



# Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 42 · Jahrgang 4 · April 1955

## Zu unserem Titelbild



In allen Artikeln, in denen die Herstellung unserer Fittings beschrieben worden ist, wird immer im besonderen auf die Kontrollen hingewiesen, die diese Erzeugnisse

durchlaufen müssen, ehe sie in den nächsten Arbeitsgang gehen. Jeder Fitting hat bis zum Fertiglager 10 Kontrollen zu bestehen. Man müßte annehmen, daß diese ausreichen. Um aber auch die letzte Möglichkeit auszuschöpfen und Gewißheit darüber zu erhalten, daß die Fittings den hohen Anforderungen entsprechen, die seitens der Kundschaft hinsichtlich Qualität an dieses sonst so einfache Konstruktionsstück gestellt werden, ist zwischen Fertiglager und Versand die Endkontrolle eingeschaltet. Hier wird jeder einzelne Fitting einer nochmaligen gewissenhaften Prüfung unterzogen. Fachlich geschulte Prüferinnen untersuchen den Fitting auf äußerlich erkennbare Fehler und scheiden ungeeignete Stücke aus (siehe Titelbild). Diese Prüfung hat sich als notwendig erwiesen, weil weniger gangbare Fittingsmodelle auch längere Zeit im Lager liegenbleiben und durch die Lagerung unansehnlich werden können. Die Endkontrolle übernimmt die Verantwortung für die Qualität und Gleichmäßigkeit dieses Erzeugnisses. Jede Prüferin hat ein eigenes Zeichen, mit dem die freigegebene Ware nach der Kontrolle mittels Stahlstempel versehen wird.

## Das müssen Sie lesen:

|                                                         |          |
|---------------------------------------------------------|----------|
| Warum so viele Abgänge . . . .                          | Seite 3  |
| Die Arbeitsvorbereitung . . . .                         | Seite 4  |
| Offen gesagt . . . . .                                  | Seite 13 |
| Jubiläumsfeier – ganz anders .                          | Seite 15 |
| Sie fragen — wir antworten . .                          | Seite 16 |
| Der Steuerberater . . . . .                             | Seite 17 |
| Wußten Sie das schon? . . . .                           | Seite 18 |
| Die Entdeckung Amerikas<br>durch die Wikinger . . . . . | Seite 24 |
| Der Kurzgeschichtenwettbewerb                           | Seite 29 |
| Englisches Mosaik . . . . .                             | Seite 32 |
| Die Schallplattenecke . . . . .                         | Seite 37 |
| Für unsere Kinder . . . . .                             | Seite 41 |
| und das meint Struppi . . . . .                         | Seite 43 |

\*

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

## Warum so viele Abgänge bei unserer Belegschaft?

Diese Frage werden sich sicher schon viele Werksangehörige gestellt und mit ihren Arbeitskameraden besprochen haben. Auch die Verantwortlichen haben sich bereits oft damit beschäftigt. Worauf aber sind diese Abgänge zurückzuführen?

In unserem Bezirk sind alle Industriefirmen vollbeschäftigt und haben zum großen Teil noch Bedarf an Arbeitskräften. Das war nicht immer so. Vor einiger Zeit noch konnten viele Facharbeiter in ihrem erlernten Beruf keine Arbeit finden und haben, um nicht arbeitslos zu sein, jede Tätigkeit angenommen, die ihnen den Lebensunterhalt sicherte. Bei uns war eine ganze Reihe solcher Facharbeiter der Remscheider Werkzeugindustrie als Hilfsarbeiter beschäftigt. Von dem Augenblick an, in dem sich die Gelegenheit bot, wieder in ihrem eigentlichen Beruf unterzukommen, begannen bei uns die Abgänge.

Wie jedes Jahr, werden im Hoch- und Tiefbaugewerbe im Herbst Arbeitskräfte frei. Für sie beginnt der Zug in die Industrie, um über den Winter zu kommen. Scheint dann im März oder April die Sonne wieder, so können diese Männer das Dach über dem Kopf nicht mehr vertragen und verlassen uns wieder. Nach Kenntnis dieses Umstandes haben wir nicht viele Bauarbeiter eingestellt, konnten aber bei unserer Auftragslage auch nicht ganz auf sie verzichten.

Da in Remscheid und seiner weiteren Umgebung praktisch eine Arbeitslosigkeit nicht mehr besteht, müssen wir, um die notwendigsten Kräfte zu erhalten, diese von auswärts hereinholen, das heißt, unsere Ledigenheime müssen wieder belegt werden. Zu diesem Schritt haben wir uns nur sehr ungern entschlossen, da wir eigentlich die Baracke am Rosenhügel, die als Ledigenunterkunft dient, nicht mehr so voll belegen wollten. Die bis dahin dort wohnenden Werksangehörigen sollten es durch die schwache Belegung angenehmer haben. Es blieb aber kein anderer Ausweg, und es muß sogar zusätzlich das Ledigenheim beim Pfortner 4 wieder eingerichtet werden.

Man wird nun mit Recht sagen: Was haben wir denn von den nach hier geholten Leuten gehabt? Die sind doch fast alle wieder weg? Auch dafür gibt es eine Erklärung. Arbeitslose sind nur noch in einigen wenigen Gebieten der Bundesrepublik vorhanden. Diese Gebiete haben eine ausschließlich

landwirtschaftliche Struktur. Die Arbeiter von dort sind kaum jemals in der Industrie gewesen und haben auch keine Ahnung davon, wie es in einer Gießerei aussieht und zugeht. Versetzen wir uns einmal in deren Lage: anstatt Wiesen, Wald und Felder sehen sie plötzlich, ohne irgendeinen Übergang, fließendes Eisen, schwelende Sandhaufen und schwitzende Männer in großen Hallen. In dieser Atmosphäre sollen sie nun mitarbeiten und vor allem mitziehen. Daß dieser plötzliche Übergang für sie nicht einfach ist, verstehen wir doch sicher, und deshalb ist auch ihr Drang verständlich, aus dieser Umgebung wieder herauszukommen, um trotz geringer Erwerbslosenunterstützung oder geringem Lohn die alten gewohnten Lebensumstände wieder zu erhalten. Es ist also nur ein Teil der von auswärts kommenden Männer bereit und in der Lage, bei einer Arbeit in der Industrie und vor allem in einer Gießerei auszuhalten. Das ist der Grund für diese Abgänge.

Natürlich werden auch viele andere Gründe von den Neueingestellten für ihr so schnelles Ausscheiden angegeben. Wer wird schon von sich aus zugeben, daß ihn ein Muskelkater quält? Es ist doch menschlich verständlich, daß man seine eigenen Schwächen nicht zugibt. Es bedeutet aber eine wertvolle Hilfe für diese Neueingestellten, wenn wir sie verstehen und ihnen kameradschaftlich helfen, vor allem den Anfang zu überbrücken.

In unseren Formereien herrscht ein rauher aber herzlicher Ton. Der Mann aus Norddeutschland aber zum Beispiel hört nur das Rauhe heraus, das Herzliche entdeckt er erst nach einer wochenlangen Zusammenarbeit. Da in Kürze weitere Männer aus Norddeutschland kommen, sprechen wir an dieser Stelle an alle Werksangehörigen die Bitte aus: Helft, diesen Neuen den Anfang zu erleichtern. Dann werden sie auch bei uns bleiben. Einen Trost, wenn auch einen schlechten, haben wir bei diesem Problem. Nicht nur bei uns sind so viele Neueinstellungen und Abgänge zu verzeichnen. Auf Anfrage bei anderen Werken haben wir ebenfalls die Auskunft erhalten, daß der Wechsel bei ihnen zum Teil noch stärker ist. Trotzdem und gerade deshalb müssen wir dafür sorgen, bei uns eine Besserung herbeizuführen.

R. B.

## Die Arbeitsvorbereitung

Es gibt wohl kein Ziel im Leben eines einzelnen Menschen, einer Familie, einer Gemeinschaft oder einer Interessengruppe, für das man keine Vorbereitung trifft, um es zu erreichen. Je größer und höher das Ziel ist, um so sorgfältiger werden auch die Vorbereitungen getroffen. Das Ziel beispielsweise unseres Werkes, also der Bergischen Stahl-Industrie, ist es, den nahezu 3000 Werksangehörigen Arbeit und damit Brot für sich und ihre Familien zu geben.

Das ist u. a. eine Frage der Organisation und zwar so, daß durch eine klare und zweckmäßige Aufgliederung und Abgrenzung der Arbeitsgebiete und Verantwortungsbereiche die Voraussetzungen für einen geordneten und rationalen Arbeitsablauf zu schaffen sind. Von diesem organisatorischen Aufbau und seiner besonderen Zweckbestimmung, der Vorbereitung und Vorplanung der unzähligen Arbeitsvorgänge, sei hier die Rede.

Auf Grund eingehender Untersuchungen wurde eine Aufgliederung getroffen, die sich folgendermaßen aufbaut:

In den einzelnen Betriebsstellen, wie Formerei, Putzerei, Bökerbau und Halle-Süd, sitzen die jeweiligen Außenkräfte als Verbindungsglieder zwischen der AV (Arbeits-Vorbereitung)-Zentrale und den ausführenden Betriebsstellen. Die AV als Ganzes untersteht der Geschäftsleitung.

Es wäre eine vollkommen falsche Auffassung, anzunehmen, daß durch eine Organisation eine automatisch arbeitende Maschinerie geschaffen werden könnte, deren Ablauf nur noch mit gefalteten Händen von bequemer Sitzgelegenheit aus betrachtet werden könnte. So geht es nicht. Vielmehr muß auch die beste Organisation erst mit Leben erfüllt werden, und zwar durch rückhaltlose Bereitschaft zur Mitarbeit sowie durch Entfaltung eigener Initiative aller Mitarbeiter, wenn nicht eine lähmende Erstarrung eintreten soll. Grundsatz für unsere AV ist es z. B., nicht herrschen, sondern dienen zu wollen, denn nur so glauben wir, dem Gesamt-Unternehmen am besten nützen zu können.

Nachdem organisatorisch die Voraussetzungen geschaffen wurden, war es möglich, die eigentlichen Aufgaben in Angriff zu nehmen, die in der AV der BSI zum Beispiel zu folgenden Gebieten zusammengefaßt sind. (In anderen Fällen kann das sehr wohl anders sein):

1. Terminplanung für Formerei, Putzerei, Warmbehandlung und mechanische Werkstatt mit Aufstellung von Arbeitswochen- und Maschinenbelegungsplänen
2. Terminverfolgung in demselben Umfang
3. Erstellung der Arbeitszettel
4. Refa-Arbeit
5. Arbeitsplatz- und Prämienfragen

In der Terminplanung stellen sich folgende Aufgaben, die aufeinander abgestimmt werden müssen:

- a) In den Werkstätten haben wir eine bestimmte Anzahl Former, Kernmacher, Putzer, Glüher, Dreher usw., die in einem bestimmten Zeitraum einen ganz bestimmten Arbeitsumfang erledigen. Dieser Umfang kann errechnet werden und ist bekannt. Demgegenüber stehen die Kundenwünsche, die in sehr vielen Fällen kaum erfüllbare Termine vorschreiben. Darum muß genau geplant werden.
- b) In der Terminverfolgung wird mit Augensaugen darüber gewacht, daß die genannten Termine auch eingehalten, ja möglichst noch abgekürzt werden.
- c) Um eine Vorstellung davon zu bekommen, wie groß die Zahl der Arbeitszettel ist für ein einziges Teil, das bei uns gegossen und bearbeitet wird, lassen wir einige Beispiele folgen:

|                                     |                       |
|-------------------------------------|-----------------------|
| 1. Der Radstern Modell-Nr. 6661 hat |                       |
| für die Formerei                    | 1 Arbeitsgang         |
| für die Kernmacherei                | 2 Arbeitsgänge        |
| für die Putzerei                    | 7 Arbeitsgänge        |
| für die mech. Bearbeitung           | 16 Arbeitsgänge       |
|                                     | <hr/> 26 Arbeitsgänge |

|                                                |                       |
|------------------------------------------------|-----------------------|
| 2. Die Bremsscheibenhälfte Modell-Nr. 6366 hat |                       |
| für die Formerei                               | 1 Arbeitsgang         |
| für die Kernmacherei                           | 3 Arbeitsgänge        |
| für die Putzerei                               | 6 Arbeitsgänge        |
| für die mech. Bearbeitung                      | 10 Arbeitsgänge       |
|                                                | <hr/> 20 Arbeitsgänge |

Dies sind die in Akkord durchgeführten Arbeiten, für die in jedem Falle die einzelnen Arbeitszettel ausgestellt werden müssen. Weitere vorkommende Arbeiten wie Schweißen, Nachputzen, Maß- und Qualitätskontrolle, Druckproben, Richten usw. interessieren in diesem Zusammenhang nicht. Zu jedem Arbeitsgang muß die zugehörige Zeit mit dem Faktor bestimmt werden. Diese sind verankert in der Arbeitsstammkarte. In einem Monat kommen z. Z. durchschnittlich 1450 Positionen zur Erledigung. Davon werden etwa 70% mechanisch bearbeitet. Wenn wir bei den bearbeiteten Teilen im Durchschnitt mit etwa 8 Arbeitsgängen und bei den unbearbeiteten Teilen mit 4 Arbeitsgängen rechnen, so kommen wir auf 10 000 Arbeitszettel. Da die weitaus meisten Arbeiten aufgeteilt werden und mehrere Zettel je Arbeitsgang erforderlich sind, kommen wir auf rund 25 000 Arbeitszettel, welche im Ormig-Umdruckverfahren erstellt werden. Daneben laufen noch Werkstattkarten, Arbeitspläne, Maschinenbelegungspläne usw., die geschrieben und ebenfalls umgedruckt werden müssen.

d) Die Refa-Gruppe interessiert sich für alle Arbeitsvorgänge, die in ihrem zeitlichen Ablauf beeinflussbar sind. Es kann sich dabei um Untersuchungen der Vorgabezeiten, Verlustzeiten, Transportzeiten, Hand- und Maschinenzeiten oder um die Schätzungen von Leistungsgraden usw. handeln.

e) Die Bearbeitung der Arbeitsplatz- und Prämienfragen für Stachelhausen, Loborn und die Gemeinschaftsbetriebe runden das Aufgabengebiet der Arbeitsvorbereitung ab.

Mit den vorstehenden Ausführungen sind die Aufgaben der AV natürlich nicht in ihrem vollen Umfang dargestellt, vielmehr nur kurz angedeutet.

Welche Auswirkungen, welche Erfolge haben diese organisatorischen Maßnahmen gebracht?

a) In der Terminplanung ist zu verzeichnen, daß sich die Dinge sehr beruhigt haben, zwar nicht so, daß jetzt weniger oder langsamer geplant würde, sondern vielmehr in dem Sinne, daß es nicht mehr möglich ist, daß einzelne persönliche Wünsche bevorzugt erledigt werden. Eilaufträge und besonders bevorzugt zu behandelnde Aufträge sind natürlich immer da, können aber nur nach

Rücksprache mit der AV, bzw. der Terminverfolgung erledigt werden. Dadurch ist gewährleistet, daß es im Betrieb nicht zu Überschneidungen kommt. Diese Regelung geht insbesondere darum so glatt, weil sich sämtliche in Frage kommenden Stellen, z. B. auch die Geschäftsleitung, den Zwang auferlegt haben, keine Termine zu diktieren, sondern den Weg der Rücksprache und Abstimmung mit der AV stets einzuhalten.

b) Hinsichtlich der Terminverfolgung sind wir jederzeit in der Lage, die gewünschten Auskünfte geben zu können. Eine statistische Erfassung der monatlich zur Erledigung gekommenen Aufträge zeigt ein allmähliches Ansteigen des Prozentsatzes der Termineinhaltungen. Nach dem Abflauen der außergewöhnlich starken Krankheitsperiode der letzten Monate in allen Betriebsabteilungen dürfte sich hier noch ein stärkerer Erfolg abzeichnen.

c) Unter dem weiter oben erwähnten Punkt „Erstellung der Auftragszettel“ wurde herausgestellt, daß z. Z. etwa 25 000 Arbeitszettel monatlich umgedruckt werden. Nach den früheren Arbeitsmethoden würden diese Zettel alle von Hand auszuschreiben sein.

Bei einem durchschnittlichen Zeitaufwand von 2 Minuten je Zettel (einschließlich aller Nebenarbeiten) kämen wir auf 50 000 Minuten pro Monat.

$\frac{50000}{60 \times 200} = 41$  Personen, die zur Bewältigung dieser Arbeit eingesetzt werden müßten. Mit Hilfe unseres modernen Umdruckverfahrens sind für die Arbeiten im AV-Büro etwa  $4\frac{1}{2}$  Personen voll eingesetzt. Hinzu kommen in den einzelnen Werkstätten noch geringfügige Handschreibarbeiten insbesondere am Monatsende, wenn Restzettel auszuschreiben sind. Diese dürften insgesamt aber zwei volle Personen nicht überschreiten, so daß z. Z. mit etwa  $6\frac{1}{2}$  Kräften für diese Arbeit zu rechnen ist.

d) Im gleichen Rhythmus, wie sich die Modernisierung unserer Betriebe vollzieht, wachsen auch die Aufgaben der Refa-Gruppe. Eine personelle Verstärkung ist für die nächste Zeit vorsehen.

e) Das Aufgabengebiet der Arbeitsplatz- und Prämienfragen ist zu einem früheren Zeitpunkt bereits eingehend be-

handelt worden, und kann in diesem Zusammenhange außer Betracht bleiben.

Die hier geschilderten mannigfachen Aufgaben, welche in der AV zusammengefaßt sind, stellen höchste Anforderungen an jeden einzelnen Mitarbeiter. Zur Schaffung

und Erhaltung eines guten Betriebsklimas kann von hier aus wesentlich beigetragen werden. Die AV insgesamt hat es sich darum zur Aufgabe gemacht, mit allen ihr zu Gebote stehenden Mitteln und Kräften nicht diktieren, nicht herrschen, sondern dienen zu wollen, zum Nutzen und Besten des gesamten Unternehmens.

Kurt Koos, Gießerei-Ingenieur, Stachelhausen

## Die Herstellung eines Gußstückes

### I

Die Kenntnis, gegossene Werkstücke herzustellen, ist alt. Mit Recht kann sich der Gießer als einen der ältesten Maschinenbauer bezeichnen. Zwar ist es ein weiter Weg von den ersten gegossenen Gebrauchsgegenständen bis zu den heutigen Präzisionsgußstücken. Erreicht konnte der heutige Stand nur dadurch werden, daß Hand- und Kopfarbeiter in engster Zusammenarbeit schaffen.

Vom Laien wird die Arbeit des Gießers häufig unterschätzt; jedenfalls wird oft nicht überlegt, wieviel Arbeit vor und nach dem Guß getan werden muß, um ein versandfertiges Werkstück zu erhalten.

Ein Gußstück wird hergestellt, indem Nichteisen-Metalle, Eisen oder Stahl in schmelzflüssigem Zustand in vorbereitete Formen gegossen werden. Die Formen werden auf verschiedene Art und Weise angefertigt. Der bekannteste Formstoff ist der Sand. Der Gießer spricht von Natursand und synthetischem Sand. Als Natursand bezeichnet man jenen, der ohne Zusatz von künstlichen Bindemitteln aufbereitet und verarbeitet wird. Dieser Sand hat also bereits bei seiner Anlieferung durch seinen Tongehalt die notwendige Bindefähigkeit. Früher, ja noch vor dem letzten Kriege, wurde hauptsächlich in Natursand geformt. Neuerdings gehen die Gießereien mehr und mehr dazu über, synthetischen Sand zu verarbeiten.

Synthetischer Sand besteht aus Quarzsand (Silbersand), dem die Bindemittel erst zugeführt wurden. Diese Bindemittel werden zum Teil künstlich hergestellt. Man verwendet Geko und Bentonit sowie Stärk binder. Geko und Bentonit sind aufgeschlossene Tone. Der Vorteil des synthetischen Formsandes ist, daß eine gleichmäßige Zusammensetzung garantiert ist

und keine unerwünschten Bestandteile vorhanden sind. Der Wassergehalt kann auch niedriger gehalten werden als beim Natursand: 2,6 bis 3,3% zu 6 bis 8%. Mit beiden Sanden kann von Hand und auch auf der Maschine gearbeitet werden.

Der Anwendung von Sand als Formstoff sind natürlich Grenzen gesetzt, da die Formwände hohen Temperaturen ausgesetzt sind (bis über 1600° C). Je größer und schwerer nun das Gußstück ist, um so unangenehmer wirkt sich dies auf die Form aus. Die Sandkörner würden bei großen Gußstücken erweichen. Deshalb formt man große, schwere Stücke in Formmasse, die aus Lehm besteht, dem grobkörnige feuerfeste Stoffe beigemischt werden. In Graugießereien verwendet man heute noch Formlehm. Die Lehmformen werden mittels einer Schablone hergestellt.

Nach neueren Formmethoden fertigt man statt ganzer Formen nur Formhäute oder -masken an. Diese Formmasken werden zusammengesetzt und -geklebt. Die Zwischenräume füllt man mit Stahlkies aus. Bekannt sind hier das Chroning- und das Chaw-Verfahren. Beim ersten dient Quarzsand mit Kunstharzbinder als Formstoff, beim zweiten Quarzsand mit Äthylsilikat als Bindemittel. Beide Verfahren bedürfen einer besonderen Einrichtung und sind lizenzpflichtig.

Beim Wachsanschmelzverfahren dient als Modell Wachsmaterial, das vor dem Guß ausgeschmolzen wird und dadurch die Gußform für das Gießmetall freigibt. Dieses Verfahren bezeichnet man auch als Präzisionsverfahren. Die Anwendung bleibt auf kleinere Massenartikel beschränkt, bei denen es außer der formtechnisch komplizierten Gestalt auf große

Genauigkeit ankommt. Das Verfahren ist lizenzpflichtig, die Einrichtung teuer.

