggespült wird. Dann hätten wir auch saubere Füße, wenn wir uns anziehen. Wir müssen ja jetzt durch den Dreck zu unseren Spinden.“

„Da werden alle möglichen Sporenzehen gemacht von wegen Fußpilz. Den müssen wir ja haben. Der hält sich doch nur in dem Dreck. Wenn einer ihn hat und wir latschen da durch, bekommen wir ihn alle. Klarer Fall.“

„Wie lange das hier so dauert, bis etwas geändert wird?“

„Müde!“

„Am Wasserverbrauch kann's ja nicht liegen. Das läuft ja nur eine Stunde, wenn wir duschen.“

„Das wäre aber schön, wenn man es so machen würde. Sauber und hygienisch.“

„Nee, nee, man kann nur den Kopf schütteln.“

„Davon wird aber nichts anders!“

„Aber, zum Dunnerkiel, da muß sich doch jemand darum kümmern!“

„Klar — aber wer?“

„Wir haben das doch schon vorgebracht,“ bekräftigen die Waschraumwärter.

„Na und?“

„Nichts na und! Alles beim alten!“ —

„Ha — da ist noch mehr, was besser sein könnte,“ sagt Erich, der sich gerade die Haare kämmt.“

„Was denn?“

„Na — seht ihr denn nicht die blöden klapprigen Spinde da oben, ohne Türen und Füllungen, die nicht mehr benutzt werden können?“

„Raus damit!“

„Jawohl! Raus damit! Wir haben schon so wenig Platz.“

„Wer soll sie denn rauswerfen?“

„Die Feuerwehr natürlich! Wer denn sonst? Wir können das doch nicht machen!“

„Aber Kollegen,“ sagt der Waschraumwärter, „ich habe auch was zu meckern. Schließt eure Spinde ab! Wenn geklaut wird, werden wir und ihr verdächtigt, und den richtigen finden wir nicht. Das Spind, aus dem vor drei Wochen die Uhr verschwunden ist, war auch nicht abgeschlossen.“

„Da hat er recht!“

„Überhaupt: die Spinde müßte man anders

stellen, damit wir etwas mehr Übersicht haben. Wir können ja nicht um die Ecken gucken.“

„Das haben wir auch schon vorgebracht.“

„Na und?“

„Dunckerkei! Hör auf mit deinem na und? Garnichts na und! Raus jetzt! Ich muß sauber machen!“

Die haben doch nicht etwa recht?

90

Offen gesagt

Im Akkord, das weiß jeder, kann mehr Geld verdient werden als im Zeitlohn, und viele, die Geld nötig haben — und das sind die meisten —, versuchen, in den Akkord zu kommen. Daß man sich bei Akkordarbeit mehr dranhalten muß als beim Stundenlohn, bedarf keiner besonderen Erwähnung. Damit jedoch der Akkordarbeiter seinen hohen Verdienst hat, müssen vom Zeitlöhner jene Arbeiten erledigt werden, die sonst den Akkordarbeiter aufhalten würden. Das ist eine klare Sache. Ein tadelloses Zusammenarbeiten wird deshalb nur dann ermöglicht, wenn der Kollege im Stundenlohn flott und zuverlässig seine Arbeiten ausführt.

Ein Beispiel sei hier angeführt, um das eben Gesagte zu veranschaulichen:

Um sechs Uhr beginnt die Schicht. Der Zeitlöhner, zum Beispiel ein Transportarbeiter, bringt die einzelnen Körbe mit den zu bearbeitenden Stücken an die verschiedenen Maschinen. Er muß sämtliche Sorten im Kopf haben — das ist eine ganze Menge —, um Verwechslungen zu vermeiden.

Der Akkordarbeiter kann nun mit seiner Arbeit anfangen und gut verdienen. Es wäre ein schöneres Zusammenarbeiten zwischen Akkord- und Stundenlöhner, wenn der Akkordarbeiter nicht glauben würde, der Stundenlöhner sei dazu da, ihn zu bedienen. Es besteht nämlich bei einigen Kollegen, die im Akkord stehen, die Meinung, daß der Akkordarbeiter für den Stundenlöhner mitarbeite, weil dieser einige Prozente mitbekommt. Dies ist eine häßliche Ansicht.

Wir wollen bei dieser Gelegenheit mal die Arbeiten eines Zeitlöhners genauer betrachten und feststellen, in wie weit der Akkordarbeiter für ihn mitarbeiten muß.

„Mitarbeiten“ ist hier eine unglückliche Formulierung. Es müßte vielmehr heißen: der Zeitlöhner bekommt durch seine Arbeit, ohne die der Kollege im Akkord nicht so viel verdienen würde, einige Prozente mit.

So ist es auch. Welcher Kollege würde das auch tun, einen anderen mit durchziehen?

Dann wäre es ja gar nicht erforderlich, daß der Stundenlöhner überhaupt in der Fabrik erscheint, da sein Kollege ja für ihn „mitarbeitet“. Man sieht, daß dieses Wort „Mitarbeit“ dafür schlecht gewählt ist.

Nun zum Zeitlöhner, dem Transportarbeiter:

Wie bereits geschildert, hat er das Material an die bestimmten Maschinen zu bringen. Das ist die Arbeit des einen Transportarbeiters. Diese dauert so lange wie die Schicht, nämlich acht Stunden.

Der andere Transportarbeiter kann mit „Mädchen für alles“ bezeichnet werden.

Das erste, was er tut, ist zum Beispiel, die zu seinem Bereich gehörenden Maschinen mit frischem Bohrwasser zu füllen, damit die Bohrer nicht trocken laufen. Das Wasser muß einen bestimmten Ölgehalt haben, um ein späteres Rosten zu vermeiden. Ist dies erledigt, wird der Schrott, der im Laufe der Stunden anfällt, gesammelt, sortiert und weggebracht.

Nach dieser Arbeit muß Milch geholt werden. Es ist dann meistens acht Uhr und Zeit, für das leibliche Wohl der Kollegen zu sorgen. Dabei sind viele Sonderwünsche zu beachten: der eine will die Milch warm, der andere kalt; der eine bezahlt sie gleich, der andere später; der eine will mal Buttermilch, der andere schließt seine Flasche ein, weil er Spätschicht hat, und wundert sich, daß er keine Milch bekommen hat. Bei dieser „Arbeit“ heißt es, verdammt aufpassen, damit der Stundenlöhner nicht noch draufzahlen muß, denn die Wünsche der Kollegen sind mannigfach und — manchmal auch unverständlich. Dazu

kommt noch, daß jeder seine Milchflasche an einem bestimmten Platz hingestellt haben will. Alles — alles muß sich der Stundenlöhner merken und soll jeden zufriedenstellen. Aber nicht alle Kollegen wollen Milch. Es sind auch einige darunter, die in ihre Kaffeekannen heißes Wasser haben wollen, um in der Pause frischen Kaffee trinken zu können. Ist dann die Pause da, ist der Stundenlöhner wirklich froh, seine Beine für eine Viertelstunde etwas ausruhen zu können.

Zur Weiterarbeit ermahnt dann das Boschhorn, das von vielen Kollegen auch „Nervensäge“ genannt wird. Fürwahr: Das Boschhorn könnte etwas leiser tönen, oder vielmehr, der krächzende Ton sollte beiseitigt werden.

Dann geht es wieder an die Arbeit. Die Spänetonnen müssen entleert werden, damit für die Spätschicht leere Behälter bereitstehen. Mit einem speziell für diesen Zweck gebauten Wagen werden die Tonnen auf eine Waage gestellt, gewogen, und der Inhalt wird in den Späneschacht geschüttet. Wagen um Wagen macht seine Runde, bis sämtliche Tonnen leer sind. Ist dies getan, kommen die Nebenräume an die Reihe. Auch dort wird alles geleert, was von Spänen voll ist.

Um elf oder halb zwölf ist endlich auch diese Arbeit erledigt, und es bleibt noch Zeit für andere Arbeiten. Daneben bittet ein Kollege den Stundenlöhner, ihm einen Krankenschein zu holen, da er durch seinen Akkord keine Zeit hat, sich einen Augenblick von seiner Maschine zu entfernen. Später sortiert der Kollege vom Stundenlohn noch die verschiedenen Nummern der Akkordarbeiter, damit sie ihre fertige Ware in den Körben kenntlich machen können. Dann und wann muß neues Bohrwasser geholt werden. Oft genug muß der Stundenlöhner seinen Transportwagen suchen, den irgendein Kollege mitgenommen, aber nicht zurückgebracht hat. Auch kommt es vor, daß der Stundenlöhner in die Materialausgabe gehen muß, um Öl, Fett und Sandseife zu holen.

Es bedenkt aber keiner der vielen Kollegen, wieviele Kilometer der Zeitlöhner in diesen acht Stunden zurücklegen und wieviel er nebenbei noch erledigen muß, was gar nicht zu seinen Aufgaben gehört.

Dann sei an dieser Stelle noch erwähnt, daß einige Kollegen dem Stundenlöhner gegenüber regelrecht rücksichtslos sind.

Betont sei hier besonders der Umstand, daß der Einfachheit halber die fertigen Waren einfach mitten auf die Wege gestellt werden und ihm die Arbeit dadurch sehr erschwert wird. Man kann darauf aufmerksam machen, so oft man will; der Stundenlöhner kann es im Guten und im Bösen versuchen: es nützt einfach nichts.

Ich appelliere an das Herz der Kollegen und frage, ob es denn unbedingt nötig ist, dem Zeitlöhner das Leben schwer zu machen?

Stellt Euch einmal vor, wieviele Handgriffe er für Euch macht, ohne etwas zu sagen! Wie oft hilft er Euch ganz selbstverständlich, einen schweren Korb an den richtigen Platz zu stellen! Wieviele Male läuft er extra, um Euch einen Gefallen zu tun! Ich glaube, Ihr versteht, was ich meine, und möchte, daß Ihr den Zeitlöhner als einen gleichwertigen Arbeitskameraden betrachtet. Nur so wird er Freude an seiner Arbeit haben und Euch mit aufrichtigem Interesse helfen.

Dann darf es auch in Zukunft nicht mehr heißen: Wir Akkordarbeiter arbeiten für Euch mit; denn wenn der Zeitlöhner nicht auf Draht ist, verdient Ihr ja auch weniger.

Nun hoffe ich, daß mir diesbezüglich keiner böse ist und daran denkt, daß, wenn der Zeitlöhner etwas verrichtet, es auch für den anderen Kollegen nützlich ist, und daß nur eine gute kollegiale Zusammenarbeit uns unsere Arbeit und das Leben erleichtert und dann auch alles viel besser und schneller geht.

Z. H., Papenberg

Ein Mensch
fühlt oft sich
wie verwandelt,
sobald man
menschlich
ihn behandelt

Eugen Roth

Ein Brief aus Schweden

Sehr geehrter Herr Dr. Busch!

Zunächst möchten wir uns einmal entschuldigen, wenn wir erst heute schreiben. Aber Sie wissen ja, wenn es einem gutgeht, läßt man sehr wenig von sich hören. Gott sei Dank oder auch leider trifft dieses auch bei uns zu.

Wir genießen also unsere Ferien so gut wie es neben der Arbeit noch möglich ist. Sicher wird es Sie ja interessieren, wo wir überhaupt gelandet sind. Also, Kollhäll ist ein kleiner Ort oder besser eine Siedlung, die zu dem Werk Bolinder's gehört. Ganz im Wald eingebettet am Mälaren-See, dazu nur eine halbe Eisenbahnstunde von Stockholm, ist es wohl schon der ideale Platz, neben der Arbeit auch Ferien zu machen. So baden wir oft oder fahren Motorboot, denn sehr viele „Bolindianer“, so wie sich die Einwohner von Kollhäll getauft haben, besitzen ein eigenes Boot.

Das Werk selber beschäftigt rund 700 Menschen und hat fast die gleichen Fertigerzeugnisse wie das Alexanderwerk. Die Hauptprodukte aber sind Eisschränke und elektrische Küchenherde. Da Schweden nach Deutschland keine Kühlschränke importieren darf und umgekehrt Deutschland nach Schweden keine Elektroherde, haben die Hohmann-Werke in Vohwinkel mit Bolinder's einen Lizenzaustausch gemacht.

Die technische Ausrüstung des Werkes ist etwas veraltet und besonders die Gießerei (Grauguß) läßt sehr zu wünschen übrig. Aber ich glaube, wir sind auf diesem Gebiete auch sehr verwöhnt.

Unser Arbeitsplatz ist augenblicklich am Fließband. Hier ist es zwar nicht möglich, sich praktisch und technisch weiterzubilden, da wir natürlich das Tempo einhalten müssen. Es ist nicht gerade einfach und beim Schlafen laufen einem die Kühlschränke über die Bettdecke. Wir verdienen rund 3,50 Schwedische Kronen pro Stunde. Leider sind auch die Steuern hier sehr hoch, so daß doch nicht so viel überbleibt wie man bei diesem Lohn annehmen müßte.

In der vergangenen Woche waren wir bei Herrn Dahlerus eingeladen und zwar zum Krebsessen. Es war ein schwedischer Feiertag, an dem die Jagd auf Krebse gestattet ist. Wir konnten beim Wettessen einen sehr guten Platz belegen, trotzdem uns die anatomischen Kenntnisse vom Krebs fehlten, wir aber Vorkenntnisse im Demontieren hatten. Natürlich mußten wir Herrn Dahlerus mit 35 Abschüssen in Gegenwart seiner Familie als Sieger durchs Ziel gehen lassen. Es war sehr schön, zumal wir eine Remscheiderin trafen, die mit den Töchtern des Hauses ihre Ferien verlebte.

Wir möchten uns noch einmal recht herzlich für die Vermittlung nach Schweden bedanken und wünschen Ihnen alles Gute, mit besten Grüßen Ihre beiden „Weltreisenden“

Lothar Kreisel - Joachim Roth

Eine Reise ins Land der Mitternachtssonne

12 Uhr mittags. Ich sitze im „Nordexpress“ und warte, daß er Flensburg verläßt, um über die Grenze nach Dänemark zu dampfen. Nicht nur die Insel Fünen, sondern auch das dänische Festland bieten ein eintöniges Bild durch die endlosen Ebenen. Belebt wird die Landschaft nur durch die weiß-roten Nationalflaggen, die sonntags auf jedem Dach Dänemarks und auch Schwedens wehen. — Die Insel Fünen erreicht der Express über eine Brücke, die Insel Seeland und Schweden auf einer Fähre.

Bei Malmö betrete ich schwedischen Boden. Da freundlicher Sonnenschein Schonen (Süd-schweden) überflutete, war ich gleich begeistert. Die sauberen schwarz-weißen Bauernhöfe erinnerten mich an meine Heimat. Die bewaldeten Höhen des Bergischen Landes sind durch riesige Getreidefelder ersetzt. Schonen gilt als das Ackerland und die Kornkammer Schwedens. — Es besteht einerseits aus den weitgedehnten Ebenen, andererseits aus den abwechslungsreichen, teilweise mittelalterlichen Dörfern oder Städtchen. Die alten Dome, Festungen und Schlösser sind Reste alter schwedischer Baukunst. In den wundervollen Parkanlagen, die die Bauten umgeben, stehen Denkmäler, die meistens von Milles oder Wallenberg geschaffen sind. Bevorzugt haben sie alte Götter, zufriedene Menschen und Tiere dargestellt. Die Standbilder passen zu dem Land. Bald vier Generationen kennt Schweden keinen Krieg. Für mich war es fast unbegreiflich, daß zahllose schwedische Touristen zu einer ausgebrannten Kirche fahren, um einmal Trümmer zu sehen! — Schweden verfügt zwar über ein teilweise gutausgerüstetes Heer, das aber wohl kaum so bald in Aktion zu treten braucht.

Der Vergleich zwischen einer deutschen und einer schwedischen Stadt ist lohnenswert. Das große Dorf oder das Städtchen Deutschlands ist in Schweden eine Stadt. Der Grund hierfür liegt in der geringeren Bevölkerungszahl. Während bei uns etwa 200 Menschen pro Quadratkilometer leben, sind es dort etwa nur 20 bis 30. Obwohl das Land weniger Bewohner hat als wir, herrscht eine große Wohnungsnot. Flüchtlinge aus dem Osten und viele junge

schwedische Ehepaare wohnen in primitivsten Quartieren. Die vielgebauten „Reihen-hochhäuser“ sind modern und sauber eingerichtet. Viele Balkone und Fenster ermöglichen ein gesundes Wohnen. Diese Wohnungen werden wie in Deutschland durch hohe Baukostenzuschüsse erworben. Einen etwas ungewohnten Eindruck machen die alten Häuser auf einen jungen Deutschen. Die Verzierungen und der ältliche Schmuck sind bei uns unbekannt. Der Verkehr bereitet dem schwedischen Verkehrsminister mindestens soviel Kopfzerbrechen wie dem deutschen. Die Verkehrsdichte ist dort oben — meiner Schätzung nach — genau so groß wie unsere. Die windungsreichen und teilweise schmalen Straßen haben einen sehr schlechten Bodenbelag. Der Staat kann aber nichts dafür; der strenge Winter zerstört die meisten Straßendecken. Die schwedischen Straßen-



Bild 1

bauer versuchen jährlich mehrere Beläge, die eine größere Haltbarkeit versprechen. Leider haben sie noch nichts endgültiges gefunden. Die Begradigung der Straßen wird stark vorangetrieben, und die schwedischen Auto- und Motorradfahrer nützen diese Tatsache auf ihre Art aus. Die Motorräder, die von ihren oft sehr jungen Fahrern zu Rennmaschinen umgebaut sind, wollen genau so ausgefahren werden wie die amerikanischen „Straßenkreuzer“.

Übrigens trifft man in Schweden einen sehr hohen Prozentsatz deutscher Autos. Äußerst beliebt ist der VW, da er billig und für die Straßenverhältnisse gut geeignet ist. Selbst Autos der Ostzone sind nicht selten. Außer den eigenen Wagen, Volvo und Saab, sind noch viele englische vertreten. — Wie

schön, daß nur sechs Städte eine Straßenbahn haben — unsere Auto- und Motorradfahrer werden die schwedischen „Kollegen“ bestimmt darum beneiden!

Jeder Deutsche weiß um den ewigen „Krieg“ zwischen Bayern und Preußen; jeder Schwede um den zwischen Schonen und Restschweden. Gibt es unter beiden in Parlamenten schon mal kleine Geplänkel, so haben diese sicher kaum mehr auf sich als die in Deutschland. Etwas verbindet das Volk jedoch sehr stark, und das ist der Sport. Die beliebtesten Sportarten sind der Wasser- und Radsport. Jede schwedische Familie besitzt ein Sommerhaus am Wasser; dort wohnen sie während der zweieinhalbmonatigen Schulferien und schwimmen oder fahren mit ihren Booten. Meistens nehmen sie dann noch Gäste, hauptsächlich Freunde der Kinder, auf — die Schweden sind ja für ihre Gastfreundlichkeit bekannt.

In diesen langen Sommerferien müssen die Menschen die Kräfte für den kommenden Winter sammeln, denn dieser nimmt in Schweden und im ganzen Norden ungefähr die Hälfte des Jahres ein. Wenn die deutschen Schüler ihre kurzen Ferien mit denen der Schweden vergleichen wollen, so müssen sie bedenken, daß dort bis zum Nachmittag Unterricht ist, und anschließend müssen noch die Hausaufgaben gemacht werden. Die Freizeit füllen sie im allgemeinen mit Sport aus. Abends geht's in den „folkingspark“, ähnlich unserem Stadtpark. Allerdings gibt es hier Tanzflächen mit Orchestern. Bei Kaffee oder Limonade verbringen dort die Jungen und Mädchen im Freundeskreis den Abend. Außer der Tanzfläche gibt es Schieß- oder Losbuden, ferner eine Miniaturgolfbahn. Der Miniaturgolf ist bei den älteren Herrschaften sehr beliebt und zieht daher immer sehr viele Interessenten an. Punkt 11 Uhr ist Polizeistunde, die strengstens eingehalten wird. Es kommt vor, daß man sein Glas noch nicht leer hat und das Licht gelöscht wird. Übrigens: Alkohol ist kontingiert, d. h. in Restaurants erhält man nur alkoholfreie Getränke. — Ich erwähnte schon, daß der Schwede sehr gastfreundlich ist; jedoch muß der Gast Glück haben, wenn er ein Schnäpschen ausgeschänkt bekommt. Häufig bringt er sogar sein Getränk mit.