Erwähnt werden muß noch das Spritzguß- und das Schleudergußverfahren. Spritzguß kommt nur für Nichteisen-Metalle in Frage. Geschleudert werden Büchsen und Rohre in Grau- und Stahlguß. Beim Spritzguß dient eine Matrize als Form, beim Schleuderguß eine Schleuderkokille. Es wird also kein besonderer Formstoff benötigt.

Um Gußformen in Sand oder Masse herzustellen, ist ein Modell erforderlich. Zwar werden auch heute noch vereinzelt Formen mit einer Schablone angefertigt, doch soll dies hier unberücksichtigt bleiben.

Das Modell ist häufig ein kleines Kunstwerk. Es muß die Konturen des Gußstückes haben, dazu aber auch formgerecht sein. Modelle werden nach Zeichnung angefertigt. Hier beginnt bereits die gießtechnische Vorarbeit. Sie sollte eigentlich schon am Zeichenbrett beginnen, indem der Konstrukteur gießtechnisch konstruiert, und der Gießer sollte hier schon beratend tätig sein.

An Hand der Konstruktionszeichnung wird eine Modellzeichnung angefertigt, in der die Bearbeitungszugaben und häufig auch schon die Modellteilung eingetragen sind. Nach dieser Zeichnung wird nun das Modell hergestellt (Bild 1).



Bild 1 Geteiltes Holzmodell eines Pumpengehäuses  
Zugleich mit dem Modell werden auch die Kernkästen angefertigt, denn sie gehören mit zur Modelleinrichtung (Bild 2).

Die Kerne, aus Masse oder Sand geformt, müssen die erforderlichen Hohlräume im Gußstück bilden. Zur Lagerung der Kerne in der Form müssen bereits am Modell Kernmarken angebracht sein.

Der Modellschreiner bedient sich eines Maßstabes mit Schwindmaß. Ein mit Normalmaß hergestelltes Modell würde einen zu kleinen Abguß ergeben, da sich das Gießmetall beim Erkalten zusammenzieht,

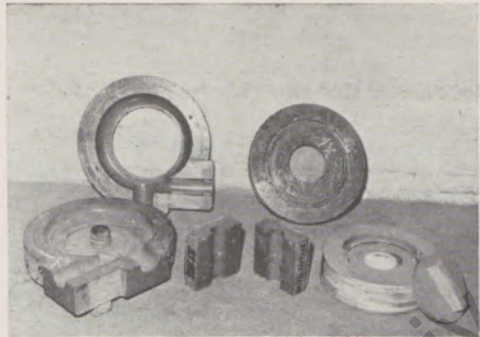


Bild 2

Kernkästen zum Pumpengehäuse

es schwindet. Leider ist die Schwindung nicht einheitlich. Sie richtet sich nach der Zusammensetzung des Metalls, aber auch nach der Konstruktion des Gußstückes. Lange, schmale Gußstücke schwinden in der Länge mehr als kurze, kompakte. Man rechnet im Mittel bei Grauguß mit 1%, bei Stahlguß mit 2% Schwindung. Legierter Stahlguß schwindet sogar bis zu 3%.

Bevor das Modell in die Formerei kommt, wird es an Hand der Zeichnung nochmals kontrolliert, ob maßlich alles in Ordnung ist und alle Kernkästen vorhanden sind.

Nun beginnt die Arbeit des Formers. Von seiner sorgfältigen und gewissenhaften Arbeit hängt es ab, ob das Gußstück gut wird. „Ein Former lernt nie aus“. Dieser Satz ist nur zu wahr, und es gehört schon ein gerüttelt Maß an Erfahrung dazu, Anguß und Steiger richtig anzulegen. Liegen doch bei jedem Gußstück die Verhältnisse anders.

Wie bereits erwähnt, schwindet jedes Gußstück bei der Erstarrung. Dies macht sich besonders bei unterschiedlichen Wandstärken und größeren Querschnittsübergängen unangenehm bemerkbar. An den schwächeren Stellen erstarrt der Guß zuerst und holt sich zum Ausgleich seiner Schwindung flüssiges Material von den Stellen mit Materialanhäufung. Da die Erstarrung von außen nach innen erfolgt, bleiben zum Schluß nur noch die tiefer gelegenen Zonen flüssig, denen nun laufend Material entzogen wird. Es bilden sich hier also Hohlräume innerhalb des Gusses, die als Lunker bezeichnet werden. Fast immer ist ein solches Gußstück Ausschuß. Dieser Neigung zum Lunkern muß der Former entgegenwirken, indem er Druckmasseln, Steiger oder verlorene Köpfe setzt. Diese haben den Zweck, dem Gußstück das für die Schwindung erforderliche Material während der Erstarrung

zuzuführen. Es wird gesättigt. Die zur Sättigung erforderlichen Materialmengen sind bei Stahlguß beträchtlich, entsprechend der hohen Schwindung (Bild 3).



Bild 3 Holzmodell des Pumpengehäuses und die benötigten Steiger, Druckmasseln und Trichter

Besteht keine Möglichkeit, mittels Druckmasseln oder Steiger an eine Werkstoffanhäufung heranzukommen, so muß der Former die Erstarrung lenken. Das geschieht durch Anlegen von Kühlkokillen, Einlegen von Kühltspiralen oder Stecken von Kühlmaterial, wie Kühlnägeln usw. (Bild 4). Auch hier ist Vorsicht geboten, da durch

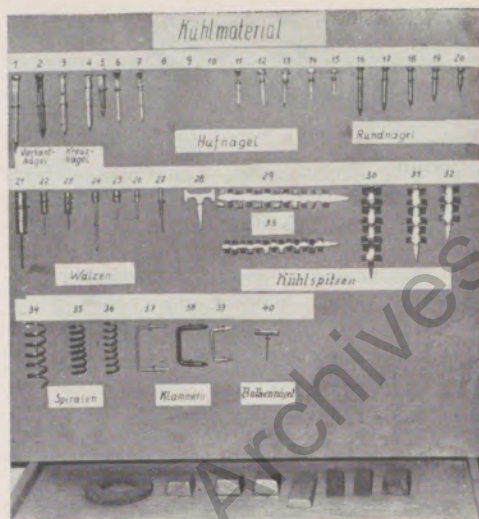


Bild 4 Verschiedenes Kühlmaterial (Kühl-Nägel, Kühltspiralen und Kühlt-Eisen)

falsches Anlegen oder durch Verlagerung des Kühlmaterials das Gegenteil des gewünschten Vorganges eintritt, indem nämlich an den schwächeren Stellen des Gußstückes die Erstarrung noch künstlich beschleunigt wird. (Wird fortgesetzt)

## Die Entwicklung der deutschen Edelstahlindustrie

Unter Edelstahl versteht man die Stahlsorten, die sich durch besonders wertvolle mechanische Eigenschaften auszeichnen. Sie verdanken diese Vorzüge einer sehr sorgfältigen Herstellung, bei der man schädliche Einflüsse — z. B. das Eindringen unerwünschter Stoffe — vermeidet und eine genau abgestimmte Zusammensetzung einhält. Man steigert ihre guten Eigenschaften vielfach noch durch Legieren mit bestimmten Elementen und erhöht deren Wirkung durch eine zusätzliche Warmbehandlung (Anlassen, Vergüten oder Härten.) Edelstahl ist daher keine Stahlsorte schlechthin, sondern der Samelname für eine Gruppe von Stählen, die sich durch höhere Gebrauchswerte über die Massenzähle, insbesondere den Thomasstahl, erheben.

Edelstahl wird überall dort verwendet, wo außergewöhnlich hohe Beanspruchungen auftreten. Diese können mechanischer Art sein (z. B. bei Werkzeugen und Maschinen-

teilen), thermischer Art (z. B. im Kesselbau), oder chemischer Art, wie sie in den Apparaturen für stoffliche Umwandlungen vielfach vorkommt. Auch können verschiedene Beanspruchungen gleichzeitig auftreten.

Bei dem Bestreben der Technik, die Leistungen zu erhöhen und die Wirkungsgrade zu verbessern, werden auch die verwendeten Werkstoffe einer immer weiter getriebenen Beanspruchung durch ungewöhnliche Temperaturen und Spannungen ausgesetzt. Hier vermag meist nur noch der Edelstahl zu genügen. Wir begegnen ihm daher heute auf Schritt und Tritt in verschiedenster Gestalt bei kleinsten Geräten wie bei den kompliziertesten Maschinen und Apparaturen.

Der Bedarf nach einem Stahl mit überdurchschnittlichen Eigenschaften — nämlich großer Härte verbunden mit ausreichender Zähigkeit — entstand zuerst bei den spanabhebenden Werkzeugmaschinen. Ihre

Entwicklung drängte zu hohen Schnittgeschwindigkeiten und großen Spanleistungen und stellte damit der Werkzeugschneide immer höhere Aufgaben.

Die Härte des Stahles ist durch seinen Gehalt an Kohlenstoff bestimmt, der in Gestalt von Eisenkarbidteilchen im Eisen verteilt ist. Auch durch den Zusatz von Wolfram, Chrom, Nickel, Kobalt, Molybdän und anderen Elementen kann Stahl an Härte gewinnen. Dagegen machen Beimengungen von Phosphor und Schwefel, die durch das Erz oder die zur Verhüttung notwendige Kohle in den Stahl gelangen, diesen spröde und brüchig, so daß er für hohe Beanspruchung untauglich wird. Die wichtigste Forderung für die Herstellung eines besonders hochwertigen Stahles war daher zunächst seine Reinheit.

Den ersten Schritt auf diesem Wege ging 1740 der Engländer Huntsmann. Er schmolz den damals noch ziemlich minderwertigen Schweißstahl in geschlossenen Tontiegeln um; dabei war die Schmelze nicht nur den schädlichen Einwirkungen der Feuergase entzogen, sondern konnte überdies ihre Verunreinigungen als Schlacke absetzen. Dieser Stahl wurde nach dem Verfahren als „Tiegelstahl“ bezeichnet. Das Tiegelstahlverfahren wurde um 1812 von Krupp in Deutschland eingeführt und dann im Zuge der fortschreitenden Industrialisierung Deutschlands auch von anderen Unternehmen aufgenommen. Bis etwa zur Jahrhundertwende wurden in Tiegeln außer reinen Kohlenstoffstählen auch einige legierte Stähle erschmolzen, so der Riffelstahl (1 bis 5% Wolfram) und der nach seinem Erfinder benannte Mushet-Stahl mit etwa 2% Kohlenstoff, 2,5% Mangan und 8% Wolfram. Diese Stähle dienten in erster Linie der Herstellung von Qualitätswerkzeugen für die Bearbeitung harter Werkstoffe.

Der Tiegelschmelzbetrieb war umständlich und kostspielig, verlangte teure Einsatzwerkstoffe und lieferte kleine Chargen. Er wurde in Deutschland in zunehmendem Maße durch den Elektroofen verdrängt, der in zwei Ausführungsarten, dem Lichtbogenofen und dem Induktionsofen, fast gleichzeitig Eingang fand. Der erste Lichtbogenofen wurde in Deutschland 1906 in Betrieb genommen.

Beide Bauarten fanden in zunehmendem Maße Anwendung, wobei der Lichtbogenofen wegen seiner einfachen Bauart allmählich in den Vordergrund trat. Seine Vorzüge gegenüber dem Induktionsofen

liegen vor allem in der Möglichkeit, mit kaltem Einsatz zu arbeiten, wobei gewöhnliches Roheisen und Schrott verwendet werden können. Nach erfolgter Niederschmelzung des Einsatzes erfolgt durch den elektrischen Raffinierungsprozeß eine weitgehende Beseitigung von Schwefel, Phosphor und Oxyden.

Neben dem Lichtbogenofen setzte sich für die Erzeugung bestimmter Stahlsorten, vor allem hochlegierter säure- und hitzebeständiger Stähle, auch der Hochfrequenztiegelofen durch.

Bis zum Jahre 1900 hat die Legierungstechnik keine wesentlichen Fortschritte auf dem Gebiete der Edelmetalle zu verzeichnen. Die erzeugten reinen Kohlenstoffstähle und die wenigen legierten Stähle erfüllten ihre Aufgabe zur Herstellung von Werkzeugen für den Handbetrieb und für die noch nicht sehr hoch entwickelten Werkzeugmaschinen.

Einen starken Impuls zur Weiterentwicklung brachte die Pariser Weltausstellung 1900. Hier zeigten nun die Bethlehem-Steel-Works (USA) erstmalig den von diesen Werken entwickelten Schnellarbeitsstahl, der in bezug auf Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spanstärke alle bisherigen Stähle weit übertraf. Dieser erste Schnellarbeitsstahl enthielt etwa 1,5% Kohlenstoff, 4% Chrom, 8% Wolfram und etwa je 0,3% Mangan und Silizium. Die Härtung aus hoher Temperatur erfolgte an der Luft oder im Gebläsewind. Infolge seiner großen Sprödigkeit eignete sich der Stahl allerdings nur für die Bearbeitung weichen und mittelharten Materials und ließ sich zu verschiedenen Werkzeugen, z. B. Bohrern und Fräsern, nicht verarbeiten.

Durch dieses Beispiel aber war der Anstoß zu einer rapiden Weiterentwicklung gegeben. Schon im folgenden Jahr brachten deutsche, österreichische und englische Stahlwerke Arbeitsstähle auf den Markt, die das amerikanische Erzeugnis übertrafen. Gegenüber diesem besaßen sie einen niedrigeren Kohlenstoff-, jedoch einen höheren Wolframgehalt. Im Jahre 1912 erreichte man einen weiteren bedeutenden Fortschritt durch Legierung eines Schnellarbeitsstahles mittels Kobalt. Auch die Herstellung hochleistungsfähiger Fräser, Spiralbohrer und anderer komplizierter Werkzeuge war inzwischen gelungen. Für feingezeichnete Werkzeuge wurden hochvanadinlegierte Arbeitsstähle nach dem ersten Weltkrieg entwickelt.

1922 treten die sogenannten „Hartmetalle“ auf, deren erstes unter dem Namen WIDIA (wie Diamant) von Krupp herausgebracht wurde. Es sind dies zwar keine Stähle, sondern Legierungen einiger Metallkarbide (Wolfram und Titankarbid) mit dem Bindemittel Kobalt, die durch Sinterung in feste Form gebracht und als Plättchen auf das Schaftstück aufgelötet werden. Ihre Herstellung fällt jedoch in das Erzeugungsprogramm der Edelstahlwerke. Hartmetalle sind inzwischen bedeutend vervollkommen worden und erlauben unter bestimmten Voraussetzungen die Bearbeitung härtester Werkstoffe, wie z. B. Gestein oder Glas.

Erhielt durch die Erzeugung von Schnellarbeitsstählen der Werkzeugmaschinenbau einen gewaltigen Ansporn, so wirkte sich die Entwicklung von hochwertigen Baustählen bahnbrechend für den allgemeinen Maschinen-, Motoren- und Apparatebau aus. Der Aufschwung der Kraftwagen- und Flugtechnik wäre ohne sie undenkbar. Legierungen durch Zusätze von Nickel, Chrom, Molybdän, Silizium, Vanadin, Wolfram und anderen Elementen, besondere Stähle für Einsatz- und Nitrierhärtung wurden als besonders geeignete Werkstoffe für hochbeanspruchte Maschinenteile wie Getriebe, Federn, Kugellager, Achsen und Wellen geschaffen. Unermüdlich arbeiten Forschungsstellen und Laboratorien an weiterer Vervollkommenung und Spezialisierung.

Besonderer Volkstümlichkeit erfreuen sich die nichtrostenden und säurebeständigen Edelstähle infolge ihrer vielseitigen Anwendung bei den Haushaltsgeräten. Der erste rostbeständige Stahl (etwa 13% Chrom und 0,5% Kohlenstoff) wurde 1912 erschmolzen. Der Krupp'sche V2A-Stahl mit 18% Chrom, 8% Nickel und 0,1% Kohlenstoff leitete die Reihe der Stähle ein, die auch gegen Säuren, Laugen und sonstige chemische Agenzien eine starke Widerstandskraft aufweisen. Für Rohrleitungen, Behälter und Apparate der chemischen Industrie erlangten derartige Stähle bahnbrechende Bedeutung. Den verschiedenartigsten Beanspruchungen angepaßt, umfaßt die Reihe dieser Stähle heute zahlreiche Sorten.

Hitzebeständige Stähle, d. h. solche mit weitgehender Beständigkeit gegen hohe Temperaturen und gleichzeitig gegen oxydierende Gase, werden heute in verschiedenen Legierungen auf der Basis

Eisen-Chrom, Eisen-Chrom-Silizium oder Eisen-Chrom-Nickel hergestellt. Sie erfüllen eine wichtige Aufgabe, vor allem im Dampfkessel- und Industrieofenbau, in der Porzellan- und Zementindustrie.

In der Elektrotechnik spielt noch eine besondere Art von Stählen eine wichtige Rolle, die Magnetstähle. Es wird erstrebt, Stähle mit besonders guten magnetischen Eigenschaften zu verwenden, da bei den in Frage kommenden Konstruktionsteilen die Abmessungen dann klein gehalten und infolgedessen an Raum, Gewicht und Kosten gespart werden kann. Die Lautsprecher der Radioapparate sind ein Beispiel dafür. Durch Legierung mit Aluminium und Nickel unter Zusatz von Kobalt und Kupfer hat man Werkstoffe mit überragenden magnetischen Eigenschaften hergestellt.

Alle diese hochwertigen Stähle sind aus dem Bedarf der Technik an Werkstoffen der verschiedensten Eigenschaften entstanden. Daß es immer wieder Stahl war, der die Aufgaben übernehmen konnte, ist seiner unglaublichen Wandlungsfähigkeit zu verdanken. Die Erfolge sind das Ergebnis unermüdlicher Zusammenarbeit der wissenschaftlichen Forschung, der Stahlherzeuger und der Stahlverbraucher.

W. Sch.

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  
Willi Hackenberg, Versand Papenb.  
Theo Röllecke, Endkontrolle Papenb.

# Unseren neuen Lehrlingen zum Geleit

Liebe Jungen!

Inzwischen seit Ihr bereits vier Wochen bei uns. Ihr werdet nun schon oft das Stückchen U-Eisen, das Euch der Meister mit einer großen Feile zur Bearbeitung gegeben hat, verwünscht haben. Oft habt Ihr auch schon Eure Handflächen angeschaut und ein schmerzliches Gesicht gemacht ob der kleinen und zum Teil wahrscheinlich großen Blasen. Und wie haben sie wehgetan, wenn sie aufgeplatzt sind. Aber da hat ein Streifen Leukoplast und bei manchen sicher auch ein Streicheln der Mutter gute Dienste getan. Vor allem aber, der glatte und gerade Feilenstrich, den der Meister wünschte, klappt endlich. Alles aber geht vorüber. Die Schule liegt hinter Euch. Ihr seid in einen neuen Lebensabschnitt eingetreten. Ich möchte sagen: in den wichtigsten Abschnitt Eures Lebens, in den Abschnitt, der Eure Zukunft, ja sogar Euer ganzes weiteres Leben bestimmt.

Wenn Ihr heute noch die Blasen, die vielleicht durch ungeschicktes und zu festes Anfassen des Feilenheftes entstanden sind, verwünscht, schon bald werdet Ihr darüber lachen. Heute seid Ihr noch

kleine unbeholfene Stifte, nach der Lehre werdet Ihr tüchtige Facharbeiter sein.

Bis dahin hat es natürlich noch eine Weile Zeit. Der Weg ist lang. Diesen Weg zu Eurem Besten zu gestalten, liegt zum Teil an Euch selbst. Die BSI hat Euch gute Fachmeister und Fachkräfte zur Seite gestellt, die für Eure Ausbildung verantwortlich sind. An ihnen liegt es natürlich nicht allein. Ihr selbst müßt mithelfen. Vergeßt deshalb über kleinen Jungensstreichen das Ausbildungsziel nicht! Daß Streiche besonders da vorkommen, wo viele Jungens zusammen sind, wie in unserer Lehrwerkstatt, ist ganz natürlich. Solange das Haus dabei nicht einstürzt, findet Ihr Verständnis. Warum sollte es auch anders sein? Ihr seid nun einmal Jungs! Eure Ausbilder werden oft ein Auge zudrücken. Sie kennen Eure Jungensherzen. Denkt aber auch daran, daß Eure Ausbilder sich ebenfalls auf Streiche und Scherze verstehen, und wenn Ihr nicht aufpaßt, könnt Ihr schnell hereinfallen. Deshalb treibt es nicht zu toll!

Und noch eins: Seid nett zu einander und vergeßt auch nicht die Achtung vor den alten bewährten Mitarbeitern. Liebt und übt ein freies, ehrliches, offenes Wort.



1. Reihe von links nach rechts:

Wilhelm Reinhard, Peter Röttger, Ernst-Arno Casbach, Klaus Ksiensyk, Anton Augenstein, Hans-Joachim Meyer, Rolf Hesse, Reinhard Weßling, Harald Henschel, Wolfgang Löwen, Eberhard Wilems, Helmut Martinack, Klaus Spies, Wilhelm Drimecker.

2. Reihe von links nach rechts:

Günter Kuhl, Kurt Schoppik, Hans-Joachim Meyke, Horst Fritz, Gerald Kastner, Wolfgang Breidenbach, Fred Borst, Horst Klassen, Hartmut Schewe, Eberhard Sprenger, Johann Gans, Kurt Pilz, Hans Kachelmaier.

3. Reihe von links nach rechts:

Ewald Henn, Hermann Stix, Harald Fritsche, Franz Heyl, Wolfgang Thieme, Florian Mettin, Norbert Genau, Helmut Fresemann, Peter Müller, Hans-Walter Hoffmann, Reinhard Schikowski, Reinhold Stephan, Burkhard Genatowski, Uwe Bringe, Dieter Losleben, Manfred Kinnen, Ulrich Hartmann.