Ein Wort zu der Begrüßung. Der Schwede liebt kein Händeschütteln. Er ersetzt es durch das Wörtchen „hej“ und einen Wink mit der Hand. — „Hej“ ist sogar eine An-

rede im Brief. — Betritt ein Schwede ein Geschäft, sagt er kein Grußwort; ist er fertig, rufen Käufer und Verkäufer „tack, tack“ (danke, danke). — Ungewohnt war für mich, daß junge Leute, d. h. von ungefähr 25 bis 30 Jahren, „du“ zueinander sagen. Ich halte das für einen Vertrauensbeweis. Ebenso, daß kein Sommerhaus abgeschlossen wird, erachte ich als einen Ausdruck gegenseitigen Vertrauens.

Ein sehr schöner Brauch ist es, daß sich jedes Familienmitglied und jeder Gast bei der Mutter für das Essen bedankt und ihr damit ein Kompliment macht. Denke bitte keiner, die Hausangestellte könnte mal das Essen gekocht haben; diese sind sehr, sehr knapp. Als Hilfe in der Küche und im Haus springen dann nicht nur die Kinder ein, sondern die Männer helfen spülen, waschen, bügeln usw. Von diesen Diensten bleibt niemand verschont; selbst der Gast wird selbstverständlich seine Hilfe anbieten — besonders, wenn er im Haus wohnt.

Ich möchte nicht versäumen, eine kleine Schilderung der Landschaft zu geben. Mittel- und Nordschweden sind sehr waldreich. In diesen Wäldern — der Schatz Schwedens — sind unzählige Seen eingebettet (Bild 1). Der Vergleich zwischen diesem Land und dem Schwarzwald und Teilen des Bergischen Landes ist nicht verfehlt. Diese Waldgebiete sind allerdings so umfangreich, daß man Stunden fahren kann, um von einer Ortschaft zur nächsten oder von einem Hof zum anderen zu kommen. Bei solchen Anwesen findet man dann kleine Kirchen, entweder aus Holz oder Stein gebaut (Bild 2). — Damit möchte ich meinen Bericht schließen und wünschen, daß sich recht viele zu einer Ferienfahrt nach Schweden entschließen. Ich garantiere, daß er überall herzlich willkommen sein wird.

Bild 2



Von unseren Freunden, den Hunden

(III)

Wenn ich einen Hundehandel hätte, würde ich in den letzten Wochen weit mehr verdient haben als durch meiner Hände Arbeit am Schleifbock. Anfragen, Kaufwünsche, Gespräche hatte ich genug. Ich hatte nicht geglaubt, daß wir so viele Hundefreunde in unserer Belegschaft haben. Deswegen soll heute noch all das gesagt werden, was an Fragen an mich herangetragen worden ist, und zum Schluß soll einem allgemeinen Wunsch Rechnung getragen werden, die genannten Hunde auch im Bild kennenzulernen.

Der Chow-Chow, Schau-Schau genannt. Wir kennen ihn alle, den kleinen Löwen in braun oder schwarz. Man muß ihn aber schon gut beobachtet haben, um aus seinen stets zusammengekniffenen Augen lesen zu können.

Schnauzer gibt es in mehreren Arten, schwarz oder grau, groß und klein. Sie sind rauhaarig, und ihre Lefzen sind mit einem Bart geziert. Der Riesenschnauzer gehört zur Gruppe der Gebrauchshunde oder Schutzhunde.

Den Spitz kennen wir in verschiedenen Arten, Größen und Farben. Der weiße Großspitz war einmal ein Modehund, fand später aber den größten Anhang bei alten Leuten. Er ist lieb und possierlich, auch flink und dreist.

Auch der stolze Pudel war jahrzehntelang ein Modehund und ist jetzt wieder im Kommen. In drei Größen und Farben findet er seine Liebhaber. Er braucht viel Pflege und muß, wenn er immer „königlich“ aussehen soll, regelmäßig geschoren werden. Ebenso ist es mit dem Fox. Er ist der Künstler und Akrobat unter den Hunden. Sehr aufmerksam lernt er schnell, was sein Herrchen oder Frauchen will. Er ist sehr wachsam, bellt gern, oft aber nach dem



Afghanische Windhunde

Motto: Angst habe ich nicht, aber laufen kann ich.

Lieben Sie vielleicht einen Windhund? Auch hier ist reiche Auswahl in Form und Farbe. Diese Rasse braucht viel Bewegung und fühlt sich erst dann richtig wohl, wenn sie hetzen und jagen kann.

Der Afghan, den das Bild zeigt, wird noch heute in Rußland zur Wolfshetze und Jagd verwendet. Er findet in Deutschland ein immer größeres Interesse für Windhunderennen, ein interessantes sportliches Betätigungsfeld.

Für Ihre kleine Wohnung einen noch kleineren Hund: bitte: hier all die Zwerghündchen: Pinscher, Pudel, Schnauzer, alles recht liebe, verspielte, anschmiegsame Kerlchen, die gewiß viel Freude machen können.

Oder den kleinen weißen langhaarigen Skye-Terrier? Bei ihm weiß man nicht, was vorn und hinten ist.

Der Peking-Palast-Hund mit seinen runden Kulleraugen sucht liebe Hände. Auch der Japan-Chin, ein Schoßhündchen, ist wirklich ein Kleinod und liebenswert.

Ein anderer von den Kleinen ist der Malteser, ein possierliches Kerlchen, das so recht zum Verwöhnen geschaffen ist. Sein Lieblingsplatz ist ein recht weiches Kissen, je nach Geschlecht vielleicht noch rosa oder blau bezogen. So genießt er das Leben.

Von den vielen Jagd-Gebrauchshunden hat neben dem Teckel der kleine Münster-



Fox-Terrier



Deutsche Dogge

länder einen größeren Liebhaberkreis gefunden.

Der Setter, ein in Deutschland geschätzter Jahhund, wird in England gezüchtet.

Nicht vergessen möchte ich den größten Vertreter unter den Hunden: die Deutsche Dogge. Sie paßt allerdings schlecht in unsere kleine Wohnung und muß daher schon einen geräumigen Zwinger haben.

Und nun: das Mädchen für alles: der Deutsche Schäferhund. Er ist nun mal der in der ganzen Welt am stärksten vertretene Hund. Stets pflichtbewußt und arbeitsfreudig, bewährt er sich überall. Wen soll ich noch aufzählen?

Vom größten, der Deutschen Dogge, etwa 75 bis 85 cm Schulterhöhe, geht es in bunter Folge hinab bis zum kleinsten, dem Asi-



Chinesischer Haubenhund

tischen Ärmelhündchen, das nur 10 cm hoch und 15 cm lang ist.

Noch einen, den wir in Deutschland allerdings nicht kennen, will ich erwähnen. Er ist einer der merkwürdigsten überhaupt: der Chinesische Haubenhund. Er ist haarlos, schwarz, mit rosa Tupfen und Flecken, großen abstehenden Ohren und einem hellen aufstrebenden Haarbüschel auf dem Kopf.

Ich habe Ihnen nun bekannte und unbekanntere Hunde vorgeführt. Bewußt habe ich nur Rassehunde genannt; denn ich bin überzeugt, daß nur ein reinrassiger Vierbeiner von Ihnen gewünscht wird. Gewiß gibt es auch manch netten Bastard. Aber auch von diesen Erzeugnissen der „freien Liebe“ bekommt man selten einen geschenkt. Wenn auch der in seinem Gebäude sowie seiner Wesensart nach festliegenden Rassemerkmalen gezüchtete Hund etwas teurer ist, so macht sich diese erhöhte Ausgabe dann bezahlt, wenn er so weit herangewachsen ist, daß er auf Spaziergängen unser Begleiter sein kann. Der Rassehund frißt auch nicht mehr als der Bastard, so daß es sich lediglich in der Anschaffung um eine Mehrausgabe handelt. Aber hier sind erfahrungsgemäß die Züchter, die ja alle große Tierfreunde sind, stets äußerst entgegenkommend.

Für die Fütterung möchte ich allen Hundefreunden einen Rat geben. In der Natur ist der Hund ein Fleischfresser. Er muß es auch heute haben. Im Schlachthof erhalten Sie billiges Fleisch in genügenden Mengen. Sonst aber frißt er alles. Natürlich wird er von Spülwasser und Steckrüben weder satt noch widerstandsfähig. Andererseits gilt der Grundsatz, daß das teuerste Futter nicht immer das beste ist. Auch das Fressen des Hundes ist eine Erziehungssache.

Überhaupt: Erziehung muß ein Hund unbedingt haben. Hier ist natürlich keine Dressur gemeint, sondern lediglich Gehorsam im täglichen Umgang. Auch ist der Hund, den wir uns zum Freunde erwählen, kein Prügelnabe. Im allgemeinen wird er viel zu wenig gelobt. Wenn ich etwas verlange, muß ich auch bereit sein, etwas zu geben. Dazu haben wir die Hände, die der Hund nur als lobende, nie als ungerecht strafende kennenlernen sollte.

So wünsche ich Ihnen mit ihrem treuen Freund viele beglückende Stunden und darf mit Goethe schließen, der ein großer Tierfreund war und einmal schrieb: Einem Hunde, ist er wohl erzogen, wird selbst ein weiser Mensch gewogen.