Verpetzt nicht wegen jeder Kleinigkeit Euren Mitglehrling beim nächsten Vorgesetzten. Diese Mahnung ist eigentlich nicht notwendig, denn Ihr werdet bald feststellen, daß der Meister und die Vorarbeiter selbst schon sehen und hören, was sie sehen und hören wollen und müssen. Habt Vertrauen zu Ihnen, haltet den Kopf hoch und die Ohren steif. Dann wird alles klappen.

Soweit nicht schon geschehen, erhaltet Ihr in den nächsten Tagen die Lehrverträge. Nehmt sie mit nach Hause, lest sie durch und unterschreibt sie. Laßt sie auch

von Vater und Mutter unterschreiben und gebt sie recht bald zurück, damit sie in die Lehrlingsrolle bei der Industrie- und Handelskammer eingetragen werden können. Dann geben wir Euch ein Exemplar zurück. Das müßt Ihr gut aufbewahren. In drei Jahren werden wir es zurückfordern, um es zu den Unterlagen der Facharbeiterprüfung zu legen. Zu diesen Unterlagen gehört auch die Führung eines Werkstattheftes. Doch darüber werden Euch Eure Ausbilder unterrichten.

Und nun: Glück auf!

Karl Koll, Personalamt

## Wenn man Praktikant ist

Es gibt sicher manche in unserem Werk, über deren Stellung und Aufgaben eine nicht ganz klare Vorstellung besteht. Dies gilt wohl in besonderem Maße für die Praktikanten. Nach den ersten Wochen meines Praktikums in der Bergischen Stahl-Industrie glaube ich aber, neben einer festen Vorstellung von ihnen auch schon über einige Erfahrung zu verfügen.

Verwaltungsmäßig sind die Praktikanten der Lehrwerkstatt unterstellt. Diese Verbindung zwischen den Lehrlingen und Praktikanten besteht jedoch nur scheinbar. Wo die Lehrlinge eine grundlegende Ausbildung erhalten, die sich über mehrere Jahre erstreckt, ist der Praktikant nur wenige Wochen zu Gast. So ist diesen kurzzeitigen Gästen jeder Lehrling überlegen. Ich bewundere immer mit heimlichem Neid nicht nur ihre wohlausstatteten Werkzeugkästen, sondern noch viel mehr ihr fachliches Wissen und besonderes Können, das ich bei einigen Lehrabschlußprüfungen in unserer Lehrwerkstatt beobachten konnte. Recht oberflächlich erscheinen demgegenüber die kurzen Aufenthalte, die die Praktikanten in den verschiedenen Lehrbetrieben haben und deren Dauer höchstens vier Wochen beträgt.

So führt der Praktikant recht und schlecht die Arbeiten so aus wie die Lehrlinge in ihren ersten Wochen, über die alle „Ein- und Zweijährigen“ geringschätzig lächeln, wenn sie mit Kennerblick feststellen, daß der Klotz, über dem man schwitzt, die Grundplatte werden soll. Viel ist es nicht, was die Praktikanten vollbringen und an

handwerklichen Fähigkeiten erlernen, und bald schon müssen sie weiterziehen in den nächsten Lehrbetrieb.

Als Hochschulpraktikant hat man vor Beginn des Studiums für die technischen Fakultäten wie Hüttenkunde, Maschinenbau, Elektrotechnik und andere ein Praktikum von der Dauer eines halben Jahres abzuleisten. Mit dem Abiturzeugnis in der Tasche steigt man doch etwas skeptisch in den Blauleinenanzug und hat dann eine nicht geringe Umstellung zu vollziehen, um dieses Zwischenstadium zwischen Höherer Schule und Hochschule zu bestehen. Den Fachrichtungen entsprechend werden zehn und mehr verschiedene Abteilungen durch-eilt, größtenteils Lehrbetriebe, was den Praktikanten, mit den Lehrlingen verglichen, keinen großen Gewinn bringt.

Meinem Ausbildungsplan entsprechend verbringe ich einige wenige Wochen in Abteilungen des praktischen Betriebes. Hier ändert sich die Lage des Praktikanten. Er begegnet erstmalig produktivem Schaffen im Bereich seines gewählten Berufes. Der Praktikant kann zeigen, was er anzufangen weiß mit dem, was ihn hier umgibt, was er beobachtet. Jede Arbeit, die geschieht, muß er zu verstehen und zu erfassen suchen. Mit den Fragen, was geschieht, wie geschieht es, und warum geschieht es, vermag er in einen Arbeitsablauf einzudringen und Zweck und Ziel zu erkennen. Das ist es wohl, was vornehmlich geübt werden muß, nicht nur irgendwelche beliebigen Arbeiten. Am liebsten ist es mir immer, an geeigneter Stelle durch eigene Anschauung und eigenes

Mitwirken den Arbeitsablauf kritisch zu ergründen. Es freut mich dabei, wenn ich einem Arbeitskameraden eine Arbeit abnehmen kann, um mitzuwirken an einem planvollen Geschehen. An diesem kameradschaftlichen Zusammenarbeiten mich zu schulen, ist mir in unserem Werk mit allen Arbeitskameraden stets sehr leicht gefallen. Ich versuchte, ihre Hilfe in Rat und Tat und ihre guten Belehrungen und Erklärungen dadurch zu vergelten, daß ich den schwer schaffenden Schmelzern vielleicht auch nur den Tee bereitete.

Beim Ergründen vieler Vorgänge kommen mir die Schulkenntnisse zugute, wo hingegen die langjährige Schulzeit für die praktische Arbeit wenig Voraussetzungen bietet. So war es eine große Freude zu entdecken, daß ich in meiner Abiturprüfung in der Physikarbeit eine Schaltung berechnen mußte, die fast genau der Schaltung unserer Induktionsöfen entspricht mit induktiven und kapazitiven Widerständen, dem Phasenwinkel und dem Resonanzfall.

Zum Schluß möchte ich noch sagen, daß ein Praktikant im eigenen Interesse sehr anspruchsvoll sein muß. Neben der praktischen Tätigkeit soll und muß er Gelegenheit haben, sich umzuschauen, und wißbegierig die Arbeitsvorgänge ergründen zu können. Ich wurde immer etwas mißgestimmt, wenn ich eins der beiden länger als einen Tag entbehren mußte.

Wenn man die Praktikanten für verkümmerte Lehrlinge hält, die Hochmut und Unfähigkeit in sich vereinen, so sei daran erinnert, daß wir noch nicht ausgelernt haben, das auch uns eine harte Lehrzeit in Form eines fünfjährigen Studiums bevorsteht.

Hans Werner Oelbermann, Praktikant

Beachten Sie bitte unsere monatlichen Buchbesprechungen. Sie werden bestimmt mal etwas finden, was Ihr Interesse erregt und eine Bereicherung Ihres Bücherschranks ist.

In allen Buchfragen können sie sich in der Redaktion der Werkszeitung beraten lassen.

## Offen gesagt

Es ist eine von niemandem bestrittene Tatsache, daß unser Werk in bezug auf Modernisierung und Verbesserung noch allerlei aufzuholen hat. So wäre es zum Beispiel zweifellos gut, wenn die Hallen der Gießerei und Formerei Papenberg etwas höher wären, um dort die Arbeitsbedingungen zu verbessern. Ich bin aber auch überzeugt, daß die Geschäftsleitung ihrerseits bemüht ist, bestehende Mängel zu beseitigen und Verbesserungen vorzunehmen. Dies kann aus technischen Gründen nicht von heute auf morgen geschehen. Die Firma kann es sich nicht leisten, die Arbeit für einige Wochen oder Monate zu unterbrechen, ganz abgesehen davon, daß wir dann auch nicht arbeiten könnten. Daß es aber unter uns Kollegen gibt, die einen Neueingestellten aufwiegeln, ihn bereden, daß er sich eine andere Arbeit sucht und ihm sogar Adressen nennen, das finde ich ein bißchen stark. Jeder muß doch selbst wissen, ob er die Arbeit in der Gießerei oder Formerei oder an einem anderen Platz machen kann. Dazu werden doch die Neuen an ihren Arbeitsplätzen eingeführt, damit sie wissen, was sie zu tun haben. Es bedarf da doch nicht erst einer Aussprache mit schon hier beschäftigten Kollegen, die, man möchte es nicht glauben, unser Werk und die Betriebe direkt schlecht machen und den Neuen die Arbeit, noch ehe sie sie richtig begonnen haben, mies machen.

Fürwahr, es wäre besser, solche Typen wären nicht in unserem Betrieb, zumal sie ja selbst froh sind, daß sie bei einer einfachen körperlichen Arbeit untergekommen sind. Ich glaube bestimmt, daß viele von den Letzteingestellten nicht wegen der Schwere der Arbeit in der Gießerei wieder weggegangen sind, sondern daß gerade diese Aufwiegelei daran schuld ist.

Diese Männer sollten ihre Schwätzereien doch unterlassen. Sind sie selbst nicht etwa froh und durchaus zufrieden mit der Arbeit, die sie in der BSI gefunden haben? Wenn nicht — warum bleiben sie denn?

O. B., Papenberg

### *Unberuhigter Stahl*

Der Hauptarbeits-

gang bei der Gewinnung von Stahl aus Roheisen ist die Entfernung des Kohlenstoffs aus dem flüssigen Material. Dies geschieht durch Vergasung mit Sauerstoff, den man entweder in Form von Luft oder Eisenoxyd mit der Schmelze in Berührung bringt. Der Kohlenstoff bildet dann mit dem Sauerstoff das Gas Kohlenoxyd. Dieses Gas steigt nun in Blasen an die Oberfläche des Bades, wodurch dieses in eine intensive Wallung gerät, man spricht vom Kochen. Auch nach dem Abfüllen in die Pfanne hält dieses Kochen noch eine Weile an. In diesem Zustand nennt man den Stahl „unberuhigt“. Würde man ihn so vergießen, so würde sehr viel Gas in die Form mitgerissen und die Eigenschaften des Gußstückes würden dadurch stark beeinträchtigt. Aus diesem Grunde wird der Stahl vor dem Gießen beruhigt, indem man ein Desoxydationsmittel, etwa Aluminium oder Kalzium-Silizium, zugibt, welche beide den Sauerstoff augenblicklich binden, wodurch das Kochen zum Stillstand kommt.

*Viskosität* ist ein Begriff, der die Zähigkeit von Flüssigkeiten beschreibt, oder mit anderen Worten, eine Flüssigkeit ist umso zäher, je höher die Viskosität ist. Der Gießer gebraucht die Bezeichnung Viskosität hauptsächlich in Bezug auf Schlacken. Sie darf hier nicht zu hoch sein, damit sie einwandfrei abfließen kann und nicht den Abstich oder die Düsen verstopfen.

*Wirkungsgrad* ist eine Bezeichnung, die zum Ausdruck bringt, inwieweit bei einer Maschine, einem Motor oder auch einem Ofen,

die zugeführte Energie in der abgegebenen Leistung ausgenutzt wird. Den Wirkungsgrad in Prozent erhält man, wenn man die abgegebene Leistung durch die zugeführte Leistung teilt und das Ergebnis mit 100 mal nimmt. Einen so errechneten Wirkungsgrad bezeichnet man mit dem griechischen Buchstaben  $\eta$  (Eta). Wenn also auf einem Elektromotor die Aufschrift  $\eta = 90\%$  oder, was dasselbe ist,  $\eta = 0,9$  (man hat dann das Multiplizieren mit 100 unterlassen), dann bedeutet das, daß der Motor 90% der zugeführten elektrischen Energie in Form mechanischer Leistung abgibt. Die restlichen 10% gehen als Reibung und Wärme verloren.

*Zunder* entsteht an der Oberfläche von Eisen, wenn es in stark oxydierender Atmosphäre, z. B. unter intensivem Luftzutritt erhitzt wird. In diesem Falle verbindet sich der Sauerstoff der Luft mit dem Eisen und bildet ein Eisenoxyd, etwa  $\text{Fe}_3\text{O}_4$ . Besonders beim Temperprozeß, bei dem man notwendigerweise in oxydierender Atmosphäre glühen muß, da man ja den Kohlenstoff des Eisens in das Gas Kohlenoxyd überführen will, muß man darauf achten, daß nur soviel Sauerstoff zur Verfügung steht, wie an Kohlenstoff gebunden werden kann. Liegt ein Sauerstoffüberschuß vor, so greift dieser das Eisen an, und es kommt zu der gefürchteten Zunderung.

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.

# Jubiläumsfeier — ganz anders

In der Märzausgabe unserer Werkszeitung stand unter der Rubrik „Sie fragen — wir antworten“ folgende Frage:

**H. M., Papenberg:** Schon seit langem wird in Kollegenkreisen über die Jubilarfeiern diskutiert, die bis jetzt innerhalb der Betriebe stattfinden. Der Arbeitsablauf bringt es mit sich, daß dem Jubilar nicht so große Aufmerksamkeit geschenkt werden kann, wie er sie verdient, und ich finde es auch nicht schön, daß er in feierlichem Anzug in dem Staub und Qualm die Glückwünsche entgegennehmen muß. Nach meiner und wohl aller Kollegen Meinung dürfte die Ehrung und die Feier für den Jubilar nicht im Betrieb durchgeführt werden. Ist es denn nicht möglich, es auch bei uns so oder in ähnlicher Weise zu machen, wie es in anderen Werken der Fall ist, daß der Jubiläumstag für den Jubilar wirklich zu einem Ehrentag wird?

Diese Frage hat erwartetermaßen viele Diskussionen ausgelöst. Soweit die Arbeitskameraden unterrichtet wurden, wie die Durchführung der Jubilarfeiern ungefähr gedacht ist, hat sie Zustimmung gefunden. Es konnte also nicht richtig sein, was verschiedentlich gesagt worden ist, daß die Belegschaft die neue Art der Jubilarfeier ablehnt, denn sie wußte ja überhaupt noch nicht, wie sie durchgeführt werden soll.

Um nun allen die Möglichkeit zu geben, sich selbst ein Bild von der neuen Form der Jubilarfeier zu machen, mit der die Geschäftsleitung im großen und ganzen einverstanden ist, soll hier der vorgeschlagene Verlauf des Jubiläumstages, wie er ungefähr gedacht ist, kurz skizziert werden.

Der Jubiläumstag soll wirklich zu einem Ehrentag für den Jubilar und seine Familie, vor allem auch für seine Ehefrau, werden. Wer 25, 40 oder 50 Jahre treu und gewissenhaft im Werk gearbeitet hat, der hat es verdient, daß er in besonderer Weise geehrt wird.

Die Jubilarfeier wird jeweils am Jubiläumstage selbst durchgeführt.

Um zunächst für alle Jubilare, ob in einer großen oder in einer kleinen Abteilung, ein Jubiläumsgeschenk von demselben Wert zu gewährleisten, wird eine Umlage pro Jubilar und pro Kopf der Belegschaft von 10 Pf erhoben. Über die Art des Ge-

schenkes kann der Jubilar Wünsche äußern. Um 10.30 Uhr werden der Jubilar, seine Ehefrau und seine noch mit ihm im elterlichen Haushalt lebenden Kinder mit dem Auto von zu Hause abgeholt und zum Werk gefahren, wo sie von der Geschäftsleitung empfangen werden. Anschließend geleitet ihn der Betriebsleiter und ein Vertreter des Betriebsrates in den Betrieb, wo ihn seine Arbeitskameraden erwarten. Es folgen eine kleine Ansprache, Gratulation, Überreichung des Geschenkes der Gesamtbelegschaft.

Um 12 Uhr findet ihm zu Ehren in einem Restaurant ein Festessen statt, zu dem er und seine Angehörigen hingefahren werden. Ferner kann er fünf Arbeitskameraden zu diesem Essen einladen, das in feierlichem Rahmen stattfindet. Je ein Vertreter der Betriebsleitung und des Betriebsrates nehmen ebenfalls daran teil. Soweit es ihre geschäftlichen Verpflichtungen zulassen, wird natürlich auch ein Vertreter der Geschäftsleitung anwesend sein.

Die Kosten für dieses Essen trägt das Werk.

Um drei Uhr wird der Jubilar mit seinen Angehörigen nach Hause gefahren, wo er nach eigenem Geschmack und Geldbeutel mit seiner Familie und anderen Arbeitskameraden weiterfeiern kann.

Diejenigen Werksangehörigen, die an dem Essen teilnehmen und Frühschicht haben, hören um 11.30 Uhr auf, die Spätschicht haben, beginnen um 16 Uhr, ohne Lohnausfall.

Das ist in großen Zügen der Vorschlag für die neue Form der Jubilarfeier, die den Verdiensten des Geehrten entsprechend würdig und feierlich ist.

Ganz abgesehen davon, daß dadurch der Jubiläumstag wirklich zu einem Ehrentag für den Jubilar und seine Familie wird, ist außerdem noch gewährleistet, daß jeder Jubilar, ein Geschenk von gleichem Wert erhält, und jeder ohne Unterschied die gleiche Ehrung erfährt, wie es ja auch richtig ist. Es kann dann auch nicht mehr vorkommen, daß der eine von Gratulanten umringt ist, der andere, weil der Arbeitsablauf es nicht zuläßt, allein dasteht und froh sein muß, wenn die Arbeitskameraden eine Minute Zeit finden für einen Händedruck.

Nachdem bereits viele Werksangehörige seit langem darauf hingewiesen haben, daß die bisherige Art der Jubilarfeiern die Würde dieses Tages nicht entspricht, ist mit Sicherheit anzunehmen, daß mit dem hier gemachten Vorschlag die Mehr-

zahl der Werksangehörigen einverstanden sein wird, so daß nur noch das ausdrückliche Einverständnis der Geschäftsleitung notwendig ist, die dann auch im einzelnen den Verlauf des Jubiläumstages festlegt.

H. G.

## Sie fragen - wir antworten

**A. F., Stachelhausen: Wie konnte es zu den beiden Schadensfällen, Schweißkabine, Bökerbau, Saal 2, und Glühofen, Saal 1, kommen?**

Die Ursache der Explosion in der Azetylen-Anlage hat leider keine einwandfreie Aufklärung erfahren können. Die Feststellungen von auswärts zugezogener Sachverständiger haben jedoch ergeben, daß es sich sehr wahrscheinlich um nicht voraussehbare technische Mängel gehandelt hat, die Explosion also nicht auf menschliches Verschulden zurückzuführen ist. Es wird in einem großen Betrieb mit vielen technischen Anlagen leider immer unvermeidlich sein, daß trotz aller sorgfältigen, laufenden Überwachung Mängel — z. B. durch Verschleiß — auftreten, welche nicht sofort erkannt werden können. — Der Vorfall selbst sollte Veranlassung geben, die stete Kontrolle der Anlagen im Werk noch sorgsamer durchzuführen als dies zweifellos bisher schon der Fall war.

Der große Schaden, der am Glühofen in Saal 1 des Bökerbaues eingetreten ist, wurde — wie einwandfrei festgestellt werden konnte — allein durch das Pflichtversäumnis eines mit der Beaufsichtigung dieses Ofens betrauten Werksangehörigen verursacht. Am Vorabend hatten die zur Überwachung der Glühöfen in der Härterei und im Saal 1 eingeteilten Arbeiter wie üblich eine eingehende schriftliche Anweisung erhalten, aus der sich im einzelnen genau ergab, welche Kontrollen sie durchzuführen hatten und zu welchen Zeiten eine besonders sorgfältige Beaufsichtigung gerade des Glühofens im Saal 1 notwendig war. U. a. wurde in dieser Anweisung festgelegt, daß der Ofen abzuschalten sei, sobald eine Temperatur von 900° erreicht war. Die Pyrometer zeigten am anderen Morgen, daß die Temperatur bis weit über 1200°, schätzungsweise auf 1400 — 1500° angestiegen war.

Erst nach mehreren Tagen, die zur Abkühlung des Ofens erforderlich waren, konnte der eingetretene Schaden in vollem Umfange festgestellt werden. Nicht weniger als 16 t Material sind durch die Verletzung der Aufsichtspflicht infolge der hohen Temperaturen vernichtet worden. Für den dadurch eingetretenen Schaden besteht keinerlei Versicherungsschutz; er geht in vollem Umfang zu Lasten des Werkes. Die Zerstörungen im Innern des Ofens sind gleichfalls beträchtlich.

Neben dem rein materiellen Schaden hat der gesamte Fabrikationsablauf, also auch die Einhaltung der von uns zugesagten Liefertermine, eine empfindliche Störung erfahren, weil sämtliche im Ofen befindlichen Gußstücke neu gefertigt werden müssen. Der dazu erforderliche Zeitaufwand bringt für uns sehr unangenehme Lieferverzögerungen, die sich bei dem augenblicklichen hohen Beschäftigungsstand besonders unangenehm auswirken. Es kann in beiden Schadensfällen nur mit Genugtuung festgestellt werden, daß keinerlei Personenschaden eingetreten ist.

**P. U., Papenberg: Bei uns ist es üblich, am Donnerstag die Löhnung auszuzahlen. Warum ist es nicht möglich, in den Wochen, in denen auf den eigentlichen Lohtag ein Feiertag folgt, die Lohntüten schon einen Tag früher, also am Mittwoch, zur Ausgabe zu bringen. Die Kollegen, die Spätschicht haben, kommen erst um 23 Uhr mit dem Geld nach Hause. Da sie ja mit ihren Groschen nur von Woche zu Woche leben können, ist es ihren Frauen nicht mehr möglich, etwas für den oder die Feiertage einzukaufen. Ostern, Weihnachten und Neujahr macht sich dies besonders bemerkbar und bringt immer wieder berechtigter Verärgerung unter die Kollegen.**

**Antwort:** Auf Wunsch des verstorbenen Betriebsratsvorsitzenden Paul Müllenbach

wurde festgelegt, daß der Abschlag donnerstags (statt freitags) gezahlt werden soll, dann jedoch, wenn der Donnerstag auf einen Wochenfeiertag fällt, der Abschlag bereits am Mittwoch fällig ist. Diesem Wunsch ist bisher entsprochen worden.