Spitz



Japan-Chin



Pudel



Schnauzer



Münsterländer



Rottweiler



Bulldogge



Chow-Chow



Neufundländer



Peking-Palast-Hund

thyssenkrupp Corporate Archives

DAS LEBENS-SCHACH

Ich träum' jetzt ein modernes Märchen:
Das Leben gleicht der Schachpartie;
am Schachbrett sitzt als Spielerpärchen
sich Schmerz und Freude vis à vis.
Ein jeder Mensch in seinem Werte
steht als Figur auf diesem Feld,
das Schachbrett ist die weite Erde,
„Schicksal“ heißt das Problem der Welt.
Kein Mensch wird diesem Kampf enthoben,
mit der Geburt beginnt das Spiel,
wir werden hin und her geschoben,
ein jeder zum bestimmten Ziel.
Wenn auch im Kampf als Siegesbeute
man andere aus dem Felde schlug,
es macht auf jeden Sprung der Freude
das Leiden seinen Gegenzug.
Seist du nun Bauer oder König,
in Arbeit, Kunst und Politik,
sei, wer du bist, ob viel, ob wenig,
stets führt dein Gegner mit dir Krieg.
Du wirst verfolgt, je mehr im Leben
sich deine Stellung exponiert,
ja drohend wird dir Schach gegeben,
wenn dich das Spiel zu Blößen führt.
Wohl stützt ein Mensch dich, hoch bewertet,
ein niedriger, der stellt dich bloß,
kein Feld bleibt jemals unbewertet:
das Leben ist erbarmungslos!
So gleicht das Schach dem Menschenleben,
bis an das Grab läuft die Partie,
bald von der Freude aufgegeben
und bald vom Schmerz gesetzt remis.
Doch in die interessant'sten Spiele
greift oft der Tod und spricht sein „Matt.“
Wohl dem, der nützlich bis zum Ziele
dann seinen Mann gestanden hat!

Rudolf Sandmann, Putzerei Stadelhausen

Das
schönste
Foto
des
Monats



Aufnahme:
Alfons Korn,
Gießereibüro Stachelhausen

„Rhododendronblüte“

Kamera: Rolleikord

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von acht Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Die Fotothemen für die nächsten Monate sind: für Oktober: „Das schönste Urlaubsbild“, für November: „Im Verkehr“, für Dezember: „Der Herbst“. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats. Wir bitten, sich an die gestellten Themen zu halten.

Lieber Fotofreund!

Mit Deinem „Blütenfoto“ hast Du gezeigt, wie man auch schwierige Aufnahmen meistern kann. Ein wenig Überlegung gehört schon dazu. Vor allem müssen die Einstellungen an der Kamera, insbesondere Entfernung und Blende wegen der bei Nahaufnahmen relativ geringen Tiefenschärfe, sorgfältig vorgenommen werden. Eine noch bessere Wirkung könnte erzielt werden, wenn der Vordergrund beim Vergrößern etwas mehr beschnitten worden wäre. Zur Erhöhung guter Kontraste hätte Farmer'scher Abschwächer gute Dienste geleistet. Zweckmäßig wäre es auch, die Aufnahmedaten, Blende, Zeit, Film, Beleuchtung anzugeben.

Das nächste Thema „Das schönste Urlaubsfoto“ wird sicherlich eine Fülle Einsendungen bringen. Wir sind gespannt.

Euer Fotofreund Willi Klein, Stachelhausen

Die enge Hose

Müde kam ich vor kurzem von der Schicht nach Hause und nahm mir vor, mich ein Stündchen aufs Ohr zu legen.

Wie es aber im Leben oft so geht, fiel dieser Mittagsschlaf ins Wasser, und ich mußte mit meiner Frau zum Sommerschlußverkauf nach Wuppertal fahren. Etwas unwillig gab ich ihren Bitten nach und holte das Motorrad aus der Hütte, um in den heißen Mittag zu starten. Fröhlich singend, die Geldbörse mit einem neuen Fünzigmarkschein gefüllt, bestieg sie ihren Stammplatz hinter mir, und wir fuhren in den Sommertag hinein.

In Wuppertal angekommen, ließen wir die Maschine auf einem Parkplatz stehen, wanderten die langen Straßen entlang und beaugapfelten die herrlichen Dinge, die für wenig Geld zu haben waren.

Mit unermüdlicher Ausdauer schleppte mich meine Frau von einem Geschäft zum anderen, zeigte mir dies und jenes, und ich mußte ihr in allem beipflichten.

Im Kaufhof angelangt, stürzte sich meine Frau förmlich auf all die Herrlichkeiten und hätte am liebsten alles mitgenommen, was an Schönerm feilgeboten wurde. Wir gingen von einem Stand zum anderen und kauften hier etwas und dort etwas. Besonders der Stand Damenunterwäsche hatte es ihr angetan. Sie wühlte in den seidig-weichen Nylon- und Perlonhöschen und -hemdchen, daß es eine Wonne war, ihr zusehen. Sie konnte sich schwer entschließen, eines der hauchdünnen Wunder der Textiltechnik zu kaufen. Ich mußte ihr mit Rat und Tat beistehen, da sie sich über die Farbe nicht im klaren war.

Nach einer geschlagenen Stunde war der Entschluß gefaßt, und sie kaufte sich eine komplette Garnitur in Weiß aus reinem Nylon. Sie freute sich schon auf den Augenblick, in dem sie die Herrlichkeiten zu Hause ausprobieren würde. Einer Königin gleich stolzierte sie zu dem nächsten Stand, der sich unter einem Berg kurzer Hosen fast bog.

Eigentlich wollte sie nur für unseren Jungen eine kurze Hose kaufen. Aber wer kennt schon eine Frauenseele, wenn Sommerschlußverkauf ist. Wieder wurde gewühlt, und aus der Versenkung, das heißt, von ganz unten, förderte sie eine kurze Hose, in die sie sich auf den ersten Blick verliebte. Aber diese Hose konnte unmöglich unserem Kleinen passen. Ich machte sie darauf aufmerksam und erfuhr zu meinem größten Erstaunen, daß die Hose für mich sein sollte.

Nun, die Hose paßte mir ausgezeichnet, und ich überzeugte sie, daß ich unmöglich mit ihr darin ausgehen könne, wenn sie nicht auch eine solche hätte. Nichts hörte mein Weibchen lieber als diese Aufforderung, auch für sich eine kurze Hose zu kaufen. Sie kramte wieder in den Sachen und zog nach einer Zeit eine Hose hervor, die sie begeisterte.

Schließlich hatte sie genug gekauft, und ich konnte einen Wunsch äußern, der mir erfüllt wurde, und ich war froh, daß nach diesem Einkauf doch noch etwas Geld übriggeblieben war.

In einem kleinen Café in der Innenstadt tranken wir eine Tasse guten Kaffee, aßen ein leckeres Stückchen Kuchen und freuten uns schon auf die Modenschau zu Hause.

Dann aber begaben wir uns auf die Heimfahrt und genossen den herrlichen Abend.

Das Schönste der ganzen Geschichte aber kommt jetzt.

Zu Hause angekommen – der Kleine wartete schon mit sehnsuchtsvollen Augen auf uns –, wurden die ergatterten Herrlichkeiten ausgepackt.

Der Junge bekam seine Hose, die er sofort anzog, und auf die er nicht wenig stolz war, einige Bonbons verschwanden in seinem kleinen Mäulchen, und meine Frau hatte Mühe, ihn ins Bett zu bekommen.

Dann war es soweit: der Akt der Anprobe konnte beginnen. Zuerst kam die Schleiergarnitur an die Reihe. Ich mußte sie immer wieder bewundern. Sie drehte sich vor dem großen Spiegel und konnte sich nicht sattsehen an dem dünnen Traum.

Das ging so eine Zeit dahin, und nach einer halben Stunde etwa wurde zu den Hosen gegriffen. Daran konnte ich mich nun auch beteiligen. Ich war damit bald fertig. Meine Hose paßte wie angegossen, und ich wartete nun, bis meine Frau auch ihre anhaben würde. Wie sie aber nun daran ging, die Hose überzuziehen, konnte ich mich vor Lachen nicht halten. Sie zog und zog und konnte nicht begreifen, daß sie eine viel zu kleine Hose erwischte hatte. Sie schimpfte und ärgerte sich und zog und zog immer wieder, aber die Hose machte einfach nicht mit. Sie paßte nicht.

Mein Lachen brachte sie letzten Endes aus der Ruhe, und sie warf mir die Hose, die um alles in der Welt nicht größer werden wollte, an den Kopf.

Ich habe schon lange nicht mehr so gelacht wie an diesem Abend. Wir hatten eine schöne Abwechslung, wenn auch der Mittagsschlaf dahin war, meine Frau hatte ihren Zorn und lachte zum Schluß selbst über die „enge Hose“.

Helmut Zickel, Gewindeschneiderei Papenberg

Für unsere Frauen



Der Sommer geht seinem Ende zu und mit ihm die Zeit des Urlaubs und der Ferien. Wir müssen wieder sehen, daß wir zu Hause festen Fuß fassen, den nötigen Kontakt zu unseren vier Wänden finden, in denen wir uns in der kommenden kalten Zeit wohlfühlen und in denen wir unseren Lieben ein wirklich gemütliches Heim bieten wollen.

Es ist deshalb gut und vorteilhaft, mal mit kritischen Blicken unsere Siebensachen zu betrachten und uns zu fragen: Ist wirklich alles so, daß auch ein Fremder, ein guter Bekannter, jedenfalls ein Außenstehender, unsere Wohnung gemütlich findet?

Von diesem Gesichtspunkt unser Zuhause zu beurteilen, lohnt sich schon mal. Unser Heim soll ja ebenso Stil haben, wie wir selbst ihn bei allem in unserem Leben haben sollten, sei es in unserer inneren, sei es in unserer äußeren Haltung.

So, wie man wohnt, ist man.

Es muß nicht immer alles so blank geputzt und poliert sein, daß man nicht wagt, die Hand auf den Tisch zu legen, aus Angst, es könnte einen Flecken geben. Sauber soll es sein, gewiß, und vor allen Dingen stets und ständig gut gelüftet, das auf jeden Fall; denn nur so spricht unser Heim jeden an, der hier einkehrt.

Viele Frauen sind gezwungen, aus alten ererbten Möbeln das Beste zu machen, weil es zu neuen Anschaffungen noch immer nicht reichen will. Aber auch daraus sollte eben wirklich das Beste, Bequemste, Zweckmäßigste und Schönste gemacht werden.

Gelingt es uns jedoch endlich, uns von den alten, für unsere modernen Wohnungen viel zu gewichtigen Möbeln zu trennen, dann sollte unsere erste Sorge sein, Zweckmäßiges anzuschaffen. Praktisch und einheitlich sollte die Einrichtung sein. Das heißt nun keineswegs, daß wir nicht auch in ein Zimmer, das in Grün gehalten ist, einen gelblichen Ton hineinbringen könnten, vielleicht auch einen braunen, aber beileibe nicht mehr als drei Farbtöne zusammen, und diese auch immer so, daß sie zueinander passen.