Die obige Anfrage bezieht sich auf die Karfreitagswoche. Eine Verlagerung des Abschlages bereits auf den Mittwoch dieser Woche hätte (obwohl der Donnerstag kein Feiertag war) im Hinblick auf die durch das Osterfest ausfallenden Arbeitstage zu Stauungen in der Restabrechnung für den Monat März geführt, da die Lohnbuchhaltung bemüht sein mußte, die ersten vier Tage des Aprils mit Abrechnungsarbeiten für den Monat März auszufüllen, weil sonst die Buchungsmaschine das Material nicht rechtzeitig bewältigt hätte.

Die Lohnbuchhaltung wird immer bemüht sein, den Wünschen der Belegschaft zu entsprechen. Wenn dies aber (wie beispielsweise in der vergangenen Karfreitagswoche) nicht möglich ist, bitten wir die Belegschaft um Verständnis.

\*

**E. W., Stachelhausen:** Im vorigen Jahr lasen wir in der Werkszeitung einen Beitrag über „Getränke und Trinken“. Wir nähern uns wieder der wärmeren Jahreszeit, in der bekanntlich wieder mehr getrunken wird. Wäre es nicht auch bei uns möglich, in allen Abteilungen Kannen in ausreichender Zahl zur Verfügung zu stellen mit dem empfohlenen Tee, wie ihn die Schmelzer erhalten? Die anfallenden Kosten würden dadurch wettgemacht, daß die Kollegen vom Wasserhahn wegkommen und nicht mehr tagelang durch Magenverstimmungen der Arbeit fernbleiben würden.

Antwort: In der Nummer 33 des „Schmelztiegel“ vom Juli 1954 wurde ein Aufsatz unter der Überschrift „Hitze und Trinken“ veröffentlicht. Wie aus dem Text unzweideutig hervorgeht, war der Artikel für die Hitzearbeiter geschrieben, eine Gruppe von Werksangehörigen, deren Umfang klar abgegrenzt ist.

Selbstverständlich trinken wir alle im Sommer mehr als im Winter. Aber Maßhalten ist dabei die größte Kunst. Bei normaler Arbeit ist ein ausgesprochenes Hitzegetränk nicht erforderlich, und ein Schluck Muckefuck aus der mitgebrachten Flasche leistet die gleichen Dienste.

## Der Steuerberater

Wir möchten diesmal auf zwei lohnsteuerliche Vergünstigungen aufmerksam machen, die anscheinend bei den dafür in Frage kommenden Werksangehörigen noch nicht genügend bekannt sind.

### 1. Steuerfreier Pauschbetrag für Sowjetzonen-Flüchtlinge

Im Dezember-Heft unserer Werkszeitung wiesen wir an dieser Stelle darauf hin, daß Heimatvertriebenen, Spätheimkehrern, Sowjetzonen-Flüchtlingen und anderen Kriegsgeschädigten ein Freibetrag ab 1. Januar 1955 nur dann noch zusteht, wenn dieser noch keine drei Jahre in Anspruch genommen wurde.

Bei Sowjetzonen-Flüchtlingen waren hinsichtlich der Auslegung dieser Vorschrift Meinungsverschiedenheiten darüber entstanden, ob die in vielen Fällen bis 1952 für Hausratanschaffung gewährten Steuerermäßigungen diesen Pauschbeträgen gleichzuachten seien.

Kürzlich hat die Finanzverwaltung diese Frage verneint.

Sowjetzonen-Flüchtlinge konnten den Freibetrag erstmalig 1953 erhalten. Dies war abhängig von der Vorlage des Flüchtlingsausweises „C“, der im günstigsten Falle Ende 1953 ausgestellt wurde.

Ausgehend von der vorerwähnten Dreijahresfrist bedeutet dies, daß Sowjetzonen-Flüchtlinge (mit Ausweis „C“) den steuerfreien Pauschbetrag ohne Ausnahme auch für 1955 beanspruchen können, ganz gleich, wann sie ihren Wohnsitz in das Bundesgebiet verlegt haben.

### 2. Alters-Freibetrag

Ab 1. Januar 1955 steht Personen, die vor dem 1. September das 70. Lebensjahr vollendet haben und die

- a) in dem betreffenden Jahr mindestens 4 Monate verheiratet waren oder denen
  - b) Kinderermäßigung gewährt wird,
- ein Alters-Freibetrag von 720 DM zu. Dies gilt auch dann, wenn der Steuerpflichtige selbst jünger ist, seine Ehefrau aber bereits das 70. Lebensjahr vollendet hat.

Sowohl der steuerfreie Pauschbetrag für Sowjetzonen-Flüchtlinge als auch der Alters-Freibetrag werden nur auf Antrag gewährt. Wer zur Stellung eines dieser Anträge berechtigt ist, wende sich an das Steuerbüro der BSI.

H. B., Steuerbüro

## Wußten Sie das schon?

Unsere weiblichen Mitarbeiter erhielten bisher nach 15 jähriger Werkszugehörigkeit eine Treueprämie von 50 DM. Dies ist aus steuerlichen Gründen nicht mehr möglich, wohl, neben 25, 40, 50 oder 60 jähriger, auch bei 10 jähriger Werkszugehörigkeit. Die Geschäftsleitung gewährt daher den im Werk tätigen Frauen zukünftig, d. h. ab Eintrittsjahr 1945, schon nach 10 jähriger Beschäftigungszeit diese Treueprämie. Für die Übergangszeit, also für die Eintrittsjahre 1940, 1941, 1942, 1943 und 1944, verbleibt es bei der bisherigen Regelung.

\*

Zur Zeit werden in der Werksabteilung Stachelhausen die Säulen, die das neue Dach tragen sollen, aufgestellt. Das neue Dach selbst wird über den beiden jetzigen Hallendächern errichtet, die anschließend abgebaut werden. Gleichzeitig werden an die Säulen der neuen Halle die Träger für die neue Kranbahn montiert.

Wir suchen

eine alleinstehende Frau als Haus- und Küchenhilfe für unser Lehrlingsheim. Die Arbeitszeit im Heim ist genau geregelt. Geboten werden ein zeitgemäßer Lohn und volle Verpflegung. Interessenten mögen sich bitte in unserem Sozialamt melden, das auch über die näheren Bedingungen Auskunft gibt.

In der Werksabteilung Papenberg gehen die Fundamentierungsarbeiten für die neue Halle der Temperöfen ihrer Vollendung entgegen, sodaß demnächst mit der Montage begonnen werden kann.

\*

Berichtigung: In dem Artikel „Vom Wesen des Lichtes“, von Klaus Dieter Nusch, muß es in der Erläuterung der Wellentheorie bei den Zahlen heißen: 723 m $\mu$  (nicht nur  $\mu$ ) (1 m $\mu$  = 1/1000  $\mu$  = 1/1000000 mm)

Wir bitten alle Werksangehörigen und deren Familien zu beachten, daß den Empfang der Löhnung nur der Empfangsberechtigte quittieren darf. Sollte durch Krankheit oder sonstige Ursachen die persönliche Abholung der Löhnung nicht möglich sein, so kann nur dann eine Aus-händigung an Zweite erfolgen, wenn diese im Besitz einer hand-geschriebenen Vollmacht, mit Datum und voller eigenhändiger Unter-schrift, und des Werksausweises des Empfangsberechtigten sind.

Anläßlich der letzten Blutspendeaktion hat der Blutspendedienst der Landesverbände des Deutschen Roten Kreuzes Nordrhein-Westfalen unserem Werk folgendes Schreiben übersandt:

„Sehr geehrte Herren!

Mit besonderer Freude stellen wir fest, daß sich die Anzahl der freiwilligen Spender anläßlich des am 22. März d. J. durchgeführten Blutspendetermins im Vergleich zu dem des Jahres 1953 wesentlich erhöht hat.

Wir danken Ihnen für die liebenswürdige Unterstützung und bitten Sie höflichst, allen Spenderinnen und Spendern unseren herzlichsten Dank zu übermitteln. Alle erhaltenen Blutspenden haben sich bereits segensreich in den Krankenhäusern und Kliniken von Nordrhein-Westfalen ausgewirkt.

Mit bester Empfehlung  
Dr. med. Weis.“

Infolge besonderer Umstände, um nicht zu sagen höherer Gewalt, war es uns leider nicht möglich, die Aprilnummer unserer Werkszeitung früher erscheinen zu lassen. Wir bitten um Verständnis.

### III

## Das Geld

Eines der kompliziertesten und auch interessantesten Dinge unseres sozialen Daseins der Gegenwart ist sicherlich das Geld, das uns in den verschiedensten Erscheinungsformen Tag für Tag, offen und versteckt, begegnet, ohne daß wir uns eigentlich der ungeheuren Rolle dieses Objektes und zugleich Instrumentes des Wirtschaftslebens und der Wirtschaftspolitik bewußt werden.

Dabei ist das Geld, das wir verdienen und ausgeben, für das wir verkaufen und mit dem wir einkaufen, aus unserem Leben einfach nicht mehr wegzudenken. Unternehmen wir dennoch den Versuch, uns die Vielfalt der wirtschaftlichen Verflechtungen einmal ohne das Geld vorzustellen, werden wir bald einsehen, daß ein Fortspinnen dieses Gedankens in das Unendliche führt und damit zur Illusion wird.

Was ist denn nun eigentlich das Geld, wie können wir es uns begrifflich erklären, wie ist es entstanden und welche Aufgaben erfüllt es in der Wirtschaft?

#### 1. Der Begriff „Geld“.

Wir hatten schon die Begriffe „Konsumgut“ und „Produktivgut“ kennengelernt und können nun leicht feststellen, daß das Geld in keine der beiden Gruppen einzugliedern ist. Wohl aber haben wir es hier mit einem „Tauschgut“ zu tun, das den Austausch der Konsum- und Produktionsgüter ermöglicht, wobei unter „Austausch“ der Umsatz der Güter und die wertmäßige Durchführung von Zahlungen zu verstehen sind.

Das Geld ist also ein „Umlaufmittel“, das uns ermöglicht, die Güter, welche uns zur Verfügung stehen, mit seiner Hilfe gegen andere Güter, über welche wir nicht verfügen, aber gerne erwerben möchten, einzutauschen. Aber damit nicht genug. Das Geld dient uns weiter als „Recheneinheit“, d. h., wir setzen alle Güter, an welchen wir irgendwie interessiert sind, wertmäßig immer in Beziehung zum Gelde und nicht etwa in Beziehung zu anderen Gütern. Damit wird das Geld zugleich ein Mittel, den Preis und den Wert eines bestimmten Gutes klar auszudrücken.

Aber es kann seine so überaus wichtigen Aufgaben in der Volkswirtschaft nur dann lösen, wenn zu allen geschilderten Eigenschaften noch eine weitere als zwingende Voraussetzung gegeben ist: das Geld muß allgemein gültig und allgemein anerkannt sein, um Geldesdienste leisten zu können. Die Zigarette des Nachkriegsschwarzmarktes, für die man grundsätzlich alles haben konnte, wessen man begehrte, wurde deshalb noch lange nicht zu „Geld“, weil ihr eben die allgemeine Gültigkeit (sprich: die staatliche Sanktionierung) und die allgemeine Anerkennung (sprich: das öffentliche Vertrauen) fehlten.

Fassen wir zusammen: Das Geld ist ein Tauschgut, das allgemein gültig und allgemein anerkannt sein muß, um seine Dienste versehen zu können, mit dem Charakter einer Recheneinheit und eines Ausdrucksmittels für Wert und Preis anderer Güter. Dabei ist jedoch das Tauschgut „Geld“ keinesfalls als Ware anzusehen, man muß sich also davor hüten, den Warencharakter des Stoffes, aus welchem das Geld besteht, beispielsweise eines bestimmten Edelmetalls, mit demjenigen anderer Güter zu verwechseln und so das Geld als „Ware“ zu betrachten. Waren sind ja vielmehr gerade der Gegenpol des Geldes; sie treten dem Geld auf dem Markt gegenüber und werden von ihm gekauft bzw. für das Geld verkauft. Zur Ware wird Geld nur dann, wenn es selbst an anderem Geld gegenübertritt, und das ist nur im Verkehr mit dem Ausland der Fall, also im Verkehr der verschiedenen nationalen „Währungen“ miteinander. Darauf wird in einer späteren Betrachtung einzugehen sein.

#### 2. Die Entstehung des Geldes.

Eine genaue zeitliche Ermittlung des ersten Auftretens von Geld im heutigen Sinne läßt sich nicht durchführen. Wir kennen aber schon aus dem Altertum eine zweifache Wurzel, aus der sich im Laufe der Jahrhunderte unser heutiges Geld entwickelt haben kann:

- a) das „Schuldgeld“. Es bestand darin, daß für gewisse Vergehen eine ganz bestimmte Menge von allgemein geschätzten Gütern, wie etwa Vieh, mit genau umrissener Qualität, hingegeben werden mußte,
- b) das „Schmuckgeld“. Hier handelte es sich darum, daß wertvolle Schmuckstücke (Ketten, Ringe usw.) ihrem Be-

sitzer ermöglichten, sich mit ihnen andere, für ihn begehrenswerte Güter einzutauschen oder mit ihnen bestimmte Dienste zu entlohnen u. s. f.

Mit der Zeit haben dann verschiedene Dinge, ja sogar Menschen, lang- oder kurzfristig eine derartige Rolle übernommen. So konnte man etwa in früheren Zeiten einen Sklaven dazu benutzen, sich für ihn eine Doppelflinte mit dazugehöriger Munition oder eine bestimmte Anzahl Ochsen oder eine bestimmte Anzahl von Kleidungsstücken einzutauschen. Es erwies sich aber mit fortschreitender Entwicklung und Ausdehnung des internationalen Handels als zweckmäßig, die Funktionen des Geldes von einem Gut ausüben zu lassen, welches im Vergleich zu seinem Gewicht von hohem Wert und leicht teilbar war, denn schwerlich konnte man einen Sklaven oder einen Ochsen in mehrere Teile zerschneiden. Was lag also näher, als sich des Edelmetalls zu bedienen, welches zudem noch den Vorteil hatte, fast unbegrenzt haltbar zu sein.

Mit dem Ausgang des Mittelalters treten dann — zuerst in Italien — zum Münzgeld aus Edelmetall die verschiedenartigsten Scheine als Anweisungen auf Geld. Man empfand es als lästig, auf einer Geschäftsreise größere Edelmetallmengen mit sich zu führen und gab deshalb bestimmte Mengen von Münzgeld zu einer Bank. Diese Bank stellte nun über die erhaltenen Mengen an Edelmetall eine Empfangsbestätigung, eine „Quittung“ aus, und man konnte über sein „Konto“ frei durch Abhebungen und Überweisungen verfügen. Bemerkenswert ist, daß schon in jener Zeit in vielen größeren Handelsstädten derartige Bankhäuser bestanden, wie etwa in Venedig, Genua, Amsterdam, Hamburg und Nürnberg.

Aus den Bank„quittungen“ haben sich dann bald die Bank„noten“ entwickelt und sich neben dem Münzgeld bis in die heutige Zeit hinein behauptet.

### 3. Die Aufgaben des Geldes.

Als Tauschmittel und als Recheneinheit — und beide stellt ja das Geld dar, wie eingangs erwähnt — hat das Geld eine Reihe wichtiger Funktionen zu erfüllen.

Wir arbeiten, um Geld zu verdienen und für dieses Geld Güter einzutauschen. Es wird produziert, um den Erlös pro Einheit der angebotenen Güter möglichst weit über die Produktionskosten hinaus wach-

sen zu lassen, d. h., man richtet den Blick auf den zu erzielenden Preis. Als Recheneinheit ermöglicht uns das Geld einen Vergleich der Preise der Güter, welche sich gleichzeitig auf dem Markt befinden, aber es ermöglicht auch einen Vergleich in zeitlicher Reihenfolge, d. h., wir können mit seiner Hilfe bestimmte Preisreihen aufstellen u. s. f.

Das Geld stellt auch ein Mittel zur Werterhaltung dar, indem man es aufbewahrt, um später einmal eine vorausberechnete Anschaffung zu machen (wie etwa den Bau eines Hauses, den Kauf eines Autos, die Aussteuer der Tochter) oder eine bestimmte Schuld zu tilgen, d. h., man nimmt bestimmte zeitliche Verschiebungen in der Verwendung des Geldes vor.

Schließlich ist das Geld vom Staat durch Gesetz als einseitiges Zahlungsmittel zugelassen, es kann also auch ohne Gegenleistungen in Form von Steuerzahlungen, Abtragung von Schuldverpflichtungen usw. hingegeben werden.

Dies alles sind Fragen des „Binnengeldes“, d. h. also des Geldes innerhalb einer bestimmten Volkswirtschaft. Wie das Geld auch über die nationalen Grenzen hinweg wirksam ist, wie es die wirtschaftlichen Beziehungen der Staaten untereinander regelt und beeinflusst, wollen wir im nächsten Heft behandeln.

Joachim Kadow, Dipl.-Kaufmann, Planungsstelle



Weiser Verbrauch ist eine viel schwerere Kunst als weise Erzeugung. Zwanzig Leute können Geld verdienen gegen einen, der es anwenden kann, und die Lebensfrage für den einzelnen und für das ganze Volk ist niemals: „Wieviel Geld verdienen Sie?“, sondern: „Zu welchem Zweck geben Sie es aus?“.

John Ruskin

## Jubilarfeiern



### *... in der Gewindeschneiderei*

von links nach rechts: Walter Knop, Albert Gastl, Peter Neff, der Jubilar Rudi Kütke (25 Jahre Mitarbeit), Erich Schumacher, Peter Schumacher.

### *... im Gießereibüro Stachelhausen*

von links nach rechts: Otto Vogelsang, Heinz Ziska, Karl-Heinz Schinkel, Artur Menzel, der Jubilar Helmut Bau (25 Jahre Mitarbeit), Ernst Broichmann, Anton Tragl.



# Der Kurzgeschichtenwettbewerb

In der Dezemberausgabe unserer Werkzeitung haben wir einen Kurzgeschichtenwettbewerb ausgeschrieben. Für die drei besten Kurzgeschichten waren als Preise je 50, 30 und 20 DM ausgesetzt. Einsendeschluß war der 1. April.

Heute können wir sagen, daß dieses Preisausschreiben ein großer Erfolg geworden ist, ein Erfolg nicht nur deshalb, weil immerhin 24 Kurzgeschichten von 22 Mitarbeitern eingegangen sind, sondern vor allem deshalb, weil sich diese Mitarbeiter überhaupt die Mühe gemacht haben, daran teilzunehmen. Wenn eine große Wochenzeitung im vorigen Jahr bei dem gleichen Preisausschreiben 1200 Einsendungen zu verzeichnen hatte, und das aus ganz Deutschland, dann können wir auf unseren Erfolg wahrhaftig stolz sein. Folgende Arbeitskameraden haben Kurzgeschichten eingesandt:

Aline Melchers, Fittings-Verkauf; Wolfgang Neukirchen, Lehrwerkstatt; Hans Klever, Formerei Stachelhausen; Albert Wysokowski, Fertiglager Papenberg; Alfred Lange, Säge Stachelhausen; Jürgen Schumann, Lehrwerkstatt; Hannes Hüljus, Ingenieurbüro; Ulrich Klein, Versuchsanstalt; Hildegard Pilz, Werksaufsicht; Heinrich Förster, Versand Stachelhausen; Walter Bergmann, Arbeitsvorbereitung Stachelhausen; Hugo Bahr, Lehrwerkstatt; Werner H. Gapert, Techn. Büro Stachelhausen; Klaus Dieter Nusch, Lehrwerkstatt; Dr. Hans Graefe, Büro Papenberg; Kurt Pilz, Lehrwerkstatt; Willi Hackenberg, Versand Papenberg; Klaus Porgann, Formerei Stachelhausen; Eugen Heuser, Nebenkasse; Kurt Krause, Mech. Werkstätten Stachelhausen; Fritz Arndt, Formerei Stachelhausen; Gerhard Welp, Lehrwerkstatt.

Der Zweck unseres Preisausschreibens lag nicht darin, klassische Kurzgeschichten zu finden, sondern Anregung zu geben, sich auch mal damit zu beschäftigen, irgendein, auch der Phantasie entnommenes Motiv mit eigenen Worten zu gestalten. Wir freuen uns sehr, daß sich 22 Mitarbeiter dieser ganz bestimmt reizvollen Aufgabe

angenommen haben und danken ihnen herzlich für ihre Teilnahme.

Es liegt auf der Hand, daß nicht alle Kurzgeschichten gut sein können, nicht alle so gut sein können, daß man davon spricht, daß man sie in der Erinnerung behält. So ist es auch bei unseren.

Die eine war zu lang, die andere zu kurz; die eine ließ den richtigen Schluß vermissen, die andere war bereits irgendwann mal in einer Zeitung oder Zeitschrift erschienen und jetzt nur in etwas andere Worte gekleidet; wieder andere waren Kriegserlebnisse und keine Kurzgeschichten, einige waren sehr gut.

Es war wirklich nicht leicht, die richtige Auswahl zu treffen, vor allem deshalb nicht, weil etwas bei allen ungemein sympathisch berührte: das war die Liebe und Hingabe, mit der an diese Aufgabe herangegangen worden ist, das Einfühlungsbemühen, mit dem jeder sein Thema gewählt und versucht hat, es auf seine Weise zu einer Geschichte werden zu lassen, die ihm selbst Freude macht und das Interesse der Leser erweckt. Bei jeder spürt man etwas vom Wesen des Verfassers, weil ja jede Geschichte etwas von dem offenbart, was ihn am meisten angerührt hat, ihn irgendwie beeindruckt hat, ein Problem vielleicht, mit dem er sich beschäftigt, irgend etwas, dem er durch die Geschichte eine Lösung geben wollte.

Wir haben nun nach bestem Wissen und Gewissen die drei besten Kurzgeschichten ausgewählt, und zwar waren die Gutachter Dr. Busch, Hans-Joachim Oestreich, Steuerbüro, und die Redaktion.

Als die besten sind hervorgegangen:

1. Preis: Wolfgang Neukirchen, Lehrwerkstatt, mit „Die weiße Murmel“
2. Preis: Kurt Pilz, Lehrwerkstatt, mit „Breitenburgerstraße 10“
3. Preis: Klaus Dieter Nusch, Lehrwerkstatt, mit „Die Kurzgeschichte“

Mit dieser Auswahl ist nicht gesagt, daß die anderen Kurzgeschichten nicht veröffentlicht werden können, wenn sie auch nicht die besten sind, und es hat sich gezeigt, was bereits in der Ankündigung dieses Ausschreibens gesagt worden ist, daß nicht immer diejenigen gerade jetzt

die besten Kurzgeschichten schreiben, die schon früher welche geschrieben haben oder sonst sich in dieser Richtung betätigen.

Wir haben die Absicht, die anderen Geschichten, soweit sie eigene Themen be-

handeln, nach und nach in unserer Werkzeitung zu veröffentlichen, so daß auch für diese Mitarbeiter noch ein Trostpreis in Aussicht steht.

Wir beginnen heute mit dem Abdruck der prämierten Kurzgeschichten.

*Wolfgang Neukirchen*, Lehrwerkstatt

## Die weiße Murrel

### 1. Preis im Kurzgeschichtenwettbewerb

„Hier habe ich die Kugel für dich, mein Kind.“ „Ich danke dir, liebe Mutter!“ Diese Worte waren ein stilles Bekenntnis; in ihnen verbargen sich Sehnsucht und Erfüllung.

Das Mädchen setzte sich auf einen Stuhl der ärmlichen Stube. Es spielte zart mit der weißen Murrel, die es sich schon lange gewünscht hatte.

„Ich werde sie meinen Spielkameraden zeigen“, dachte es. „Sie ist schön, und meine Mutter schenkte sie mir“.

Wilde, unregelmäßige Vorstellungen vermischten sich; aber alle gipfelten in dem einen großen Glücksgefühl.

Die Stube war plötzlich zu eng. Das Kind lief auf die Straße! Die kleine Hand hielt die Kugel krampfhaft umschlossen. Freude malte sich auf seinem Gesicht. Die anderen Kinder fühlten es, und es bildete sich eine Gruppe.

„Was hast du da?“

Ein kleiner, aber robuster Kerl fragte so. „Eine Murrel“, antwortete das Mädchen. „Eine wunderschöne weiße Murrel, die mir meine Mutter geschenkt hat.“

Alle spürten den Stolz und die Freude, mit denen das schwächliche Kind sprach. „Zeig her!“

Und das Kind zeigte seinen Schatz. Doch als es die Kugel zeigte, spielten schon Mißtrauen und Angst um seinen Mund; denn das Kind hatte noch nie im Leben etwas sein eigen nennen können, und nun fürchtete es sich.

Schon hatte sich ein Kreis gebildet, und die kleine weiße Murrel wurde von allen gemustert.

„Sie taugt nichts!“ meinte einer.

„Sie ist zu leicht!“ sagte ein anderer.

„Nein, sie ist wunderbar“, widersprach das Kind.

„Die kostet nur fünf Pfennig“, hetzte der Robuste. „Sieh’ mal meine! Das sind Dinger! Die haben viele Farben! Zehn Pfennig das Stück, bei Meier, da hat mein Vater Kredit!“ Und er spreizte sich.

Das Mädchen nahm seine Murrel an sich. Es war noch immer glücklich, doch nun wollte es nach Hause.

„Das gilt nicht! Her mit dem Ding! Wir wollen spielen!“ rief das starke Kerlchen und hielt das Kind zurück, und die anderen gaben ihm recht. So wurde nun gespielt.

Das Kind war blaß geworden, und man sah, daß es mit aller Hingabe beim Spiel war, denn es fürchtete zu verlieren.

Der Robuste warf ein um das andere Mal. In seinem Spiel war Routine.

Dem Kind aber waren die Arme erschlafft von der Furcht. So verlor es. Es war hilflos, doch die anderen Kinder interessierte das nicht.

Da ermannte sich das Mädchen und bat zaghafte: „Gib mir doch die Kugel zurück“, und es schwang ein wenig Hoffnung in seiner Stimme und ein wenig Verzweiflung.

„Verloren ist verloren“, sagte der Robuste und steckte die weiße Kugel in die Hosentasche.

Da schlich sich das Kind nach Hause zurück, und man sah, daß es weinte.

Der Robuste aber ging bald darauf zu einem anderen Spielplatz.

Als er auf der Brücke in die Tasche langte, fühlte er die weiße Kugel, denn sie war kleiner als seine. Er zog sie heraus und warf sie über das Brückengeländer in den Fluß. — Er wandte nicht einmal den Kopf, während die Wellenringe über das Wasser liefen und sich im Strom verloren.

## Die Entdeckung Amerikas durch die Wikinger

Die Erforschung der alten nordischen Sagas und der Chroniken hat eindeutig bewiesen, daß bereits um das Jahr 1000 die ersten Wikinger in Amerika an Land gegangen sind. Bestätigt durch wichtige Funde auf amerikanischem Boden, insbesondere durch den berühmten Kensingtonstein, hat man heute ein fast lückenloses Bild von diesen Entdeckungsfahrten, aber auch von dem Untergang dieser ersten europäischen Siedler auf amerikanischem Boden.

Wie hat sich dieses nun zugetragen:

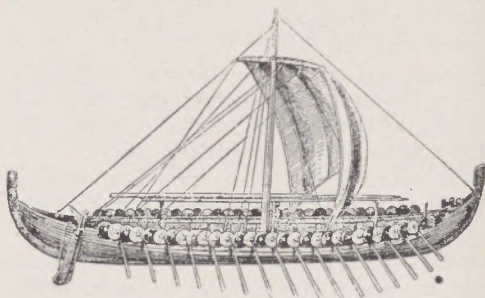
Im 8. Jahrhundert sind bereits Iren und Schottländer nach Island gekommen, und bald muß diese Kunde nach Skandinavien gelangt sein. Durch eine Übervölkerung an der Westküste Skandinaviens bedingt, die nur wenig Ackerboden besitzt, vor allem aber aus politischen Gründen, sahen sich viele der Skandinavier gezwungen, auszuwandern. Auch trug gegen Ende des 9. Jahrhunderts das rücksichtslose Verhalten des Norwegischen Gaukönigs Harald Blondhaar dazu bei, der durch harte Steuern und rücksichtslose Enteignung von Land viele seiner Gegner von Haus und Hof trieb. Besonders waren es die Bewohner um den Hardanger und Sonje Fjord. Auch mancherlei blutige Fehden unter den Sippen zwangen manche Familien, ihr Land zu verlassen und jahrelang fernzubleiben.

Etwa um das Jahr 1000 n. Chr. müssen bereits 20- bis 30 000 Einwohner auf Island gelebt haben. Die Auswanderung nach Island war sogar so stark geworden, daß in Norwegen eine Reichsfluchtsteuer von 5 Öre pro Person dem König gezahlt werden mußte, später sogar 1 Krone. Viele verließen aber auch heimlich das Land.

In Island fanden die Auswanderer Lebensbedingungen vor, die sich nicht viel von denen ihrer norwegischen Heimat unterschieden. Dafür hatte man aber die Möglichkeit, Land zu nehmen. In den heute noch vorhandenen „Landnamaboks“ hat man sehr genaue Nachricht über die Familien, die sich in Island ansiedelten. Durch diese Besiedlung war der erste Schritt zum Auffinden des nicht weit ent-

fernten Grönlands gegeben und damit auch der Stützpunkt für die Fahrte, die von selbst zur nahen Ost-Küste Nordamerikas führen mußte.

Die Besiedlung von Island steht natürlich in engem Zusammenhang mit der Entwicklung der Schifffahrt. Bereits in der Steinzeit müssen schon Verkehrsverbindungen innerhalb der Nordsee bestanden haben und vor allen Dingen innerhalb der Ostsee, wie man aus den Fundstellen erkannt hat. Die flachen Wikingerschiffe waren jedoch für längere Hochseefahrten wenig geeignet. Bereits das aus dem 6. Jahrhundert n. Chr. in Gokstad gefundene Schiff mit einer Länge von 23,5 m, einer Breite von 5 m und hohem Bord entspricht in seiner Größe und Bauart einem modernen Hochseerettungsboot. Mit einer getreuen Nachbildung dieses Bootes ist eine Schiffsbesatzung im Jahre 1893 zur Weltausstellung über den Atlantik nach Chicago gesegelt, um zu beweisen, wie hochseetüchtig derartige Boote waren. Die weitere Entwicklung zeigt die sogenannte Knorr, ein Vorläufer der Hansakogge, mit einem Fassungsvermögen von 60—100 t. Diese waren schon sturmerprobte Schiffe, mit denen



man tagelang unterwegs sein konnte. Die Fahrt nach Island dauerte bei 3—4 Sm/Stunde normalerweise 6—9 Tage. Auf ihren Fahrten mit diesen Schiffen kamen die Nordmänner bis Svalbard d.h. Spitzbergen, um dort die so kostbaren Felle und Walroßzähne zu gewinnen, die an den Höfen Europas begehrte waren.

Während in südlichen Breiten in der vorchristlichen Zeit die Seefahrer bei den günstigen Witterungsverhältnissen sich

Bei klarem Wetter war die Überfahrt von Bergen nach Island und später nach Grönland nicht allzu schwierig. Es sind genaue Segelanweisungen bekannt, worin es heißt, daß man von Bergen zwischen den Shetlandinseln und den Faröer-Inseln zu segeln hat und unter Beibehaltung der Richtung dann an Island vorbei nach Grönland gelangt. Wie aber konnten die Wikinger auch bei dunstigem Wetter den Kurs halten, denn später segelte man die Strecke fast 1000 km direkt von Norwegen nach Island. Es steht heute fest, daß man damals schon einen Vorläufer des Kompasses kannte.

Eisens. Ein solches Stück wurde in ein Holz eingeschlossen, das, auf einem Wasserteller schwimmend, die Nord-Süd-Richtung anzeigte.

Durch die Verbesserung der Schiffe und durch Benutzung des „Leidarsteins“ waren die navigatorischen Grundlagen für den Hochseeverkehr gegeben.

Da die Entfernung von Island bis Grönland kürzer als von Skandinavien nach Island war, ist es nicht verwunderlich, daß bereits um das Jahr 900 Segelschiffe die Südspitze Grönlands gesichtet haben und die Insassen an Land gegangen sein müssen; denn bereits im Frühjahr 982 mußte wegen blutiger Familienfehde Erich der Rote mit seiner Familie und seinen Anhängern Island auf drei Jahre verlassen. Damals war Grönland wirklich in manchen Buchten grün. Die ersten Ansiedler auf Grönland kamen in eine Klima-Periode hinein, bei der die Temperaturen während 100 Jahren und mehr ansteigen. Die westlichen Buchten von Südgrönland werden noch von den Ausläufern des Golfstromes erreicht und lassen einen Graswuchs zu, der Viehzucht gestattet, heute nur Ziegen und Schafe.

Erste  
Entdeckungsfahrten  
nach Amerika





Chemisches Laboratorium Großer Arbeitsraum

damals aber Großvieh. Nachdem die drei Sommer der Verbannung vorbei waren, kehrte Erich der Rote zurück. Er muß in Island wohl zuviel des Guten von seinem neuen Landbesitz in Grönland erzählt haben, denn nunmehr setzte auch die Besiedlung Grönlands in stärkerem Maße ein.

Auf Grönland müssen, wie die Ausgrabungen gezeigt haben, viele Ansiedlungen gewesen sein, denn es sind zahlreiche Mauern von Bauernhöfen gefunden worden, sogar die Reste einer gewaltigen Kirche, große Kornspeicher, Lagerhäuser für Felle u.a. Man hat auch die Gräber des Bischofs Jon Smyrill, auf deutsch „Der Sperber“, gefunden.

Hier in Grönland aber saßen die Siedler in einer Falle, in der sie im Laufe von einigen Jahrhunderten untergingen. Die Ausgrabungen zeigten, daß dort viele Pferde und Kühe ihre Nahrung gefunden haben müssen, wie die großen Ställe der 280—300 Siedlungen zu erkennen geben. Die Gräber, die die Archäologen fanden, bargen Menschen, die im Laufe einiger Generationen nur noch von kleinem Wuchs waren, verkrüppelt, unterernährt, rachitisch krumm und wahrscheinlich stark tuberkulös, und nicht mehr die kräftigen Gestalten der Wikinger. Die Tragik bestand darin, daß die Siedler Viehzüchter, Bauern und Jäger waren, die es nicht verstanden hatten, sich auf bloße Fisch- und Fleischnahrung umzustellen. So gingen sie in einigen 100 Jahren zu Grunde, während zur gleichen Zeit und unter gleichen Bedingungen die Eskimos blühten und gediehen.

Wie aus den alten Chroniken hervorgeht und wie die neuere Forschung festgestellt hat, wurde im Laufe von 100—200 Jahren das Klima wieder kälter. Wenn man in den kurzen Sommermonaten das Heu nicht hereinbekam, war die Hungersnot bei Menschen und Tieren groß. Getreide gab es nicht, und die meisten kannten kein Brot. Das Vieh war nach knappen Heuernten im Winter so schwach, daß es im Frühjahr auf die Weiden getragen werden mußte. Man war auf die schwierige Zufuhr von Island angewiesen. Das Schlimme, es zeigte sich aber, daß es in Grönland kein Holz und damit keine Eisenerzeugung gab. Ohne Eisen konnten keine Schiffe repariert, keine Werkzeuge hergestellt und keine Jagdwaffen ersetzt werden. Der Handel von Grönland aus

mit den Nordischen Staaten war eine zeitlang sehr günstig, denn an europäischen Höfen waren die Pelze aus Grönland, Walroßzähne und anderes bewährte Artikel. Köln war einer der wichtigsten Handelsplätze für Walroßzähne, die als Ersatz für das unerschwingliche Elfenbein dienten. Die reichen Jagd- und Fischgründe Süd-Grönlands hielten die Bewohner trotz allen Ungemachs fest.

Bald nach der Besiedlung Grönlands, etwa im Jahre 985, kam ein tüchtiger Seefahrer, Bjarni Herjulfson, auf einer seiner Fahrten von Norwegen nach Island. Er stellte fest, daß seine Angehörigen mit Erich dem Roten und seinen Getreuen nach Grönland ausgewandert waren. Nach Ausrüstung seiner Schiffe fuhr er dann nach Grönland weiter. In dunstigem Wetter segelte er aber an der Südspitze Grönlands vorbei, verfehlte dieses Gebiet und segelte weiter nach Westen. Er trifft nach einigen Tagen auf Land und fährt, da es unwirtlich ist, und durch die Strömung getrieben, weiter nach Süden, wo er günstigere Verhältnisse antrifft. Die Chronik beschreibt nun ganz genau, wie das Land ausgesehen hat. Es war nichts anderes als die Baffinsbay und dann Neufundland, das er aber wegen der kahlen Felsen nicht betrat. Nur kurz legte er an einer etwas wirtlicheren Stelle an. Er ist also der erste Europäer, der Amerika betreten hat. Es war ihm klar, daß dieses Land unmöglich Grönland sein konnte, drehte bald wieder mit Ostkurs ab und landete in Grönland, seinem eigentlichen Ziel.

Diese Fahrt ist in der Grönlandsaga, einer um die Wende des 12. zum 13. Jahrhundert in Grönland niedergeschriebenen Familienchronik, eingehend behandelt. Ein Zeichen dafür, daß man den Erzählungen von Bjarni Beachtung geschenkt hat, und daß sich diese bald unter den Seefahrern herumgesprochen haben. Es dauerte nur wenige Jahre, bis man Schiffe ausgerüstet hatte, um die von Bjarni entdeckten Inseln wie er vermutete, nochmals zu erkunden. Ihm war nach seiner Rückkehr in Norwegen sogar der Vorwurf gemacht worden, daß er die Insel nicht weiter erkundet hatte. Vor allen Dingen waren es die Gefolgsleute Erichs des Roten, dem ungekrönten König von Grönland, die diesen Gedanken aufgriffen. So war es denn Erichs ältester Sohn Leif, der eines Tages von Grönland nach Westen segelte.

Leif kaufte das Schiff von Bjarni und fuhr mit einer ausgewählten Mannschaft von 35 Leuten ab. Während der Bericht von Bjarni ein nüchternes Logbuch darstellt, berichtet die Grönlandsaga in Gestalt einer Erzählung von dieser zweiten Reise. Diese Geschichte bringt soviel Einzelheiten, daß man heute genau weiß, in welcher Gegend diese Expedition gewesen ist. Sie berichtet nicht nur von Weinstöcken, sondern auch von Flüssen mit zahlreichen Lachsen. Die Beschreibung des gesichteten Landes gibt sichere Auskunft. Da der Lachs ein Kaltwasserfisch ist, der nicht unterhalb des 41. Breitengrades, d.h. in der Höhe von New York angetroffen wird, andererseits die Nordgrenze des wilden Weins auf dem 47. Grad nördlicher Breite liegt, d.h. das Gebiet des St. Lorenz Stromes umfaßt, da ferner in der Geschichte von wildem Weizen gesprochen wird, dessen Nordgrenze auf den 44. Grad nördlicher Breite zu finden ist, d.h. in der Nähe von Boston, so ist heute klar, daß die Expedition von Grönland aus — begünstigt durch die Wind- und Strömungsverhältnisse — zunächst in Richtung der Baffinsbay und dann nach Neufundland gesegelt ist, dort aber nur ödes Gestein antraf. So fuhren sie dann weiter in den St. Lorenz Golf und hielten sich auf den Inseln von Neuschottland auf, worauf sie dann weiter segelten bis in die Gegend von Newport. Sie müssen auch in der Gegend von Nantucket gewesen sein, dort, wo heute der erste Leuchtturm steht, auf der Transatlantik-Route nach New York.

Leif kehrte nach 2jähriger Abwesenheit nach Grönland zurück, wo diese Vinland-Expedition großes Aufsehen erregte. Das Auffinden des wilden Weines muß für die Seeleute ganz besonders interessant gewesen sein, denn in den späteren Geschichtensagen ist oftmals von Vinland die Rede. Ein Deutscher aus dem Rheinland, Namens Turki, hatte an dieser Expedition teilgenommen.

Der Bruder von Leif, Thorwald, muß im Jahre 1002—1003 ebenfalls nach Westen gesegelt sein. Er selbst kehrte aber von dieser Expedition nicht zurück, denn in einem Gefecht mit den Indianern wurde er getötet, sondern nur sein Steuermann zwei Jahre später mit der Mannschaft.

Hier tauchte zum ersten Mal die Meldung auf von Kämpfen mit Indianern. Diese Kämpfe und die Kampfesart der Indianer sind einer der Gründe gewesen, daß sich

die bald darauf errichteten Kolonien der Wikinger nur sehr schwer behaupten konnten und allem Anschein im 14. Jahrhundert untergingen. Der Nachschub dieser ersten Kolonialpioniere an Menschen und Material hörte infolge der immer ungünstiger werdenden Verhältnisse auf Grönland und der politischen Verhältnisse in Skandinavien im Laufe der nächsten beiden Jahrhunderte auf.

Nach Thorwald versuchte etwa im Jahre 1006 Erich des Roten 3. Sohn Thorstein, mit einer Mannschaft Vinland zu erreichen. Jedoch nach wochenlangem Umhertreiben auf hoher See landeten sie wieder, von Stürmen zurückgetrieben, auf Grönland. Wie bereits erwähnt, müssen sich die Berichte dieser ersten Amerika-Entdecker so weit herumgesprochen haben, daß einer der reichsten Kaufleute Islands, Thorfin Karlsefni, eine Expedition ausrüstete, um nach Vinland zu reisen. Hierüber berichtet die zweite große Saga, die gegen Ende des 13. Jahrhunderts in Island niedergeschrieben wurde. Diese enthält neben der Geschichte von Erich dem Roten vor allen Dingen die Reisebeschreibung von Thorfin Karlsefni. Bekannt ist sie unter dem Namen Erik Raudi-Saga. Die Expedition fuhr zunächst von Island nach Grönland, wo sie am Hofe Erichs des Roten einen Winter verbrachte und ihre Waren austauschte. Im Frühjahr fuhren dann mehrere Schiffe mit ungefähr 140 Mann nach Westen. Die Expedition muß in der gleichen Gegend gelandet sein wie diejenige von Leif Erichsen. Man baute dort Häuser, um zu überwintern. Aber auch hier kam es zu erheblichen Kämpfen mit den Indianern.

Drei Winter war die Expedition auf amerikanischem Boden. Man nahm auch einige Indianerkinder mit zurück. Die Saga berichtet nun, daß die Indianer erzählt hätten, auf der anderen Seite ihres Landes befände sich ein Land, in dem die Männer in weißen Kleidern gingen, laut sängen und Stangen trügen, an denen Fahnen befestigt seien. Die Wikinger glaubten, wie es in der Saga heißt, daß dies das „Land der weißen Männer“ sein müsse. Dieses geheimnisvolle Land, auch Groß-Island genannt, ist bis heute noch rätselhaft und man vermutet, daß es sich hierbei um eine Kolonie irischer Kleriker auf amerikanischen Boden gehandelt haben muß. Karlsefni kehrte mit einem Teil seiner Mannschaft wieder über Grönland nach Island zurück und starb dort als an-

gesehener Mann in sehr hohem Alter. So ist denn — wie heute einwandfrei feststeht — die Entdeckung Amerikas in den Frühsommer des Jahres 1000 zu legen. Bjarni war somit der erste Wikinger, der Amerika gesichtet hat. Der eigentliche Entdecker und der, der diese Gegend beschrieb, war Leif Erichsen. Karlsefni wiederum war der erste Handelsmann, der eine Expedition leitete, die versuchte, Handel zu treiben. Mit Recht steht in Boston ein Denkmal von Leif Erichsen. Diese großen, mutigen Taten kommen so richtig zum Bewußtsein, wenn man sich überlegt, daß dieses Unternehmen über 8000 km Entfernung ging, wobei allein die Reise von der Baffinsbucht bis Massachusetts etwa 3500 km betrug.