Kauft man zum Beispiel vier Sessel, so darf der eine von ihnen schon in einer anderen passenden Farbe sein, aber jeden in einem anderen Farbton zu nehmen, wenn wir sie in einem nicht sehr großen Zimmer unterbringen müssen, ist farblich falsch und wirkt unruhig. Am besten ist es ferner, nur einfarbige Bezüge für Polstermöbel zu wählen. Bunte Bezüge sind sehr anspruchsvoll und sehr empfindlich und verlangen große Zimmer, sonst erdrücken sie den, der sich zwischen ihnen aufhalten muß.

Genau so ist es mit den Tapeten. Durch die Allesbrenner- und Dauerbrandöfen sind wir ja gezwungen, unsere Wohnung öfters renovieren zu lassen, als es zum Beispiel bei Kachelöfen der Fall ist. Niemals sollte man für einen kleinen Raum eine großgemusterte Tapete nehmen. Sie mag beim Tapetenhändler auf dem Ständer im großen Geschäftsraum noch so schön aussehen, uns wird sie zu einem Alpdruck, wenn sie die niedrigen Wände in einem kleinen Zimmer bedeckt.

Zu einer hellen, anspruchslosen Tapete, die trotzdem wertvoll und schön sein kann, und der man das auch auf den ersten Blick ansieht, paßt eigentlich alles. Haben wir an sich dunklere Zimmer, dann wählen wir selbstverständlich immer eine helle Tapete. Bei einer solchen sehen helle und dunkle Möbel gleich gut aus.

Wie steht es um unsere Lampen? Es fällt nicht immer leicht, aus der großen Zahl des Angebotenen das richtige auszuwählen, und oft läßt man sich dazu verleiten, sich für eine Beleuchtung zu entscheiden, bei der wir nachher zu Hause sofort den Eindruck haben, daß es diesmal bestimmt das Falsche ist. Vor allen Dingen soll eine Lampe ja eine Lichtquelle sein, nicht ein durch alle möglichen Tücher gehemmes Lichttrinsal. Warum hat die Riesenlampe, die mit möglichst dunklem Seidenstoff bespannt über unserem Eßtisch hängt, auch noch darunter eine Stoffbespannung, so daß man am Tisch beim besten Willen nicht lesen kann? Lassen wir uns vom Händler nicht einreden, daß das Gemütlichkeit ausstrahlt! Es gibt ja doch matte Glühlampen mit derselben Leuchtkraft und dem Vorzug, daß sie nicht blenden. Dazu braucht man doch die Lampen nicht zu verhängen.

Warum haben wir als Leselampe ausgerechnet eine unbewegliche Leuchte gewählt mit einem dicken Pergamentpapierschirm, auf dem sich der Staub so bequem

sammelt, der sich beim besten Willen ohne Beschädigung der auf ihm befindlichen Abbilder nicht entfernen läßt? Oder die Stehlampe mit dem dunkelgrünen Schirmrock und der Brokatborte, die zu den barocken Stilmöbeln im Möbelgeschäft wunderbar, nicht aber zu unseren neuen Anbaumöbeln paßt?

Es ist aber leider so, daß wir meinen, wir müßten alles das, was wir irgendwo sehen, auch gleich „haben“, ohne zu überlegen, ob es auch zu uns, zu unserem Stil, zu unserer Wohnung paßt.

Sah ich da neulich ein Schlafzimmer ausgestellt, prunkvoll, aus teuerstem Holz: über dem Bett eine Wanddekoration aus dreifarbigiger Seide über Bambus. Zum Überfluß hing über diesem Bambusgerüst auch noch ein Basttöpfchen — nein, nicht, was Sie jetzt denken, weil es eigentlich ins Schlafzimmer gehört, sondern ein Basttöpfchen als Behälter für einen Blumentopf mit einer lang herunterwallenden Kletterpflanze. Man denke: Wenn man sich einmal im Schlafe streckt und dann die Kletterpflanze in die Finger bekommt! Abgesehen davon, daß das Gießen einer solchen doch völlig unangebrachten Pflanze samt Garnierung nicht ganz ungefährlich für das darunter befindliche Bett ist! Aber man sollte es nicht für möglich halten: Es gibt noch junge Frauen, die nun für ihr einfaches, helleiches Schlafzimmer von dieser geschmacklosen Garnitur träumen!

Alles, was wir an Angeboten sehen, sollten wir stets losgelöst davon in unser bescheidenes Heim übertragen und uns dieses mit dem jeweiligen Stück vorstellen. Das sollte doch gar nicht so schwerfallen. Unser natürlicher Geschmack wird uns dann zu einer Wohnkultur führen, die unserem heutigen Dasein angemessen ist.

Es ist selbstverständlich, daß zwischen einer nüchtern-unpersönlichen-kahlen und einer überladenen, mit allen möglichen und unmöglichen Geschmacklosigkeiten verunzierten Wohnung ein weiter Spielraum ist. Es gibt Wohnungen, in denen man friert, in denen man beim besten Willen nicht warm werden kann, weil eben das gewisse Etwas fehlt, das aus einer Wohnung ein Heim macht. Nichts ist dazu angetan, daß man sich darin wohlfühlt. Es ist bestenfalls eine Möbelschau — wenn es das überhaupt ist. Keine Blume, kein buntes Kissen, kein kunstgewerbliches Zierstück, das ruhig auch einmal in einem nur von Erwachsenen

bewohnten Raum stehen kann, zeugt davon, daß das Zimmer auch wirklich bewohnt ist.

Auf der anderen Seite gibt es Räume, in denen man sich nicht traut, sich zu setzen, geschweige, sich zu bewegen, denn überall muß erst etwas weggerückt, etwas von seinem angestammten Platz genommen werden, ehe man sich niederlassen kann.

Da liegen überall gehäkelte, gestrickte, geklöppelte, gestickte, gebatikte und bemalte Deckchen, von den brokatenen ganz zu schweigen. Da stehen Nippaschen, die für ihr Dasein um Entschuldigung zu bitten scheinen, weil sie zu nichts gut sind, aber irgendwann mal einen Hochzeits-, Verlobungs- oder Geburtstagstisch überflüssigerweise geziert haben. Da hängen an den Wänden die gemalten und gezeichneten Produkte aus frühester Kindheit sämtlicher Familienangehöriger, mit mehr oder weniger Begabung angefertigt. Da blicken von eben diesen Wänden ganze Geschlechter aus Fotografien auf die unter ihnen versammelten Menschen in solcher Vielzahl, daß man meint, eine Tapete wäre nun eigentlich nicht mehr nötig. Da wendet sich nicht nur der Gast mit Grausen, sondern auch der Familienvater oder die erwachsenen Kinder lassen Mütter dann lieber in ihrem Museum allein und flüchten, weil es eben nicht gemütlich zu Hause ist!

Wir sollten uns von all diesem Krimskrams endgültig trennen. Dabei brauchen wir gar nicht pietätlos zu sein. Aber wir sollten uns bemühen, das richtige Maß zu finden.

Es ist nicht immer ganz leicht. Aber wenn wir erst einmal den Anfang gefunden haben, werden wir sehen, wie geschmackvoll, stilvoll und gemütlich unsere Wohnung ist, und wir werden eine wahre Freude daran finden, uns ein Zimmer nach dem anderen in dieser Weise einzurichten, denn schließlich wollen wir ja meistens ein Leben lang darin wohnen, und da lohnt es sich schon, behutsam und mit der nötigen Vorsicht vorzugehen und sich mit den Problemen der Einrichtung einer Wohnung oder eines Zimmers zu beschäftigen. cg

Auch in diesem Jahr erhalten unsere Pensionäre eine Einkellerungsbeihilfe für Kohlen und Kartoffeln und zwar verheiratete Pensionäre 25 DM, alleinstehende und Witwen 15 DM.



Für unsere Kinder

Es hatte den ganzen Tag geregnet, genau so, wie es auch bei uns seit Wochen geregnet hat. Große und kleine Tropfen, dicke Tropfen mit Hagelkörnern gemischt, und manchmal war auch ein ganz feiner Sprühregen gefallen: Millionen winziger Tröpfchen, die an den Blumen im Garten hingen, an jedem Blatt, und vom Dach heruntertropften, langsam und ohne Aufhören.

Der kleine Peter lag in seinem Bettchen und sollte schlafen. Seine Mutter deckte ihn gut zu, und er bekam seinen Gutenachtkuß. Aber Peterchen konnte noch nicht schlafen. Der Tag war so langweilig gewesen: immer im Zimmer zu spielen, machte so gar keinen Spaß mehr. Ganz traurig hatte er nachmittags am Fenster gestanden und zugesehen, wie die einzelnen Regentropfen an den Scheiben herunterliefen. Immer wieder neue. Wo mochten sie nur alle herkommen? „Mutti, bitte erzähl’ mir doch einmal, wo eigentlich die vielen Regentropfen herkommen?“ bat er, um das Einschlafen noch etwas hinauszuzögern.

„Du mußt jetzt schlafen, Peterle“, sagte die Mutter, „aber bitte den Sandmann, daß er dir eine schöne Mohnblume mit einem Traum schenkt; vielleicht siehst du dann, woher der Regen kommt mit seinen vielen, vielen Tropfen.“ Das tat Peterchen denn auch, und richtig, er bekam die schönste Mohnblume mit dem schönsten Traum, den der Sandmann bei sich hatte, und dann träumte er:

Er schwebte über einer großen weiten Fläche. Es war aber kein Land, sondern alles Wasser, ein großes Meer. Immerzu war es in Bewegung: große Wellen schlugen hoch und rollten dann weit aus. Es war der Ozean, der ganz oben, im Norden unserer Erde, wo das Land aufhört, liegt. Er ist unermeßlich groß, und sein Wasser besteht aus vielen Millionen und Abermillionen winziger Tropfen. Einige von diesen, die besonders neugierig waren, drängten sich an die Oberfläche und wollten auch einmal etwas vom Himmel sehen und sich an der lieben Sonne wärmen, denn unten im sehr tiefen Wasser war es recht kalt und grauslich unter all den Fischen und dem anderen Seegetier.