In den nachfolgenden 100—200 Jahren wird es ruhig um irgendwelche Berichte. Es steht aber fest, daß regelmäßig Fahrten zwischen Grönland und Vinland stattgefunden haben, denn die Ausgrabungen der Dänischen Regierung auf Grönland haben ergeben, daß die Särge und auch die Balken für die großen Ställe und für die Kirchen aus Vinland stammen, denn in Grönland gibt es kein Holz. Es steht auch fest, daß der Bischoff Erich von Grönland etwa um das Jahr 1121, also rund 100 Jahre nach dem Eintreffen der ersten Siedler in Vinland, seine Diözese besucht hat. Von diesem kirchlichen Würdenträger und dessen Nachfolger auf Grönland müssen auch Nachrichten über Island nach Deutschland und auch nach Rom gedrungen sein.

Eine der bedeutendsten Siedlungen in Grönland war eines Tages spurlos verschwunden. Man hatte keine Nachricht in Island mehr gehört und die damalige Nachforschung ergab, daß die Häuser und Hütten verlassen waren und sich kein Lebewesen mehr dort aufhielt. Man muß annehmen, daß zahlreiche Grönländer und ihre Angehörigen sich nach Vinland abgesetzt haben, um bessere Lebensbedingungen zu finden. Dann wird es immer ruhiger um Nachrichten über Vinland, und bald reißen die Verbindungen vollkommen ab.

Im 14. Jahrhundert war es die Beruhigung der politischen Verhältnisse in den Ländern um die Ost- und Nordsee, die dazu führte, daß sich der Handel und Wandel mehr dorthin wandte. Es war auch die Pest im 14. Jahrhundert in Skandinavien und auch politische Händel innerhalb der Machtbereiche der Nordischen Völker, die die

Verbindungen mit Grönland immer mehr erschwerten. Vor allen Dingen war es aber die periodische Verschlechterung der Witterungsverhältnisse, die die Lebensbedingungen auf Grönland immer schwieriger gestaltete. Es steht heute fest, daß bei Beginn des 13. Jahrhunderts eine starke Klimaänderung einsetzte, die sich sogar in Europa in den Alpen bemerkbar gemacht hat.

Die Verhältnisse auf Grönland werden immer ungünstiger. Politische Streitigkeiten verbieten sogar Fahrten nach Island und Grönland. Auch das Interesse der Fürstenhöfe an den berühmten Grönlandfalken für die Jagd, an Pelzen und dergleichen wird geringer. Alles dieses trägt dazu bei, daß der Stützpunkt Grönland im Laufe der Zeit untergeht und nur noch in Sagen und Geschichten in den Kreisen der Seefahrer Vinland im Gedächtnis erhalten bleibt.

Im 14. Jahrhundert scheinen die letzten Verbindungen zwischen Vinland und Grönland abgebrochen, und im 15. Jahrhundert auch die letzten Nordmänner und Bewohner Grönlands durch Unterernährung, ungünstige Lebensbedingungen und Mangel an Erwerb untergegangen und gestorben zu sein. Damit schließt, von Europa aus gesehen, die Geschichte der Entdeckungsfahrten der Normannen nach Vinland.

Was aber ist mit den Wikingern geschehen, die an der Ostküste Amerikas geblieben sind und keine rückwärtigen Verbindungen mehr hatten? Es muß sich bestimmt um 1000—2000 Menschen gehandelt haben.

Diese Kunde von dem Verschwinden der Wikinger aus Grönland gelangte 1342 nach Norwegen. 1354 entschoß sich der Norwegerkönig Magnus, eine Expedition auszusenden, die Nachforschungen nach den Verschwundenen anstellen sollte. Sie stand unter der Leitung des Führers der königlichen Leibwache Paul Knudsen. Da man in Grönland keinerlei Spuren von den Wikingern fand, scheint sich die Expedition nach Vinland gewandt zu haben. Obwohl wir keinerlei Beweise dafür haben, deutet doch die lange Dauer der Abwesenheit von der Heimat — 9 Jahre — darauf hin.

Im Jahre 1898 erfolgte die Entdeckung des berühmten Kensingtonsteines.

Mit dem wichtigsten Dokument, dem Kensingtonstein, hat es folgende Bewandnis: Im August 1898 fand der schwedische Far-

mer Olaf Ohmann aus Kensington beim Fällen eines Baumes einen Stein mit Runenzeichen, der von Wurzeln fest umschlungen



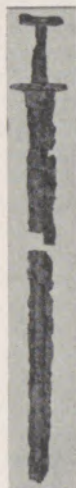
bei zwei Inseln, einige Tage nördlich von diesem Stein. Wir waren auf dem See und fischten den Tag über. Danach kamen wir heim, fanden 10 unserer Leute rot von Blut und — tot. A.V.M. (Ave Virgo Maria erlöse uns vom Übel).“ Auf der Schmalseite des Steines steht geschrieben: „Wir haben 10 unserer Mannschaft an der See, uns unsere Schiffe zu achten, 14 Tage-reise von dieser Insel, Jahr 1362.“

Dieses erschütternde Dokument besagt, daß Knudsen vielleicht einen Teil seiner Leute auf Erkundungsfahrt ins Innere gesandt hatte. Hierbei wurden sie, wie so oft, von den Indianerstämmen überfallen und 10 von ihnen getötet. Es ist auch die Vermutung ausgesprochen worden, daß der Rest in einem Indianerstamm, den im Quellengebiet des Mississippi wohnenden, heute ausgestorbenen Mandans, aufgegangen sei. Denn gerade von diesen Mandans liegen aus dem 18. und der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts zahlreiche Berichte vor, die übereinstimmend der Auffassung sind, daß hier ein europäisch-schwedischer Bluteinschlag erfolgt sein müsse.

Im Jahre 1930 wurde in der Nähe des Nipigon-Sees in der Nähe von Ontario, Kanada, von einem Schaffner, Mr. Edward Dodd, der sich in seiner Freizeit als Erzsucher betätigte, ein Grab gefunden, in dem ein Normannischer Krieger in voller Rüstung beerdigt worden war. Das Schwert sowie die Axt zeigen eindeutig, daß es sich hier um Waffen handelt, wie sie die Wikinger im 11. Jahrhundert besaßen. Es

war. Da er noch in Schweden zur Schule gegangen war, bevor er mit seinen Eltern nach Amerika auswanderte, war ihm aus dem Geschichtsunterricht die Runenschrift bekannt. Die aufsehenerregende Entdeckung, die durch alle Zeitungen ging, wurde aber von einem Professor der Sprachwissenschaft als plumper Schwindel erklärt. Es war doch völlig unfassbar, daß weit von der Küste entfernt, innerhalb Amerikas, Wikinger gewesen sein konnten. Es hat lange gedauert, bis man sich darüber klar war, daß dieser Stein echt sein mußte, denn der Fundort und die Verwitterung besagten eindeutig, daß es sich um einen 6—700 Jahre alten Stein handelte. (Dieser Stein befindet sich als Nachbildung im Museum von Washington).

Auf diesem Runenstein heißt es: „Wir sind 8 Goten und 22 Norweger auf Reise von Vinland nach Westen. Wir hatten ein Lager



sei weiterhin die Turmruine in dem kleinen Badeort Newport auf Rhode Island erwähnt. Man glaubte früher, daß es sich um eine Mühle der ersten Siedler handelte, aber heute weiß man, daß es sich um eine Kirche handelt, nachgebildet der St. Olafs Kathedrale in Turnsberg, die also bereits von den Wikingern errichtet worden sein muß.

Es sind noch manche Funde gemacht worden, so daß man heute einwandfrei weiß, daß Wikingere bereits vor Kolumbus in Amerika gewesen sind, und man kennt auch die Gebiete, wo sie sich bis zu ihrem Untergang aufgehalten haben. Amerikanische Forscher glauben sogar, die Häfen gefunden zu haben, von wo aus die Fahrten nach Grönland und zurück angetreten worden waren.

Zur Zeit, als Kolumbus beabsichtigte, nach Westen zu segeln, um nach China zu gelangen, war ihm als erfahrener Seemann bestimmt eine Nachricht zugekommen, daß westlich von Grönland sich ein größeres Land befindet. Alte Seekarten zeigen aber nur ein Land mit geringer Ausdehnung westlich Grönlands, das als eine zweite grönlandähnliche Insel vermutet wurde. Kolumbus aber hat sicherlich niemals vorgehabt, Vinland wiederzufinden, sondern er wollte den direkten Weg über ein großes Meer nach China und Indien nehmen und entdeckte hierbei Amerika.

Möge diese Geschichte der Entdeckung von Nordamerika durch die Wikingere ein Beispiel dafür sein, daß in alten Helden-Sagen viel Wahres steckt.

---

*Ulrich Klein*, Dipl.-Ingenieur, Versuchsanstalt

## Englisches Mosaik

Es ist schon so vieles über England und die Engländer geschrieben worden, daß es hieße, Eulen nach Athen tragen, wenn ich den bereits bekannten Reiseerzählungen noch eine weitere hinzufügen wollte. Ich will deshalb nicht eigentlich einen Reisebericht geben, sondern einfach eine Anzahl von Vorkommnissen schildern, die mir auffielen, Kuriositäten vielleicht, kleine nebensächliche Beobachtungen, und ich will versuchen, sie wie Steinchen zu einem Mosaik zusammenzutragen, wobei ich hoffe, daß es mir gelingt, darin etwas von dem Wesen und der Eigenart des englischen Menschen einzufangen und Ihnen näherzubringen.

Sehen Sie, es ist oft behauptet worden, der Engländer sei sehr von sich eingenommen und schaue mit einer, wenn auch dezent verborgenen Mißachtung auf andere herab. In der Tat gibt es eine Vielzahl von kleinen und großen Dingen, die diese Auffassung zu rechtfertigen scheinen. Wie Sie vielleicht wissen, ist „ich“ eines der wenigen Worte, die im Englischen groß geschrieben werden, während das „Du“, auch in der Anrede, klein geschrieben wird. Auch werden Sie selten einen Engländer finden, der sich ernsthaft bemüht, eine fremde Sprache zu erlernen, während er von jedem Ausländer als selbstverständlich voraussetzt, daß er

englisch kann, wenigstens so viel, um sich mit ihm unterhalten zu können.

Noch eine dritte Beobachtung ergänzt dieses Bild: Der Engländer bringt überall, wo es nur eben möglich ist, einen Spiegel an. Von 5 bis 6 Stück in einem Hotelzimmer bis zu solchen, die geschickt in den Schaufenstern angeordnet werden, um die Auslagen größer erscheinen zu lassen, Spiegel in den Eisenbahnabteilen, Spiegel in großer Zahl in den Wohnungen, einfach überall. Auch diese Vorliebe für Spiegel kann einen Menschen leicht in den Verruf der Selbstanbetung und des Hochmutes bringen. Und trotzdem würde ich den Engländer nicht als hochmütig bezeichnen. Ich glaube, man könnte eher sagen: er ist hochgemut. Sie meinen, das sei dasselbe? Nur eine Wortspielerei? Ich denke, da ist schon ein wirklicher Unterschied, und wer eine Antenne für diese feinen Abstufungen hat, der wird schnell herausfinden, was gemeint ist.

Man braucht nur wenige Stunden auf britischem Boden zu sein, um ein weiteres Wesensmerkmal des Engländers kennenzulernen: seine Selbstdisziplin und was damit eng zusammenhängt, seine Höflichkeit.

Betrachten Sie die geduldig wartenden Menschengruppen an den Omnibushaltestellen, sehen Sie den Kraftfahrer, für den

es selbstverständlich ist, daß auch ein Fußgänger es einmal eilig haben kann. Er betätigt lieber zehnmal die Bremse als einmal die Hupe. Oder erinnern Sie sich, wie lange der Engländer, ohne zu murren die Rationierung seiner Verbrauchsgüter ertragen hat. — Man könnte diese Aufzählung beliebig erweitern. Diese Rücksichtnahme auf den Mitmenschen, den Nachbarn, das Allgemeinwohl, mutet uns Deutsche, die wir nur allzugern ein bißchen mit den Ellbogen nachhelfen, etwas altmodisch an, und man fühlt sich versucht, überlegen zu lächeln. Aber dieses Lächeln gelingt einem nicht recht, weil man nur allzu deutlich spürt, wie sehr uns in Deutschland gerade diese Tugend, mit der ein Leben in der Gemeinschaft steht und fällt, eben die Selbstdisziplin, in den Kriegs- und Nachkriegsjahren abhanden gekommen ist.

Muß man noch sagen, daß der Engländer politisch sehr interessiert ist? Allein die Auflageziffern der Zeitungen sprechen da eine deutliche Sprache. Es war sehr eindrucksvoll, zu sehen, daß während des Londoner Zeitungstreiks jeden Morgen eine lange Menschenschlange vor den Londoner Büros auswärtiger Zeitungen stand, um eine Zeitung aus Birmingham oder Manchester zu ergattern. In einer Birminghamer Zeitung fand ich auch die abgebildete Glosse zum Thema Zeitungstreik, die gleichzeitig ein nettes Beispiel englischen Humors ist. Während der Zeit des Londoner Zeitungstreiks streikte nämlich in Birmingham die Müllabfuhr. In dem Bildchen sagt nun die Hausfrau zu ihrem Mann: „Was sind wir glücklich dran! Wenn wir jetzt in London wohnten, hätten wir nicht einmal eine Zeitung, um unseren Müll anzustecken und zu verbrennen.“



Weil wir gerade bei Witzen sind, will ich

noch etwas anderes erzählen. Eine englische Streichholzfabrik benutzt die Rückseite ihrer Streichholzschafteln, um Witze oder kleine Anekdoten darauf abzu-drucken. Unter anderem wurde ich auf diese Weise darüber aufgeklärt, warum die Engländer noch immer verhältnismäßig große Räder an ihren Kinderwagen bevorzugen:

„Ein kleiner Junge brachte seinen neuen Kinderwagen zu dem Geschäft zurück. ‚Montieren Sie diese Räder ab‘ sagte er, ‚und ersetzen Sie sie durch größere!‘ Dann fügte er ärgerlich hinzu, ‚Oder meinen Sie vielleicht, es macht mir Spaß, wenn jeder blöde Dackel, der gerade vorbeikommt, in mein Fenster reinglotzen kann!‘“

Aber wir wollen uns neuen Entdeckungen zuwenden. Am Sonntag morgen fuhr ich von Edinburgh mit einem Omnibus durch die Hügellandschaft nach Süden. Von den 35 Fahrgästen des Wagens waren etwa 25 Angler, die mit einem Weidenkörbchen und ihrem Angelgerät versehen in die Berge zogen, um ihrem hobby nachzugehen. Was ich damit andeuten will, ist die Liebe des Engländers zur Natur, zu den Tieren, den Feldern und Wiesen. Das ist etwas erstaunlich, wenn man bedenkt, daß die englische Landschaft eigentlich wenig von dem besitzt, was wir hier im landläufigen Sinne als schön bezeichnen. Aber Sie können einem Engländer keine größere Freude machen, als wenn Sie seine Landschaft loben. Hier finden Sie einen Weg zu seinem innersten Wesen, einen Weg zu seinem Herzen, welches er wahrhaftig nicht, wie man so sagt, auf der Zunge trägt.

Für sein Verhältnis zu Tieren möchte ich noch zwei Beispiele erwähnen: Einmal den Hundefriedhof auf dem Schloß von Edinburgh, sauber und gepflegt mit kleinen Blumenbeeten und Grabsteinen, und zum anderen ein Plakat in einer Bahnhofshalle. Darauf stand folgender Hinweis:

**Achten Sie auf Ihre Haustiere!**  
Sie könnten gestohlen und zur Vivisektion verkauft werden.

Britische Vereinigung zur  
Abschaffung der Vivisektion  
47, Whitehall. London.

Es ist etwas Rührendes in dieser Besorgnis um das Wohlergehen der Tiere, finden Sie nicht?

Zur Natur gehört auch das Wetter, und Sie kommen mit keinem Engländer in ein Gespräch, bevor Sie nicht einige Bemerkungen über das Wetter ausgetauscht haben.

Das mag einmal daran liegen, daß für England wegen der geographischen Lage das Wetter ein besonders einflußreicher Faktor ist, zum anderen aber ist es für eine unverbindliche Gesprächseinleitung wie geschaffen. Nicht jeden Tag ist ein Fußballspiel oder ein Flugzeugabsturz oder sonst etwas, worüber man sprechen könnte, aber Wetter gibt es immer.

Solche ungeschriebenen Gesetzmäßigkeiten, wie die obligatorische Bemerkung über das Wetter, findet man in England häufig. Ich will hier noch ein Beispiel anführen, das mir besonders interessant und bezeichnend erschien. Wir waren von zwei Engländern zum Essen eingeladen und gingen vorher in die Bar, um einen Whisky zu trinken. Als ich mich gerade auf einem der Hocker niederlassen wollte, fiel mir auf, daß alle anderen Leute standen und auch mein englischer Begleiter keine Anstalten machte, sich zu setzen. Er mußte wohl etwas Verwunderung in meinen Augen gelesen haben, denn er meinte so nebenbei: „Wissen Sie, wir Engländer sind manchmal komische Kerle. Das Trinken an der Bar gilt von alters her im Unterbewußtsein immer noch als etwas unfein und wir versuchen deshalb instinktiv immer den Eindruck zu erwecken als wenn wir nicht lange bleiben wollten.“ Und dann mit einem Achselzucken: „Ist natürlich Unsinn, aber es ist nun einmal so, Prost!“ — Daran mag es auch liegen, daß man ganz selten mal in einem Restaurant einen Garderobenständer sieht. Der Herr legt seinen Mantel über einen leeren Stuhl, die Dame setzt sich mit dem Mantel und läßt ihn dann nach hinten von den Schultern gleiten und über die Lehne hängen. Das sieht tatsächlich so aus, als ob sie immer auf dem Sprung säßen, um jeden Augenblick zu gehen.

Sehen Sie, so könnte man noch viele Steinchen zusammensetzen, und doch würde das Mosaik nie vollständig. Und doch machen diese wenigen Notizen eines deutlich: Wenn man in der Fremde Land und Leute von dem Standpunkt aus betrachtet, daß die eigenen Sitten und Gewohnheiten normal sind und alles, was davon abweicht, als unnormal ansieht, dann legt man sich selbst Scheuklappen an. Gerade ein fremdes Land sollte man aber nicht wie ein lebender Photoapparat bereisen, der nur starre, unzusammenhängende Bilder registriert, sondern mit offenen Augen und wachen Sinnen, um zu sehen und zu lernen.

## Das neue Buch

**Gert Ledig: „Die Stalinorgel“, 222 Seiten, Leinen 8.50 DM, Claassen Verlag, Hamburg.**



Zehn Jahre sind gerade vergangen, seitdem das furchtbare Geschehen des zweiten Weltkrieges sein Ende fand. Allenthalben finden sich noch die Spuren der Zerstörungen, und während die Welt noch immer unter den Folgen der jüngsten Vergangenheit leidet, blickt die Menschheit voll Angst und Schrecken in die Zukunft, wo sich von Zeit zu Zeit drohend das Gespenst eines neuen kriegेरischen Mordens erhebt. So fragt man sich, ob das Erscheinen von Kriegsbüchern richtig ist und seine Leser findet, zumal in den meisten Fällen die Tendenz des Für und Wider den Krieg allzu offen zutage tritt. Was uns Ledig in „Die Stalinorgel“ zu sagen hat, hebt sich jedoch groß von der Masse anderer Kriegsbücher ab! Hier findet sich kein falsches Pathos vom Heldentum im Stahlbad, aber auch keine pazifistischen Nie-wieder-Kriegs-Ideen. Die Geschehnisse zweier Tage an der Leningrader Front im Sommer 1942 sind das Erlebnis der Ostfront schlechthin, wie es uns allen irgendwann und irgendwo in der Weite des russischen Raumes hundertfach begegnet ist. Es ist das Buch vom deutschen Landser, der in der Hölle der Materialschlacht zäh und verbissen kämpft, mit Angst im Herzen zu einem stillen Heldentum emporsteigt und dabei doch schon die Ahnung hat, daß alles sinnlos und vergeblich ist. Das Buch ist packend geschrieben, und die Charaktere sind wahr und echt geschildert. Man merkt bei jeder Zeile, daß hier einer zu uns spricht, der mitten im Chaos war und nicht von der einigermaßen sicheren Warte irgendwo hinter der HKL vom Hörensagen berichtet. Der Roman kann allen, die im Osten waren, nur empfohlen werden, denn ein jeder wird in dieser oder jener Gestalt des Buches sein eigenes Spiegelbild wiedererkennen. Dr. H. Gr.

**„Ein Pelikan erzählt aus seinem Leben“, von Albert Schweitzer, Bilder von Anna Wildikann, 64 Seiten, Richard Meiner Verlag, Hamburg.**



Dieses Büchlein ist von einem so traulich-netten Inhalt, daß man meinen möchte, es könnte gar nicht von Albert Schweitzer sein, von dem wir wissen, daß er jahrzehntelang um den Bestand seiner „Oase der Nächstenliebe“ in Lambarene ge-

kämpft hat: ein Mensch, mit einer geradezu unmenschlichen Last an Sorgen und Aufgaben auf seinen Schultern, schreibt über einen Pelikan, erzählt humorvoll und so voll Anmut, daß selbst diese Zeilen uns einen tiefen Einblick geben in die Seele dieses einzigartigen Mannes. Ein ganz reizendes Büchlein, außerdem sehr geschmackvoll gestaltet — jede Seite schmückt ein Foto des „Wächters vor Albert Schweitzers Tür“, des Pelikans. Es ist lesens- und liebenswert, weil es uns das wahrhaft allgütige Wesen des Urwalddoktors zeigt. Niemand wird sich dem Zauber seiner Erzählerkunst, die sich hier offenbart, entziehen können.

hg

**Oertel-Bauer: „Heilpflanzenaschenbuch“, das Hausbuch von den Heilkräften der Natur, 335 Seiten, Thomas Verlag, Kempen-Niederrhein.**



Zu unserem Glück erinnern wir uns doch sehr oft daran, daß es nicht nur Pillen und Tabletten und Tinkturen aus der Retorte gegen alle möglichen Leiden unseres modernen Lebens gibt, sondern, daß auch manches Kräutlein, das in-

zwischen in Vergessenheit geraten ist, gegen unsere Krankheit gewachsen ist. Doch nicht jedes ist für jede Krankheit da, und sich bei der Vielzahl der Heil-

kräuter, die Mutter Natur uns bietet, durchzufinden, bedarf unbedingt der Anleitung. Zu diesem Zweck — aber nicht nur zu diesem — ist das „Heilpflanzenaschenbuch“ entstanden. Es gibt Rat in kranken Tagen und ist in seinem Inhalt fast unerschöpflich als unentbehrlicher Ratgeber auch für die Gesunden. Auf 100 mehrfarbigen Tafeln beschreibt es naturgetreu die Fülle der Heilpflanzen aus Feld und Wald und Garten, leitet zu ihrem Sammeln an und erklärt ihre Zubereitung. Darüber hinaus behandelt es unser Blut, das Herz und den Kreislauf und weist auf eine gesunde Ernährung hin, auf Frühlingskuren und Rohkost, auf Obst- und Obstsaftkuren, auf Licht- Luft- und Sonnenbäder und deren Sinn und Zweck. Sehr leicht ist es, sich besonders in dieser Zeit, in der es an guten frischen Gemüsen noch fehlt, unter seiner Anleitung die sich uns bietenden Wildgemüse zu sammeln und unseren Küchensettel damit zu bereichern. Es ist kurzum ein Hausbuch, wie es in seiner Reichhaltigkeit und seinem Wert selten geboten wird, und sollte deshalb in keiner Familie fehlen.

cg

**Margret Boveri: „16 Fenster und 8 Türen“, eine dynamisch-horoskopische Bauchronik, 224 Seiten, Karl H. Henssel Verlag, Berlin.**



Tausende und Aber-tausende von uns Deutschen haben den Kampf um eine eigene Wohnung in den letzten Jahren durchstehen müssen, aber nur wenige wissen, was es kostet, an Kraft und Energie, um ein Haus zu bauen, noch dazu,

wenn man als Frau alleinsteht. Diesen Kampf gegen alles, was sich ihr entgegenstellte, sowohl gegen die Meinungen ihrer Freunde, als auch gegen die Architekten, denen sie ihre Pläne anvertraut, als auch gegen die Bürokratie, schildert dieses mit Verstand aber auch mit köstlichem Humor geschriebene Büchlein. Aus der Seele gesprochen scheint alles in diesem reizenden Buch denen, die bereits den dornenvollen Pfad des geplagten Menschen gegangen sind, der mit seinen Eingaben von einer Behörde zur anderen verwiesen wird und alle Kräfte seines Geistes, seines Humors

und seines Künstlertums, das nun einmal auch zu einem Hausbau gehört, und seine ganze Bauphilosophie aufbieten muß, um nicht zu scheitern, nicht zu scheitern an einer Bürokratie, die nichts anderes kennt, als allem Schaffen Hemmnis und Widerstand zu sein. Mancher Leser, dem es ähnlich ergeht oder ergangen ist wie dieser Frau, die dann doch letzten Endes zu ihrem Häuschen kommt, wird manchmal neben leisen und lauten Flüchen ebenso wie sie wünschen, man möchte „den guten Leuten rostige Stricknadeln in den Hintern bohren“, um sich an ihnen für allen Wohnbaukummer zu rächen.

Gleichsam im Namen von uns allen, über denen die Bürokratie ihre nerventötende Fuchtel schwingt, hat Margret Boveri, beherzt und gottesfürchtig, mit dem notwendigen Schuß Ironie und Satire, diesen Leidensweg eines Menschen geschildert, der auszog, sich ein Häuschen zu bauen. Es ist eine Wonne, dieses Buch zu lesen.

cg

**Sara Lidman: „Der Mensch ist SO geschaffen“, 208 Seiten, F. A. Herbig Verlagsbuchhandlung (Walter Kahner), Berlin.**



Wenn man es nicht wüßte, daß es sich hier um ein Erstlingswerk der schwedischen Schriftstellerin Sara Lidman handelt, man würde annehmen, es käme aus der Feder eines versierten Romanschriftstellers; denn reife Erzählkunst tritt uns

entgegen. Reife Erzählkunst, ein gepflegter Stil und lebhaft Dialoge machen das Buch interessant und lesenswert, zu dem allerdings auch die sehr gute Übersetzung viel beiträgt.

Die Menschen sind psychologisch außerordentlich gut geschildert. Es sind Menschen von Fleisch und Blut, treffend gezeichnet, weil mit wachem Auge gesehen und ebenso sicherem Gefühl beobachtet, mit all ihren Schwächen und auch mit ihren Stärken. Die Schriftstellerin hat ihre Jugend in einem lappländischen Grenzort verbracht, und von dort stammen auch die Figuren ihres Romans. Es sind Menschen in einem sehr kleinen Milieu, mit einem

sehr engen Horizont, zwar mit großem Interesse aneinander, das aber meist nicht von reiner Freundschaft oder wahrer Hilfsbereitschaft diktiert ist, sondern von Neugier und — wenn man so will — Sensationslust am Geschick, vielleicht Mißgeschick, des anderen, weil es, außergewöhnlich wie es ist, Gott sei Dank den anderen traf und nicht einen selbst. Nur die Einfältige pflegt aus reinem Hang zum Helfen den Todkranken, sonst läßt ihm zwar das ganze Dorf erste Hilfe angedeihen, zieht sich aber dann von ihm zurück. Man ist fromm, aber man erwartet von seinem Herrgott auch, daß er als Dank für die Frömmigkeit sich ebenfalls erkenntlich zeige, und sei es beim Jüngsten Gericht. Menschen treten uns hier entgegen, Menschen wie du und ich, und jeder einzelne ist SO geschaffen und kann sich nicht anders geben, sich auch nicht grundsätzlich ändern, weil er seinen Lebenskreis aus sich heraus nicht sprengen kann. Es ist gut, sich in diese so alltäglichen, aber mit wohlwollendem Einfühlungsvermögen aufgeschlagenen Seiten des Lebens einer Gemeinschaft zu vertiefen, denn dieses Buch gibt dem Leser etwas, an dem er sonst vorübergeht. cg

## Das neue Fachbuch

**Thøren-Rykens: „Der Weg zum Meister“, Die allgemeinkundlichen Stoffe für die Gesellen- und Meisterprüfungen, 190 Seiten mit zahlreicher Übersichten, 3,60 DM, Ferd. Dümmlers Verlag, Bonn.**

Auch die letzten Berichte der Industrie- und Handelskammern über die Gesellen- und Meisterprüfungsergebnisse haben deutlich zum Ausdruck gebracht, daß das einfachste Allgemeinwissen der Prüflinge sehr zu wünschen übrig läßt. Es ist ganz klar, daß man nicht, auch wenn man ein großes Fachwissen und -können besitzt, seinen Mann in der Gemeinschaft hundertprozentig stehen kann, wenn man nicht einmal weiß, wie groß Deutschland ist, welchen Fachverbänden man angehört, wieviel Länderregierungen Deutschland hat, und was dergleichen einfache Sachen sind, die jeder wissen mußte, denn sowohl der Geselle als auch der Meister haben ja bald junge Menschen, Lehrlinge neben sich, die sie heranziehen, deren Fragen, auch außerberufliche, sie beantworten sollen. Das fördert die Wertschätzung und Hochachtung und den Ausbildungsgang überhaupt, wenn Meister oder Gesellen auf möglichst viele Fragen, und deren gibt es gerade bei der Jugend die Fülle, richtig antworten können. Es ist deshalb nur dankbar zu begrüßen, daß aus den Prüfungserfahrungen heraus das Büchlein „Der Weg zum Meister“ erschienen ist. Wer im Laufe der Lehrlingszeit und während der Gesellenjahre hin und wieder in dieses Büchlein hineinschaut, der weiß Bescheid, der braucht nicht mehr vor den allgemeinkundlichen Fragen zu zittern. Da erfahrungsgemäß die meisten nicht in den Fachfragen versagen, sondern in den allgemeinkundlichen, so ist „Der Weg zum Meister“ das sicherste Mittel, um auch hier unbesorgt in die Prüfung einsteigen zu können. hg.

## Die Schallplattenecke

Durch Gespräche und Rundfrage hat sich bestätigt, daß recht viele Werksangehörige Schallplattenliebhaber sind. Dabei wurde die Bitte geäußert — ähnlich der Buchbesprechung — auch den Freunden der Schallplatte Informationen und Anregungen zu geben. Die Redaktion freut sich, daß sie heute diesem Wunsch mit der Veröffentlichung einer Artikelserie über die Schallplatte nachkommen kann. Darin sollen die Fragen nach technischen Einzelheiten der Schallplatte, wie Material, Herstellungsgang, Beschriftungsverfahren, Wiedergabe, Pflege und Aufbewahrung usw. erläutert und auch jeweils einzelne Schallplatten besprochen werden. Es ist ferner geplant, falls sich ein entsprechend großer Interessentenkreis findet, Schallplattenabende zu veranstalten.

### Musik zum Mitnehmen

Bescheiden liegt sie vor uns. Eine anspruchslose, schwarze runde Scheibe. Fällt das Licht auf ihre rillige Oberfläche, wirft sie regenbogenfarbige Reflexe. Sonst ist sie still. In ihrer Mitte befinden sich auf farbigem Etikett verheißungsvolle Aufschriften. Diese Scheibe bezeichnet der Fachmann als Tonträger, und sie ist weiter nichts als Material und Form, von der Funktion bestimmt, eines Tages ihr Geheimnis preiszugeben.

Sie ist ein Kind des vorigen Jahrhunderts und erfüllt den alten Menschheitsraum von der elektrischen Schallaufzeichnung. Was bei ihr den Wert ausmacht, ist nicht zu erkennen. Sie gewinnt erst auf einer drehenden Scheibe in Berührung mit einer Nadel oder einem Saphir ihr Leben, und was aus ihrer Seele klingt, Musik oder Wort, das macht aus dem Tonträger die Schallplatte.

So wird das Leben der Schallplatte nicht durch den Tonträger dargestellt, sondern durch die uns über diesen Tonträger vermittelte Musik oder das Wort. Sie ist in einem Buch oder einem Notenblatt ähnlicher als einer technischen Ware. Wenn die Produzenten behaupten, daß Schallplatten tönende Notenaufzeichnungen oder gesprochene Bücher sind, dann ist das kein Reklametrick. Allein schon die Tatsache, daß die Schallplatte zu einem

großen kulturellen Faktor geworden ist, mag ihre Behauptung bestätigen. Ihre Volkstümlichkeit wächst sehr rasch und ihrem wirtschaftlichen Wert kann viel Bedeutung beigemessen werden.

Die Schallplatte ist noch ein junges Kind der Technik. Sie hatte nicht immer dieses Aussehen. Ihre Geburtsstätte lag jenseits des Ozeans. Ihre Vorfahren stammten aus Amerika und hatten die Form einer Walze. Kein Geringerer als der geniale Edison stand bei ihrer Geburt im Jahre 1877 Pate. Zunächst plump und einfach als Sprechmaschine gebaut, war sie mit Wachs walze, Mundstück und Membrane auf Handkurbelbetrieb eingerichtet. Anfangs als Spielzeug von den Zeitgenossen aufgenommen, war diese Erfindung Aufnahme- und Abspielgerät in einem. Sie wurde zum Lieblingskind ihres Erfinders, und er hat für sie 80 Verbesserungen als Patent angemeldet. Später wurde der Kurbelbetrieb durch den Elektromotor ersetzt, und als die Herstellung der Walze fabrikmäßig vorgenommen wurde, begann für den Erfinder, wie die Geschichte behauptet, der Dollarsegen.

Ihre heutige Form hat die Schallplatte dem Deutsch-Amerikaner Emil Berliner zu verdanken. Das Edisonsche Verfahren schnitt die Tonaufzeichnungen senkrecht in den Tonträger, bei Berliner erfolgte die Tonaufzeichnung waagrecht in einer regelmäßigen Spirale von außen nach innen bei gleichbleibender Schnittiefe. Er erreichte mit seiner „Seitenschrift“ eine Qualitätsverbesserung und Vereinfachung. So bekam die Schallplatte ihr heutiges Gesicht. Das geschah im Jahre 1887.

Für sie stellte man am Anfang einfache, technisch klar gelöste Modelle, kleine Maschinen her, und nannte auch sie „Sprechmaschine“. Für die damaligen Begriffe glaubte man alle technischen Probleme gelöst zu haben und begann jetzt mit der luxuriösen Ausstattung der Apparate. Wer kennt nicht noch die Plattenspieler mit geschwungenem Trichter oder mit Schnörkel und Blumenmotiven. Das beeinträchtigte aber den Erfindergeist in keiner Weise, und eine regsame Industrie erreichte in den nächsten Jahrzehnten weitere Fortschritte, die zu einer Qualitätsverbesserung der Schallplatte führten, wie man sie nie für möglich gehalten hätte. Nach einer siebzigjährigen Entwicklung hat sie die Form und Qualität erhalten, die sie uns so liebenswert macht. Ihr bescheidenes Aussehen, ihre bequeme

Handlichkeit, ihr unbeschreiblicher Wert, den sie besitzen kann, das alles hat ihr ungezählte Freunde erworben. Mit ihr kann man berühmte Orchester, große Dirigenten, hervorragende Solisten, unvergeßliche Musik herumtragen und zu jeder Zeit erklingen lassen. Sie verkörpert die genialste Form der „Musik zum Mitnehmen“.

Aus diesem Grunde wollen wir uns in der nächsten Ausgabe mit der Schallplatte als Material, also mit dem eigentlichen Tonträger, befassen.

### Die neue Schallplatte

Unter diesem Titel wollen wir den Versuch unternehmen (auch in den späteren Ausgaben) unsere Schallplattenfreunde mit wertvollen und neuen Platten bekanntzumachen. Aus der großen Produktion der deutschen Schallplattenindustrie kann nur ein ganz geringer Teil herausgegriffen werden. Die Wahl der Musikstücke muß jedem einzelnen überlassen bleiben. Es wird schwierig sein, aus den vielen Musikrichtungen, wie Oper, Operette, Symphonie, Konzert, Tanzmusik, Jazz, immer für jeden die richtige Schallplatte auszusuchen. Spezielle Wünsche werden deshalb gern auf Anfrage einzeln beantwortet. Heute stehen folgende Schallplatten zur Besprechung an:

**Ludwig Spohr: Violinkonzert Nr. 8 a-moll op 47**

**Ludwig van Beethoven: Romanzen für Violine und Orchester Nr. 1 G-dur op 40, Nr. 2 F-dur op 50**

Ludwig Spohr galt nicht nur als der größte Geigenmeister des vorigen Jahrhunderts, sondern war auch als Komponist seiner Zeit weit voraus. Seine Musik zeichnet sich durch lieblich-weichen, stimmungsmäßig reich gestuften Wohlklang aus. Seine Violinkonzerte, besonders das Konzert Nr. 8 a-moll op 47, zeigen in Besonderheit die edlen Spohrschen Spielmanieren. Bei der Wiedergabe dieses Konzertes zeigt der Quartettprimarius Rudolf Koekert seine außerordentlichen Fähigkeiten als Solist. Die Schallplatte enthält auf der anderen Seite noch zwei Kostbarkeiten der Violinliteratur, und zwar die beiden Romanzen für Violine und Orchester von Ludwig van Beethoven. Zwei im Ausdruck so verschiedene Kompositionen finden in der violinistischen Meisterschaft Koekerts einen ausgezeichneten Interpreten. Die Begleitung wird einmal von dem Symphonieorchester des Bayerischen Rundfunks unter Fritz Lehmann und zum anderen von Ferdinand Leitner mit den Bamberger Symphonikern getragen. (Deutsche Grammophon-Gesellschaft 33 rpm 19012 LPEM.)

**Johannes Brahms: Ungarische Tänze**

Die „Ungarischen Tänze“, auch oft „Brahmsche Tänze“ genannt, sind heute aus dem Repertoire fast aller symphonischen Orchester nicht mehr wegzudenken. Die Originalpartitur schrieb Johannes Brahms für das Klavier zum vierhändigen Vortrag. Erst später wurde die Orchesterinstrumentation geschaffen. Von den zehn ungarischen Tänzen sind Nr. 5 und Nr. 6 die bekanntesten. Das Hamburger Radio-Symphonieorchester unter dem vielseitigen Hans Schmidt-Isserstedt läßt auf einer Langspielplatte sieben dieser Tänze zum Genuß werden. (Decca 33 rpm, LW 5066.)

**Für Opernfreunde**

Unvergänglich ist der Zauber der Oper. Aus vielen Opern sind Arien, Ballette, Chöre volkstümlich geworden. Wenn

eine Platte eine solche ausgezeichnete Auswahl bieten kann wie diese hier, wird sie immer ihre Liebhaber finden. Das lyrische Intermezzo sinfonico aus der Oper „Cavalleria rusticana“, der sympathische Chor aus „Das Nachtlager von Granada“, Schon die Abendglocken klangen und der Holzschuhtanz aus „Zar und Zimmermann“ auf der einen Seite, die Arie des Cavaradossi aus Puccinis „Tosca“ mit Verdis „Macbeth“ Dieser Flecken kommt immer wieder und dem zum Volkslied gewordenen Auftrittslied aus der „Zauberflöte“ Der Vogelfänger bin ich ja auf der anderen Seite, trifft in ausgezeichneter Zusammenstellung die Wünsche der Opernfreunde. (Telefunken, Medium-Play TW 30 004 33 rpm.)

**Ernst Fischer: Südlich der Alpen, Suite in 4 Sätzen**  
**Victor Hruby: Rendezvous bei Lehár, arr. nach Originalpartituren**

Suiten sind zu einer beliebten Form der gehobenen Unterhaltungsmusik geworden. Durch sie hat der Komponist eine größere Ausdrucksmöglichkeit. Zur Freude aller, die diese Musik lieben, bringt Imperial die durch den Rundfunk bekannte Suite von Ernst Fischer mit dem bekanntesten Satz „Terrasse am Meer“ als Langspielplatte heraus. Der Werl dieser Platte wird durch ein Lehár-Potpourri nach Originalpartituren des Meisters erhöht. (Imperial LLP 107 33 rpm.)

**Ellington 55**

**Duke Ellington und sein Orchester**

Eine besondere Überraschung. Duke Ellington mit dem altbekannten Big-Band-Swing. Er hat sich selbst übertrifft. Auf dieser Platte spielt er die allerbekanntesten Titel des gesamten Big-Band-Repertoires, einen Swing von Vitalität und musikalischer Stojkraft. Das wird die Swing- und Ellington-Freunde begeistern. (Capitol EAP 1—521 bis EAP 4—521.)

**Für die Schlagerfreunde hörten wir auf Polydor:**

Willi Schneider mit „Wenn die alten Knaben“ und „Anna Johanna“, Bruce Low mit „Das alte Haus von Rocky-Docky“ und „Um die Ecke pfeift der Wind“. Electrola brachte mit Bibi Johns „Papa tanzt Mambo“ und die „Gipsy-Band“ mit Wolfgang Sauer den Slowfox „Ich weiß, wohin ich gehe“ und „Es regnet leis' in meine Träume“ ihre letzten Aufnahmen auf den Markt. Von Philips liehen wir uns von Willi Hagara und den Singenden Seesternen „Ein Häuschen im Garten“ und „Sie heißt Susanne — sanne — sanne“ vorspielen.

## Der weise Tor

In Gedanken tief versponnen  
Geht ein Denker über's Feld,  
Herrlich prangt die Maienwelt,  
Schwelgt in sel'gen Frühlingswonnen.  
Durch die blumenreichen Auen  
Wandelt jener stumm und stur,  
Über festlich bunte Flur,  
Ohn' nach rechts und links zu schauen.  
Tausend Blümlein freundlich grüßen  
Jenen ersten, grauen Mann,  
Doch er schaut sie garnicht an  
Und zertritt sie mit den Füßen.

Werner H. Capert, Techn. Büro Stadelhausen

### Wir und die Blumen

Vor dem Osterfest ging ich durch ein Warenhaus. Es gab dort viele Vasen, schöne und weniger schöne — jedenfalls genug für den verschiedenartigen Geschmack. Aber was in ihnen stand, erregte doch meine Neugier: es waren Forsythien und Tulpen, Rosen und Nelken in den prächtigsten, gar zu prächtigen Farben und alles — aus leichtem Stoff oder Papier. Scheußlich sahen die Dinger aus!

Auf meine Frage antwortete mir eine Verkäuferin, daß diese Blumen durchaus nicht nur zur Schau da stünden, sondern daß diese abscheulichen „Blumen“ für den Verkauf bestimmt waren und — bitte! — auch viel gekauft werden, nicht nur als Zimmer- und Fensterschmuck, nein, sogar für die Vase im mehr oder weniger eleganten Kabriolett! Und das alles jetzt im Frühling. Jetzt, wo es für ein paar Groschen Veilchen, Schneeglöckchen — ja die ganze Skala der herrlichsten lebenden Frühlingsblumen gibt! Für den Autobesitzer noch leichter zu erreichen, denn auch Wiese, Feld und Wald bieten Anemonen, Hirtentäschel und Veilchen, oder wenigstens, wenn keine Zeit zum Pflücken bleibt, einige grüne oder blühende Zweiglein.