Wie die Sonne so schön warm schien, kam es den Tropfen, die oben schwammen, auf einmal ganz seltsam leicht vor. Sie fühlten sich in die Luft gehoben und waren nichts mehr als winzigste Teilchen Feuchtigkeit. Immer höher schwebten sie. Sie wollten nichts mehr mit dem weiten Ozean zu tun haben, denn endlich ging es nun hinaus in die weite Welt, die sie schon längst sehen wollten, weil es ihnen zuhause zusammen mit den vielen anderen Tropfen gar zu langweilig war.

Doch oben wartete eine Überraschung auf sie: die Sonne war inzwischen untergegangen, und es war recht kühl geworden. So schmiegteng sich die winzigen Tröpfchen eng aneinander und wurden zu einer leichten hellen Wolke. Ein Wind tat sich auf, sah die Wolke und dachte sich, daß man damit ja einmal recht nett spielen könnte. Er blies also seine ohnehin schon runden Backen noch mehr auf und blies, blies mit voller Kraft hinter der leichten Wolke her, die immer weiter ostwärts zog. Den Tröpfchen wurde angst und bange, und sie mußten sich ganz fest aneinander halten und sich immer mehr zusammendrängen, so daß die Wolke nun schon viel dunkler war. Wie ein großes Segelschiff sah sie aus. Immer weiter wurde das Wolkenschiff mit den kleinen Auswanderern getrieben, und plötzlich erblickten sie festes Land und hohe Berge unter sich. Um darüber hinwegzukommen, mußte die Wolke immer höher steigen mit ihrer feuchten Ladung, und bald war sie nicht mehr allein unter dem Himmel. Von allen Seiten segelten andere Wolkenschiffe herbei, die ebenfalls mit vielen Millionen kleiner Wassertropfen besetzt waren. Immer weiter ging es. Unser Peter fuhr in seinem Traumschiffchen mit und war sehr neugierig, was aus allen den vielen kleinen Tropfen wohl werden würde. Auf dem Lande lagen unten Städte und Dörfer, deren Lichter ganz winzig aussahen, und über ihnen stand der helle, runde Mond und unzählige blitzende und glitzernde Sterne. Aber immer, wenn das Wolkenschiff mit seiner Tropfenladung vorbeizog, sahen die Menschen zum Himmel auf, weil der Mond dann hinter der Wolke verborgen war, und sie meinten: „Jetzt gibt es sicher Regen.“ Viele waren allerdings nicht mehr wach, vor allen Dingen schliefen die kleinen Kinder alle bereits. Immer noch hatte der Wind sein Spiel mit der Wolke getrieben, doch dann wurde er müde und sah sich nach einem anderen Zeitvertreib um, mit dem er sich beschäfti-

gen könnte. Die ganze Ladung mit Tropfen war auch inzwischen so schwer geworden, daß es ihn Mühe kostete, sie vor sich herzutreiben. Da geschah es. Die Tropfen konnten einander nicht mehr halten, und erst langsam, dann aber immer schneller, fielen sie, platsch, platsch, auf die Erde, so schnell, daß Peterchen sie gar nicht mehr verfolgen konnte. Er beugte sich aus seinem Traumschiffchen und fiel ebenfalls, fiel und fiel — und wachte in seinem Bettchen auf, weil er hörte, wie die ersten großen Regentropfen auf das Fensterbrett prasselten.

Am Morgen erzählte er seiner Mutter von seinem Traum.

„Siehst du“, sagte sie, „jetzt weißt du, woher der Regen kommt.“ „Ja, aber, was wird denn nun aus den Tropfen?“ wollte der kleine Mann, der gern den Dingen auf den Grund ging, noch genau wissen. „Die fließen nun alle zusammen: erst einmal in einen Bach und von dort in einen großen Fluß, der wieder in den Ozean fließt. So sind sie dann wieder dort, woher sie gekommen sind, und wenn ihnen die Reise gefallen hat, dann können sie sie immer wieder noch einmal machen.“

Am 30. September ist der letzte Einsendetermin für das Kinderpreisausschreiben

Etwas für die Rätselfreunde

Silbenrätsel

Aus nachstehenden Silben und Einzelbuchstaben sind 57 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und Endbuchstaben, beide von oben nach unten gelesen, einen Ausspruch von Geheimrat Moritz Böker ergeben.

a - a - af - af - as - bau - be - bi - bli - blu - brut - bu - da - de - de - dels - des - di - do - dog - druck - e - e - e - e - eh - ei - ei - ei - ei - ei - ein - ein - eis - en - en - er - er - erb - erz - es - faust - fe - fen - fer - fi - frei - füh - fuhr - ge - ge - ge - ge - ge - gen - glas - grim - bam - ho - how - hu - hu - i - i - i - im - im - in - in - je - ka - ke - ken - ko - kris - kuh - lan - land - law - lei - len - ler - lers - li - lil - lou - man - mann - me - me - mel - mer - milch - mond - mor - n - na - nap - nau - neh - nes - neu - ni - no - ort - pa - pa - pe - pi - pfand - phu - qui - ra - ra - rad - rä - ran - rat - recht - rei - rer - rie - rhein - roll - sau - schan - schla - se - se - se - sen - sen - sen - sen - sen - sern - stein - ster - stium - streit - stium - ta - ta - ta - tall - teig - teig - tel - tel - ten - ter - ter - ti - ti - ti - tiv - to - ton - trol - u - ul - un - un - ve - ver - wand - wand - wicht - wohn - zäh - zet.

1. Fangspiel — 2. Landesbischof
3. tierisches Produkt
4. Märchenname des Wolfes
5. künstliches Kautschuk
6. Schokoladenmarke
7. Dschungelgestung
8. Strohblumen
9. Wir wohnen im . . .
10. Recht bei Abstimmungen
11. Kohlenabbau an der Oberfläche
12. Eisbildung am Fenster
13. Papstkrone — 14. Raufbold
15. von der . . . gestochen

16. Kirmesattraktion
17. Bundestagspräsident
18. Nachtvogel
19. Kleidungsstück
20. große Schande
21. Dummheit
22. Röhrenwerk
23. orientalisches Gericht
24. gerissener Spitzbube
25. Luxusdroschke
26. Herrenmantel
27. Mondphase
28. Buchherstellungsunternehmen
29. Brotgarmittel
30. scherzhafte Bezeichnung für Bäcker
31. Spediteur
32. Einsicht
33. Bezeichnung für Hölle (Dante)
34. Milchpulver
35. Baustoff
36. verpfändete Sache
37. Herrenbekleidungsstück
38. tadellos
39. Düsseldorfer Spezialität
40. Hunderasse
41. Staatspräsident
42. Befehlsform
43. Lederart
44. Aufenthaltsort
45. Stockwerk
46. Anführer
47. geschliffenes Glas
48. Verbrechen
49. Indianerstamm
50. Widerspruch
51. Gegensatz zu Nettogewicht
52. eisenhaltiges Mineral
53. Strom in Europa
54. Prophet
55. Unternehmungsgeist
56. chemisches Zeichen für Nickel
57. Haltestelle in Lüttringhausen

Unsere Jubilare im Oktober



40
Jahre
Mitarbeit

Arthur Müller

Reisevertreter im Fittings-Verkauf, am 1. Oktober 1954



25
Jahre
Mitarbeit

Ernst Wingenroth

Verschraubungsdreher in der Gewindeschneiderei Papenberg, am 7. Oktober 1954



25
Jahre
Mitarbeit

Paul Wilhelm

Meister in der Tempergußformerei, am 31. Oktober 1954

Das Bilderpreisrätsel

„Was tun sie?“

aus der Nummer 34

Von 17 Einsendungen haben 5 Arbeitskameraden richtig geraten, was die auf den Bildern dargestellten Personen tun.

Es sind dies:

Heinrich Kornalewitz,
Schmelzerei Stachelhausen
Walter Just, Formerei Papenberg
Walter Bergmann,
Chromgußputzerei
Heinz Ostrowski,
Putzerei Stachelhausen
Karl Heinz Voß,
Modellschlosserei Papenberg

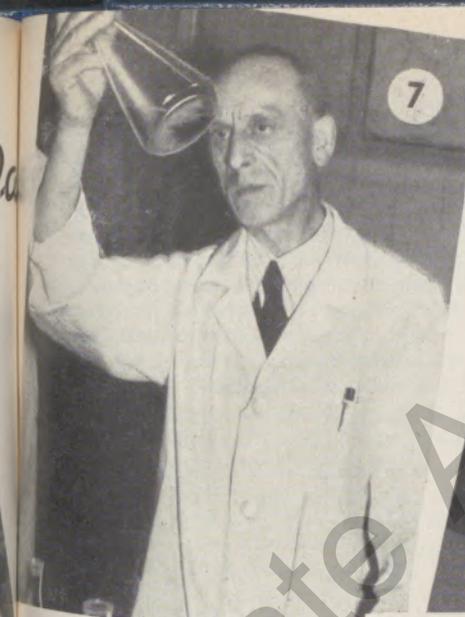
Ihnen fällt eine Prämie von je 5 DM zu. Auf den nächsten Seiten sehen sie die Originalbilder.

Eine besonders nette Einsendung mit der richtigen Lösung hat Heinrich Kornalewitz, Schmelzerei Stachelhausen, eingeschickt, die wir anschließend veröffentlichen:

Das tun sie!

O Struppi, was hast du aus den 12 Bildern gemacht?
Du hast sie im „Schmelziegel“ ganz anders gebracht!

- Viel Kopfzerbrechen sie haben gemacht, d'rum gib jetzt einmal richtig ach!
1. Beim Preßluftmeißeln, ein staubiger Ort, da muß das letzte Sandkörnchen fort.
 2. Der Maurer hat so einen Deckel nicht auf, ein alter Hut sitzt auf dem Kopf ihm ja drauf.
 3. Du Struppi willst täuschen mit diesem Mann, der Kollege steht doch am Schleifbock dran.
 4. Was hast du aber hier denn gemacht?
Beim Kerneinlegen! Das wäre gelacht!
 5. An der Kernblasmaschine ist nicht angebracht
eine solche Kleidung, sonst gibt es Krach!
 6. Am Zeichenbrett, o welch' ein Schreck, da muß doch eine Linie weg!
 7. Der Mann im Labor ist sehr erstaunt, daß seine Analyse daneben haut.
 8. Es könn' eine Frau jetzt häkeln fein, doch bei uns kann's die Erste Hilfe nur sein.
 9. Der Hubstapler fährt seit einem Jahr, spart manchen Arbeitsgang, das ist wahr.
 10. Am Schreibtisch man im Büro auch schwitzt, wenn mit den Terminen nicht alles sitzt.
 11. Beim Schlackenziehen steht auch so der Mann, doch hier ist am Pendelschleifer er dran.
 12. Bei Jubiläen ist es immer so Brauch, daß man hebt einen zusammen auch.



Da

un

sie

... und das meint *Struppi*

Liebe Freunde in Betrieben und Büros!
Heute muß ich mal in eigener Sache sprechen:

Kurz vor den Stachelhauser Betriebsferien hatten sich einige Arbeitskameraden im Waschraum über irgend etwas unterhalten, und dabei meinte einer, man müsse das doch in den „Schmelztiegel“ bringen. Daraufhin sagte ein anderer: „Ach was, ‚Schmelztiegel‘. Da kommt es doch nicht rein. Ich habe schon so viel abgegeben, aber nichts ist hereingekommen. Alles unterschlagen!“

Das war natürlich zu starker Tobak für mich, und ich habe mich nach der Urlaubszeit sofort auf die Spur gesetzt, um diesen eifrigen Mitarbeiter an der Werkszeitung mal kennenzulernen, denn ich konnte mir beim besten Willen nicht vorstellen, wer das sein könnte, ganz abgesehen davon, daß die wenigen Beiträge, die nach Absprache mit dem Einsender aus triftigen Gründen nicht erschienen sind, bei mir in einer Mappe liegen, also jederzeit alle kontrolliert werden können. Das meiste stammt übrigens von mir selbst, aber zum Beispiel auch von der Geschäftsleitung ist etwas dabei.

Vielleicht könnte man jetzt sagen, es lohnte sich gar nicht, darüber zu reden, aber wenn einer so etwas behauptet, dann müssen die anderen es ja glauben, solange ihnen nicht der Gegenbeweis erbracht ist.

Was ich Euch nun sagen muß: Mit diesem Arbeitskameraden habe ich bis jetzt noch kein einziges Wort, außer der üblichen freundlichen Begrüßung, gewechselt. Auch sein Name war mir bisher völlig unbekannt. Ich kannte ihn nur ansehens im Betrieb. In der Redaktion ist er noch niemals gewesen. Er hat mir bis jetzt auch noch keine einzige Zeile hereingereicht und mir nicht einmal die Gelegenheit gegeben, etwas zu unterschlagen. Anonyme Briefe habe ich übrigens ebenfalls noch nicht erhalten — ein gutes Zeichen —, und wenn unter manchen Artikeln nur die Anfangsbuchstaben der Namen stehen, so weiß ich persönlich trotzdem immer, wer sie geschrieben hat.

Das war natürlich nicht schön, was der betreffende Kollege gesagt hat und ist auch nicht wahr. Bekanntlich haben Lügen kurze Beine. Natürlich will nun niemand etwas dergleichen gesagt haben.

Eins steht fest: Bis jetzt ist noch keine einzige Zeile ohne Wissen und vorheriger Erlaubnis des Einsenders nicht erschienen. Das gibt es bei uns nicht. Wenn etwas nicht veröffentlichungsreif ist — das wird es immer mal geben —, dann wird das mit dem Einsender eingehend und überzeugend besprochen, und wenn er trotzdem darauf besteht, daß es veröffentlicht wird, dann muß er natürlich auch die volle Verantwortung dafür übernehmen.

In diesem Zusammenhang fällt mir noch etwas ein:

In Papenberg wurde mir unlängst gesagt, daß jede Zeile durch die Zensur der Geschäftsleitung gehe. Ich staune bloß immer wieder über den „Scharfsinn“ einiger Kollegen. Die wissen immer mehr als ich.

Um dazu etwas zu sagen: Wenn ich einen Artikel bekomme und nicht selbst entscheiden kann — was verhältnismäßig selten der Fall ist — ob das, was darin gesagt ist, auf Wahrheit beruht und den Tatsachen entspricht, dann frage ich natürlich dort, wo man es wissen muß.

Nehmen wir an, es schreibt einer etwas über den Kupolofen, dann werde ich natürlich den verantwortlichen Techniker fragen, ob alles stimmt, denn davon habe ich keine Ahnung. Es ist doch wohl selbstverständlich, daß ich das tun muß. Einsendungen unter dem Stichwort „Offen gesagt“ oder ähnlich aber werden nur zwischen dem Einsender und mir besprochen. Ich bin doch auch keine Tante Klara, bei der es nicht darauf ankommt, ob etwas grün oder blau geschildert wird. Diejenigen, von denen der Schmelztiegel“ bereits etwas veröffentlicht hat, wissen, daß wir jeden Satz gemeinsam besprechen, damit nachher kein Ärger entsteht, und ich kann Euch nur sagen, daß auch die Geschäftsleitung untereinander bespricht, wenn eines ihrer Mitglieder einen Beitrag bringt, wobei ich dann auch ein Wörtchen mitzusprechen habe. Das wird von mir sogar ausdrücklich verlangt.

Um allen Belegschaftsmitgliedern entgegenzukommen, ihnen die Scheu vor dem „offenen Wort“ zu nehmen und von ihnen eventuelle Unannehmlichkeiten fernzuhalten, habe ich auch die Verantwortung für die „offenen Worte“ übernommen und den sonst in allen Zeitungen üblichen Hinweis, daß der Einsender und nicht die Redaktion die Verantwortung für den Inhalt seiner Zeilen übernimmt, weggelassen. Ist es denn nicht besser, ich prüfe vor-

her alles ganz genau, als daß anschließend ein langer Schwanz von Ärger und Unannehmlichkeiten für den Einsender und mich entsteht? Würde ich das nicht tun, dann würde sicherlich bald von dem einen oder anderen die Freiheit falsch verstanden und am Ende gar damit Mißbrauch getrieben werden. Wir wissen doch selbst, daß wir keine Engel sind.

Bis jetzt hat sich meine Methode, immer nur das in die Werkszeitung zu setzen, was wirklich der Wahrheit und den Tatsachen entspricht und niemanden kränkt, als gut und richtig erwiesen, und ich muß auch sagen, daß ich bis jetzt mit allen Einsendern und Mitarbeitern klargekommen bin, nichts zu unterschlagen brauchte und Einsendungen, die der Wahrheit und Achtung voreinander widersprechen, bis jetzt nicht erhalten habe.

Das alles aber hat mit einer Zensur gar nichts zu tun, sondern nur mit meiner Berufsauffassung, und damit Ihr seht, daß wir Journalisten, zu denen ich ja nun mal gehöre, uns recht strenge Berufsgrundsätze gegeben haben, mögt Ihr sie hier einmal kennenlernen.

Internationale Deklaration

Auf dem zweiten Kongreß der Internationalen Journalisten-Föderation in Bordeaux vom 26. bis 29. April 1954 wurde die folgende

Deklaration über die Grundsätze journalistischer Arbeit

beraten und angenommen:

Präambel: Diese internationale Deklaration verkündet die Regeln beruflichen Anstandes, die jeder Journalist bei seiner Arbeit einhalten soll.

1. Achtung vor der Wahrheit und vor dem Recht der Öffentlichkeit auf Wahrheit ist die oberste Pflicht der Journalisten.
2. In Anerkennung dieser Verpflichtung verteidigt der Journalist die Grundsätze der Freiheit bei der korrekten Beschaffung und Wiedergabe von Nachrichten sowie das Recht auf Kommentar und Kritik.
3. Der Journalist berichtet nur auf der Grundlage von Tatsachen, deren Quellen er kennt; er unterdrückt keine wichtigen Informationen und verfälscht keine Dokumente.
4. Er wendet nur korrekte Methoden an bei der Beschaffung von Informationen, Fotografien und anderem Material.

5. Hat er guten Glaubens eine Meldung gegeben, die sich als falsch erweist, so wird er sie richtigstellen.
6. Er wahrt das Berufsgeheimnis und gibt die Quellen vertraulicher Informationen nicht preis.
7. Schwere Verstöße gegen die Berufsehre sind: Plagiat, Verleumdung, Beleidigung, üble Nachrede, unsachliche Beschuldigungen und Bestechlichkeit für Verbreitung oder Unterdrückung von Nachrichten.
8. Jeder Journalist, der dieses Namens würdig ist, hält es für seine Pflicht, die Grundsätze dieser Erklärung getreulich zu befolgen. Bei Anerkennung der bestehenden Gesetze jedes Landes nimmt er in Berufsfragen nur das Urteil eines Ehrengerichtes seiner Kollegen an und lehnt jede Einmischung einer Regierung oder irgendeiner anderen Institution in beruflichen Angelegenheiten ab.

Schon allein diese Grundsätze meines Berufes sagen mir, was ich zu tun und zu lassen habe. Aber außerdem wollen wir doch hier innerhalb unseres Werkes noch etwas mehr tun, und zwar mit offenen Karten untereinander spielen, und ich bitte auch diejenigen Arbeitskameraden, die mir nicht sonderlich gut gesinnt sind — warum sollte es solche nicht geben? —, mir offen und ehrlich, wie ich zu sein mich bemühe, gegenüberzutreten und mich nicht hinterm Rücken schlecht zu machen.

In diesem Sinne grüßt Euch herzlich Euer

Struppi

Dein Ohr leih' jedem,
wenigen deine Stimme,
nimm Rat von allen,
aber spar' dein Urteil!

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Else von der Mühlen, Verkauf Stahlguß — Gerhard Hasenflug, am 8. Juli 1954
Waltraud Sassenhausen, Einkauf — Siegmar Maubach, am 30. Juli 1954
Georg Friedrich, Stachelhausen Karussel-Dreherei — Hildegard Eck, am 2. August 1954
Josef Diel, Papenberg Kupol — Frieda Hornbach, am 12. August 1954
Philipp Müller, Stachelhausen Karussel-Dreherei — Gertrud Striethorst, am 14. August 1954
Friedrich Stolz, Loborn Halle Süd — Anna-Maria Joest, am 21. August 1954
Magdalene Schneider, Verkauf Stahlguß — Günter Kwiatkowski, am 23. August 1954
August Reimann, Papenberg Formerei — Hildegard Thiedmann, am 26. August 1954
Fritz Gohlike, Maschinenbetrieb — Elisabeth Eisel, geb. Boddenberg, am 27. August 1954
Eugen Berke, Papenberg Formerei — Hildegard Trost, am 28. August 1954
Marlanne Kirch, Beständeverwaltung — Karl-Günther Heinrichs, am 30. August 1954
Kurt Rossmannith, Einkauf — Gertraud Spanring, am 30. August 1954

Uns Leben traten ein

Rita, Tochter von Ernst Lubitz, Papenberg Kupol, am 21. Juli 1954
Reinhard, Sohn von Josef Fisahn, Papenberg Formerei, am 17. August 1954
Bodo, Sohn von Hermann Missullis, Papenberg Temperei, am 19. August 1954
Gudrun, Tochter von Otto Kohlhaas, Papenberg Putzerei I, am 26. August 1954
Maria, Tochter von Hans Herzog, Stachelhausen Formerei II, am 28. August 1954
Heike, Tochter von Hans Ewert, Bahnbetrieb, am 29. August 1954
Reinhard, Sohn von Volker Schade, Stachelhausen Putzerei, am 7. September 1954
Gabriele, Tochter von Gerhard Piotrowski, Stachelhausen Formerei II, am 7. September 1954
Dieter, Sohn von Friedel Kaleske, Stachelhausen Spitzendreherei, am 9. September 1954

Wir nahmen Abschied von

Klaus-Peter, Sohn von Inge Schäfer, Papenberg Kernmacherei, 3 Jahre alt, am 26. August 1954
Maria, Tochter von Hans Herzog, Stachelhausen Formerei II, 1 Tag alt, am 28. August 1954
Ernst Brügger, Pensionär, 66 Jahre alt, am 7. September 1954

Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

Helga Schmidt, Kontoristin, Betriebsbuchhaltung, (Wiedereintritt), am 29. Juli 1954
Erwin Beyer, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 29. Juli 1954
Heinrich Wachowski, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 29. Juli 1954
Wilhelm Bassow, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 29. Juli 1954
Günther Klieschies, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 29. Juli 1954
Paul Daubner, Gewindeschneider, Papenberg, am 30. Juli 1954
Anneliese March, Prüferin, Gewindeschneiderei Papenberg, am 30. Juli 1954
Ernst Höffmann, Gußprüfer, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt), am 15. Juli 1954
Anton Kaiser, Gußprüfer, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt), am 15. Juli 1954

Fritz Stephan, Gewindeschneider, Papenberg, am 15. Juli 1954
Egon Liebrez, Transportarbeiter, Bökerbau, am 19. Juli 1954
Edmund Klawitter, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 19. Juli 1954
Albert Hermann, Verzinkerei Papenberg, am 27. Juli 1954
Johann Frankowski, Gießereiassistent, Papenberg (Wiedereintritt), am 1. August 1954
Gerhard Raffelsieper, Gußschleifer, Putzerei Papenberg (Wiedereintritt), am 2. August 1954
Dr. Johann Graefe, Papenberg, am 2. August 1954
Wolfgang Wild, Elektriker, Maschinenbetrieb, am 2. August 1954
Egon Reinmüller, Reparaturschlosser, Maschinenbetrieb (Wiedereintritt), am 2. August 1954
Günter Heim, Hilfslaborant, Labor (Wiedereintritt), am 2. August 1954
Hans Georg Bergmann, Angestellter, Betriebsbuchhaltung (Wiedereintritt), am 2. August 1954
Ernst B. von Bonin, Korrespondent, Stahlguß-Verkauf, am 2. August 1954
Josef Staubach, Gießereiassistent, Stachelhausen, am 2. August 1954
Georg Semper, Hilfslaborant, Labor (Wiedereintritt), am 3. August 1954
Bruno Schulz, Transportarbeiter, Stachelhausen (Wiedereintritt), am 3. August 1954
Elfriede Kotzerke, Hilfsarbeiterin, Papenberg, am 5. August 1954
Rudolf Schmidt, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 5. August 1954
Willi Rohloff, Maschinenbetrieb Halle Süd, am 5. August 1954
Hans Jürgen Mertins, Schleifer, Stahlgußputzerei, am 6. August 1954
Margot Heerlein, Prüferin, Papenberg, am 6. August 1954
Erna Platte, Prüferin, Papenberg, am 6. August 1954
Karl Krüger, Putzereiarbeiter, Stachelhausen, am 9. August 1954
Manfred Schnabel, Putzereiarbeiter, Stachelhausen, am 9. August 1954
Edwin Gomoll, Angestellter, Stahlguß-Verkauf, am 10. August 1954
Adolf Schneider, Gußschleifer, Putzerei Stachelhausen, am 10. August 1954
Gerhard Gaida, Verzinkerei Papenberg, am 10. August 1954
Paul Stieg, Gußputzer, Putzerei Stachelhausen, am 11. August 1954
Willi Stieg, Gußputzer, Putzerei Stachelhausen, am 11. August 1954
Reinhold Gehrmann, Gewindeschneiderei Papenberg, am 11. August 1954
Karl Blank, Lagerarbeiter, Papenberg, am 16. August 1954
Karl Waedlich, Auslandskorrespondent, Fittings-Verkauf, am 16. August 1954
Werner Pellmann, Verzinkerei Papenberg, am 16. August 1954
Gerhard Lepski, Transportarbeiter, Maschinenbetrieb (Wiedereintritt), am 16. August 1954
Gerhard Gläss, Elektriker, Maschinenbetrieb (Wiedereintritt), am 17. August 1954
Georg Schäm, Bauhelfer, Baubetrieb, am 17. August 1954
Kurt Daubner, Gewindeschneiderei Papenberg (Wiedereintritt), am 17. August 1954
Gerd Wilhelm, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 23. August 1954
Hans Schulz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 26. August 1954
Charlotte Schäfer, Prüferin, Papenberg, am 27. August 1954
Käte Schulz, Prüferin, Papenberg, am 27. August 1954
Friedrich Beyer, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. August 1954
Harry Ahliger, Lagerarbeiter, Papenberg, am 30. August 1954
Willi Danowski, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg (Wiedereintritt), am 31. August 1954

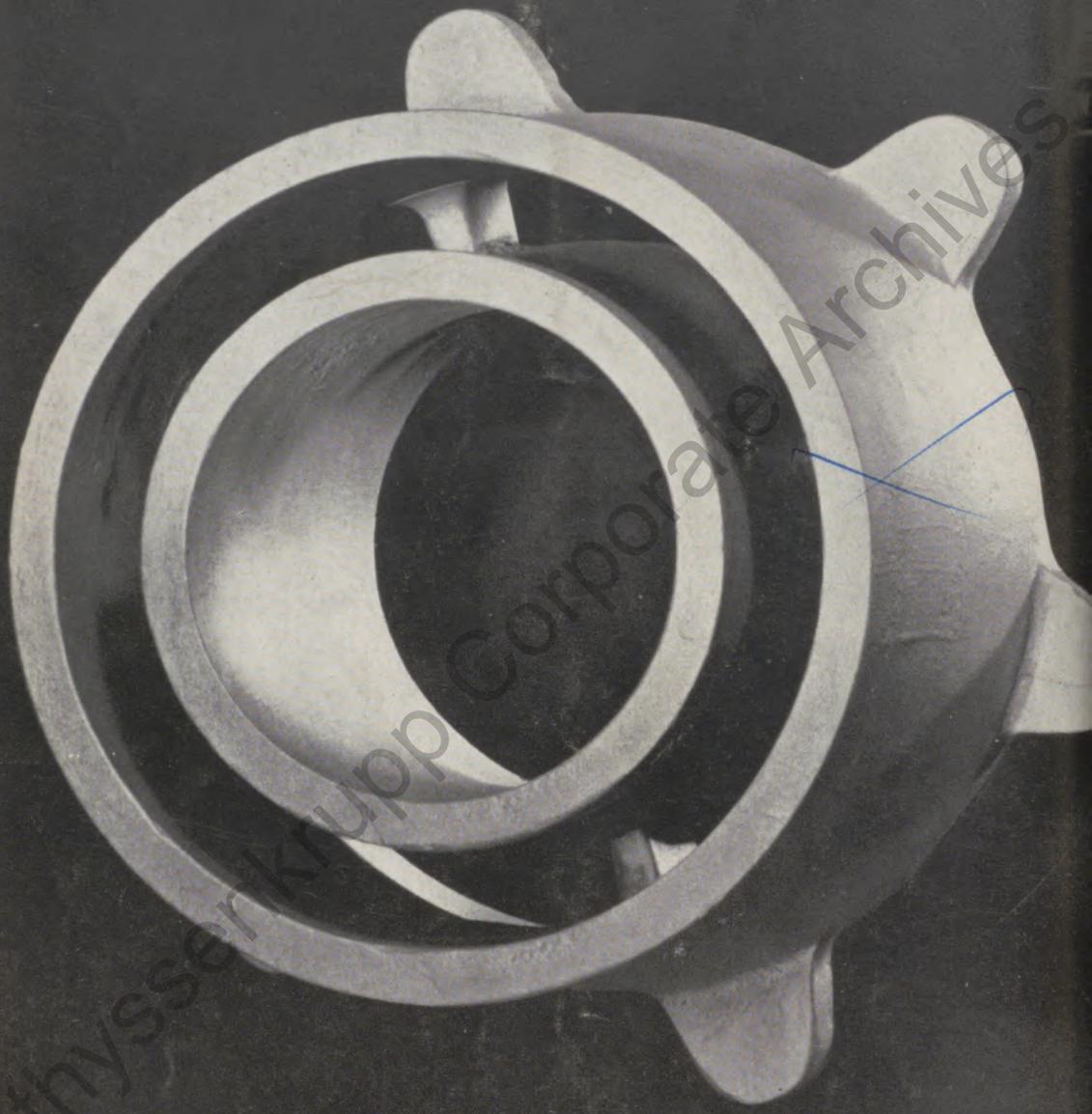
Das Bild auf der letzten Seite zeigt ein Brennermundstück aus Pyroduer 12 für einen Walzwerkssofen

VER-



HÜTET

UNFÄLLE !



thyssenkrupp Corporate Archives