Ich möchte mir keineswegs den Zorn der Stoff- und Papierblumen fertigenden Industrie zuziehen — es gibt ja auch Gelegenheiten, in denen Stoffblumen angebracht sind, weil frische zu schnell welken, zB am Kleid oder auf dem Hut. Aber Papierblumen — Blumen, übertrieben bunt — jedoch ohne Leben, ohne Duft, tot und steif — so etwas stellt man sich doch nicht ins Zimmer!

Schon getrocknete Blumen — man denke an die unschönen Markartbuketts einer vergangenen Epoche mit allen möglichen trockenen Gräsern und Kräutern und einer stolzen Pfauenfeder darin — sind meist doch nur Staubfänger. Allenfalls kann man noch die Lampionblume, das Schleierkraut, die „Strohblume“ oder den italienischen Ginster für ein paar Winterwochen in der Vase trocken aufbewahren, aber — nicht wahr? — ein Schmuck sind sie kaum. Und schön — na, schön sind sie

auch nicht mehr, sobald das Leben aus ihnen entchwunden ist; sie erinnern dann immer etwas an Mumien.

Man möchte doch etwas Lebendiges, Farbiges im Zimmer haben, werden Sie einwenden. Kann man ja auch. Es gibt so viele Möglichkeiten. Nur muß man zeitig genug im Herbst schon damit beginnen. Da gibt es Hyazinthenzwiebeln und solche von Tulpen zum Treiben, Schnee- und Mäiglöckchenkeime, die man in der Schale nach genauer Vorschrift ziehen kann und die meist gerade zu Weihnachten die herrlichsten Blüten und einen wundervollen Duft und Frühlingsnahn in das winterliche Zimmer zaubern.

Die Zeit danach läßt sich mit Tannengrün überbrücken, das sich lange frisch hält, oder mit Zweigen, die man draußen schneidet und in Wasser und Wärme stellt, und die bald ausschlagen und die ersten grünen Blättchen oder auch Blüten zeigen. Und dann, ab März gibt es ja so viel Grünes und Blühendes, um das Zimmer zu schmücken, daß man sich gar nicht mehr darum zu sorgen braucht.

Auf unserem Fensterbrett blüht als erste die Clivie und die Amaryllis, leuchtend rote, wunderbar große Blüten, die uns für die Zeit entschädigen, in der wir an diesen Blattpflanzen nicht allzuviel Freude hatten und oft nicht wußten, wohin damit. Dann kommt die Blüte des Phyllokaktus, dieses altmodischen Kakteengewächses, das aber, hat es erst einmal angefangen zu blühen, jedes Jahr mit neuer Blütenpracht überrascht. Alle diese Pflanzen brauchen das ganze Jahr über so wenig Pflege, daß es sich wirklich lohnt, sie am Fenster zu ziehen.

Lange vor Weihnachten ist auch das Alpenveilchen da, und bereits zu erschwinglichen Preisen. Nimmt man eine solche Topfpflanze mit recht vielen Knospen, so kann man wochenlang seine Freude daran haben. Man gießt Alpenveilchen wie jede andere Pflanze von oben — im Untersatz soll bei keiner Pflanze das Wasser länger als ein paar Minuten stehen —, sucht das sonnigste Fenster und einen zugfreien Platz aus. Nur wenn es abgeblüht ist, sollte man sich von ihm trennen. Es gelingt den wenigsten Menschen, ein Alpenveilchen zum zweiten Male zum Blühen zu bringen.

Eine der dankbarsten Topfpflanzen ist wohl die Primel in ihren verschiedenen

Arten und Farbschattierungen. Allerdings gibt es Menschen, die empfindlich für die behaarten Blätter sind und bei denen die Berührung Nesselausschlag verursacht. Für eine Freundin, die so auf Primeln anspricht, wird man besser eine andere Blume aussuchen, sonst ist die Freude nur klein und der Dank bestimmt nicht ausreichend.

Neben der weißen und blauen Campa-nula, die man wieder mehr an den Fenstern, vor allen Dingen in Ampeln, sieht, ist auch die Passionsblume wieder in Mode gekommen. An einem sonnigen Fenster kann man diese ebenso eigenartige wie schöne Blüte den ganzen Sommer über vom zeitigen Frühjahr ab bewundern. Die Pflanze ist durchaus nicht anspruchsvoll und wächst mit dem Cissus um die Wette.

Die Myrte, einst das Fensterbäumchen unserer Großmütter, wird heute sehr wenig gezogen. Früher gab sie ihre Blüten für den Brautkranz mehrerer Generationen, heute sind sie nicht mehr so in Mode. Auch fürchtet wohl so manches Mägdlein, daß, „wenn die Myrte blüht, der Freier am Hause vorüberzieht“. Und darauf läßt man es doch lieber nicht ankommen.

Glücklich natürlich die Frau, die jetzt darangehen kann, ihre Balkonkästen in Ordnung zu bringen, die im Keller überwintern, Pelargonien nach den Eisheiligen in die Erde und nach draußen zu setzen und sich bereits jetzt schon an den Trieben des wilden Weines zu erfreuen, der bald ein dichtes Spalier gegen neugierige Blicke von außen bildet. Aber auch die Glockenrebe muß jetzt gesät und die Feuerbohne gelegt werden, falls man es vorzieht, aus diesen eine „Gardine“ zu ziehen.

Aber noch glücklicher diejenige, die ein Gärtchen ihr eigen nennt, in dem sie neben all dem Praktischen und Nützlichen, neben dem Kräuter- und Gewürzbeet und den Stangenbohnen, auch ein Plätzchen für ihre Blumen hat. Meist ist es ja viel zu klein für alles, was man gern darin wachsen sehen möchte, und man muß sich meist etwas Zwang antun, wenn man Saat einkauft, sonst hört man den Verkäufer verwundert fragen, ob man denn einen ganzen Morgen Land für alle die Blumensaat zur Verfügung hätte.

Am schönsten erscheint mir ja immer ein Blumengarten, in dem Zwiebeln, Knollen und mehrjährige Pflanzen möglichst so gepflanzt sind, daß sie sich im Blüten ablösen und man dadurch ununterbrochen Blumen im Garten hat, vom zeitigen Frühjahr mit buntem Krokus, der blauen Scille und dem weißen Schneeglöckchen und der gelben Osterglocke bis in den späten Herbst hinein. Natürlich sind die sonnige oder schattige Lage, Bodenbeschaffenheit und Düngung wichtige Faktoren. Vieles ist da zu beachten und nicht immer weiß man genau Bescheid. Hier ist es wiederum eine Frau, die uns etwas sehr Praktisches, nämlich ein Buch an die Hand gibt:

**Margot Schubert: „Im Garten zu Hause“, 495 Seiten, mit sehr vielen Abbildungen, Bayerischer Landwirtschaftsverlag, München.**



Durchaus nicht trocken, sondern mit einem guten Schuß Humor führt sie uns durch alle verschlungenen Pfade der gärtnerischen Dinge. Es ist ein sehr ansprechendes Buch, das da vor uns liegt, und außerordentlich reichhaltig. Für jede

Frau, die es erst einmal im Zimmer mit irgendeiner Blumenkultur versuchen will, für die, die sich für die richtige Bepflanzung ihres Balkons oder ihrer Loggia interessiert, die einen Steingarten anlegen will oder an Gemüsebeeten, Beerensträuchern oder Obstbäumen im eigenen Garten Freude und Spaß hat, gibt es Ratschläge, Hinweise und Anleitungen. Natürlich ist es nicht nur für die Frau geschaffen, es ist eigentlich ein richtiges Familienbuch, in dem auch der Gartenfreund, sei er nun Anfänger oder bereits sehr erfahren, alles findet, was zu wissen notwendig ist. Sehr interessant sind die der Hydrokultur gewidmeten Kapitel, der erdelosen Kultur, die sich auch bereits bei uns durchzusetzen beginnt.

Warum unsere Zimmerpflanzen krank werden? Wir finden hier alle Hinweise, um zu erkennen, was wir bei ihrer Pflege vielleicht falsch machen, und lernen Stecklinge und Setzlinge machen. Ist der Gummi-

baum untenherum blattlos und dadurch unschön geworden: warum seine Spitze nicht „abmoosen“ und einen neuen daraus ziehen? Genaueste Anweisung ist gegeben, alles ist durch gute Fotos erläutert. Eine Übersicht über die bestbewährten Topfgewächse läßt den Leser die Auswahl treffen, die für seine Räume und seine Fenster am besten geeignet sind. Balkon- und Fensterschmuck ist eingehend behandelt.

Eine reizende Anleitung zeigt, wie man Blumen und Zweige in entsprechenden Vasen ordnet, ohne des Guten zuviel zu tun, und auch der Schmuck auf dem Friedhof ist nicht vergessen.

Das Buch wird dem Gärtner und seinem Garten von A—Z gerecht. Man liest über die Arbeitsgeräte, über Bodenpflege und Frühlkulturen, aber auch von Gartendummheiten und Gartenkitsch ist die Rede, vom Ziergarten und dann vom Gemüse- und Obstbau, wie er sein soll.

Es ist das Buch, das uns nicht nur im Frühjahr hilft, sondern in dem wir ein wichtiges, äußerst gehaltvolles und ansprechendes Nachschlagewerk für die Blumen- und Pflanzenpflege für das ganze Jahr haben. Immer wieder finden wir darin etwas Neues, das wir noch nicht wissen, das uns Anregungen gibt, und unsere Freude an den Pflanzen und Blumen immer größer werden läßt. Man liest darin, ohne müde zu werden, denn was uns Margot Schubert zu wissen gibt, wie sie es sagt und erläutert, ist so nett, so erfüllt vom Leben mit der Natur, deren schönste Kinder die Pflanzen und Blumen sind, daß man immer wieder danach greift. Wirklich ein Buch von ungeahntem Reiz gerade für uns Frauen, deren vornehmste Aufgabe es ist, das Heim für uns und unsere Lieben mit Leben zu erfüllen, das uns hilft, uns zwischen den Pflanzen und Blumen oder „im Garten zu Hause“ zu fühlen.

cg

## Für unsere Kinder

### Um ein Stück Brot

Es war auf einem der großen Güter in Ostpreußen, ganz weit oben im nordöstlichen Zipfel unseres Vaterlandes, wo es große, weite Wälder gibt, die man tagelang durchwandern kann, ohne auf ein Dorf zu stoßen, und in denen man sich — wenn man des Weges nicht kundig ist — wohl auch verlaufen kann. Diese Wälder umschließen eine ganze Reihe von großen Seen, die Masurischen Seen genannt.

Nicht weit davon entfernt lag also das große Gut mit seinen Äckern und Feldern und seinen großen Waldbeständen, in denen es viel Wild gab. Herrlich war es dort: nicht nur die gute ozonreiche Luft des Waldes war so recht geeignet, einem Großstadtkind Erholung zu bieten, auch die Ernährung war dort eine ganz andere als in der Stadt. Dazu kam all das, was solch ein Kind noch nie erlebt hat: der Umgang mit den Pferden und den Rindern, den Schweinen und dem Kleinvieh auf dem Hofe. Da waren nicht nur Hühner in großen Mengen, da waren auf dem kleinen Teich neben den Scheunen Enten und Gänse, und in dem großen Park, der das Gutshaus umgab, gab es einen Pfau, der stolz das Rad seines unwahrscheinlich schönen Schweifes schlug, wenn ihm danach zumute war.

Auf dieses große Gut kam der kleine Kurt aus dem Ruhrgebiet in den großen Ferien. Es war lange vor dem großen Krieg und alles schön und friedlich. Kurtchen war ein blasses schmales Kerlchen von zehn Jahren. Zu Hause waren noch zwei größere Geschwister, Vater und Mutter arbeiteten, und Kurt hatte daheim nie viel Zeit. Seine Schularbeiten machte er, ohne daß Vater oder Mutter sich darum kümmerten. Frühstücksbrot bekam er meist nicht, sondern einen Groschen, um sich ein Brötchen oder, was er lieber aß, ein Teilchen zu kaufen. Gab ihm die Mutter einmal Brot mit zur Schule, dann warf er es auf dem Schulweg weg — es war ja nur Brot mit Marmelade oder Margarine. Dabei wurde der kleine Kerl immer schmäler.

Da wurde er eines Tages vor den großen Ferien untersucht und durfte sich zu den Kindern stellen, die nach Ostpreußen ver-

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

schickt werden sollten. Es kamen die Ferien, und Mutter und Vater waren froh, daß ihr Junge endlich einmal verreisen und sich erholen konnte. Seine wenigen Sachen waren bald in einem Rucksack verpackt, und er wurde mit anderen Kindern auf den Reiseweg gebracht. Es war eine lange Bahnfahrt, quer durch ganz Deutschland. Aber es gab viel Schönes zu sehen. In Lötzen wurde er vom Bahnhof mit einem leichten Pferdewägelchen abgeholt, und nach einstündiger Fahrt kam er auf jenes große Gut. Es gab unendlich viel Neues für den kleinen Jungen. Alles war interessant und machte ihm Spaß. Er durfte zu den Fohlen auf die Weide und sogar einmal nachts mit in den Wald, um von hoher Jaadkanzel die Rehe und Hirsche im Mondlicht auf der Wiese zu beobachten.

Was ihm aber so gar nicht gefiel, war das gute derbe Brot, das es dort gab, immer mit Butter und Fleisch oder Wurst oder Speck belegt — aber nur sonntags gab es Kuchen. Heimlich steckte er sich sein Frühstücksbrot in die Tasche oder gab vor, es später essen zu wollen, warf es dann aber achtlos irgendwohin. Es gab ja sonst so viel Obst und reichliche Mahlzeiten — was machte da schon ein Stück Brot aus! Es wollte ihm auch stets komisch erscheinen, wenn die Hausfrau, ehe sie das selbstgebackene Brot anschnitt, ein Kreuz darüber schlug, und meistens lächelte er darüber.

Gut erholt und gesund kehrte Kurt nach einigen Wochen wieder zu seinen Eltern in das Ruhrgebiet zurück.

Viele Jahre waren darüber vergangen. Es war der Krieg gekommen und Kurt mußte Soldat werden. Er kam nach Rußland und manches Mal litt er Hunger, wenn die Rationen gar so klein waren oder nicht zeitig genug nach vorn an die Front kamen. Schließlich geriet er in Gefangenschaft. Bei Wassersuppe und Kohl mußte auch er schwer arbeiten, und oft aßelte der Hunger sehr — es fehlte an Brot. Brot, das er einst als Kind so verachtet hatte, schien ihm in dieser Zeit etwas sehr Kostbares, etwas, das man haben mußte und doch nicht bekam. Da geschah es eines Tages, daß er ein Stück in einer Küche liegen sah. Es war schon alt, ein wenig verschimmelt, aber es war doch Brot, und er griff zu und nahm es — man hatte es gesehen —, und Kurt bekam Gefängnis für diesen „Diebstahl“, der

doch nur aus Hunger und in größter Not geschehen war. Er erhielt eine Gefängnisstrafe von vielen Jahren wegen eines winzigen Stückchens harten alten Brotes.

In diesen vielen Jahren, von denen ihm dann aber doch die Hälfte erlassen wurde und nach denen er dann wieder in die Heimat zurückkehren konnte, dachte er oft an seine Kinderzeit, in der er so oft Brot fortgeworfen hatte, achtlos, und ohne darüber nachzudenken, was Brot einmal für ihn bedeuten sollte. Da schwor er sich, daß er nie mehr in seinem Leben eine Schnitte Brot wegwerfen wollte, ja, daß er es allen Kindern sagen wollte, daß man bittere Not leidet, wenn man einmal kein Brot mehr hat. Er hatte es erfahren, wie entsetzlich es sein kann, und er bat mich, seine Geschichte Euch, liebe Kinder, zu erzählen, denn Ihr eßt doch sicher Euer Frühstücksbrot stets auf, oder? Ich sah da neulich hinter dem Schulhof einige Brötchen und auch Schnitten liegen — wie waren sie wohl dahin gekommen? cg.

\*

Hunger  
macht harte Bohnen  
süß.

In teurer Zeit  
ist schwarzes Brot  
Kuchen.

Den,  
der wirklich Hunger hat,  
dünkt das trockene Brot  
Salami.

Aus dem Französischen

## ... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros!

Anläßlich des „Offen gesagt“ in der Februarausgabe unserer Werkszeitung über die Akkordverteilung bei einer Gruppe Schweißer in Stachelhausen, auf das bis jetzt leider keine Antwort eingegangen ist, war beanstandet worden, daß unter manchem solcher Artikel nicht der volle Name steht. Dazu muß ich natürlich etwas sagen: ich meine, es braucht keineswegs immer Mangel an Mut zu sein, es wird sich sogar empfehlen, diesen oder jenen, von echtem Verantwortungsgefühl getragenen Artikel ohne volle Namensunterschrift veröffentlichen zu lassen.

Gewiß soll jeder grundsätzlich zu seinem Wort stehen; da wir aber nur allzusehr Menschen sind, die nicht immer ein offenes Wort vertragen können, darum halte ich es für besser, daß nachher ich mich mit der Geschichte herumschlage, als daß dem betreffenden Arbeitskameraden die Hölle heiß gemacht wird, obwohl er es doch nur gut gemeint hat. Es kommt doch nicht von ungefähr, daß manche bitten, ohne Namensangabe etwas schreiben und sagen zu dürfen, um etwas Gutes durchzusetzen. Wir wissen doch, wie es zugeht und brauchen doch nicht Katze und Maus zu spielen. Im übrigen hat noch niemand Anlaß gehabt, sich durch irgendein Wort in unserer Werkszeitung gekränkt zu fühlen. Anonyme und beleidigende oder verleumderische Einsendungen werden grundsätzlich nicht veröffentlicht, und wenn es mal wirklich hart auf hart gehen sollte, dann wird der betreffende auch zu seinem Wort stehen.

Man muß aber auch den Mut haben, auf diese Weise etwas Positives zu erreichen, wenn andere Mittel versagen, denn schließlich kann ein Arbeitskamerad, der etwas Gutes will, dazu noch meistens für alle, nicht der Mißgunst der lieben Mitmenschen ausgeliefert werden, und man darf es auch nicht zulassen, daß sein ehrliches Bemühen an der Uneinsichtigkeit anderer scheitert.

Ein kleines Beispiel nur, wie weit es gehen kann: Vor längerer Zeit hat ein jüngerer Mitarbeiter einen betrieblichen Vorschlag gemacht, der auch prämiert worden ist. Die Freude an diesem seinem nicht nur materiellen Erfolg wurde ihm aber so ver-

leidet, daß er zeit seines Lebens wohl keinen Vorschlag mehr einreichen wird, jedenfalls nicht, solange er in dieser Abteilung arbeitet. Vor allem seine älteren Arbeitskameraden haben monatelang mit ihm kein Wort gesprochen, und der Abteilungsleiter machte ihm den Vorwurf, warum er ihm diesen Vorschlag nicht vorher unterbreitet habe, da ja schließlich bekannt wäre, daß der betreffende Arbeitsgang verbesserungsbedürftig gewesen sei.

Wenn dieser Mitarbeiter nun in einem „Offen gesagt“ darauf hinweisen würde, daß ein solches Verhalten doch nicht richtig ist, soll ich es denn riskieren, ihn der Ungnade seiner Arbeitskameraden und Vorgesetzten auszuliefern? Ein solches „Offen gesagt“ liegt ja, wie alle unter dieser Überschrift abgedruckten Beiträge, im allgemeinen Werksinteresse und bedeutet kein egoistisches Streben eines einzelnen. Oder soll ich einfach einen solchen Artikel unter den Tisch fallen lassen? Beides wäre wohl falsch, denn wo kämen wir hin, wenn wir jeden, der etwas gut machen will, nur weil es einem oder einigen vielleicht nicht paßt, einfach totschweigen würden? Das ist, glaube ich, ein klarer Fall und eine Haltung, die in jeder Beziehung zu verantworten ist; denn schließlich geht es immer um Menschen, und wir können nicht verlangen, daß sich zum Beispiel unsere Putzer, Schweißer und Former nachher damit abquälen, eventuellen Unterredungen standzuhalten, bei denen sie ja dann sowieso den kürzeren ziehen würden und den guten Kräften dadurch überhaupt der Boden unter den Füßen weggezogen würde.

Im übrigen, glaube ich, wiederholen zu müssen, daß jeder Mensch, der anständig und ohne Gehässigkeit eine Frage stellt, auch Anspruch darauf hat, daß sie beantwortet wird, und da wir eine Werkszeitung haben, um gerade den Meinungsaustausch zu pflegen, ist es das gute Recht aller Mitarbeiter, Fragen zu stellen, und es ist die Pflicht, daß sie Antworten erhalten.

Wie sehr alles, was in der Werkszeitung steht, beachtet wird und wie sehr wir dem Grundsatz der Wahrheit und Ehrlichkeit treu bleiben müssen, zeigt eine an sich simple kleine Geschichte:

Unter der Rubrik „Wir begrüßen als neue Mitarbeiter“ sind jeweils die Namen der Neueinstellungen verzeichnet. Vor kurzem

erschien ein Arbeitskamerad und beschwerte sich mit Recht, daß er nicht aufgeführt sei — ich hatte einige Namen übersehen —, und er erzählte folgendes: Er sei am Wochenende zu seiner Braut gefahren, und diese habe nun die Werkszeitung gelesen, auch natürlich die neuen Mitarbeiter. Den Namen ihres Verlobten aber fand sie nicht. Natürlich dachte sie nicht an ein Versehen, sondern wurde mißgestimmt und mißtrauisch. Als er sie fragte, was sie denn hätte, erwiderte sie, daß er sie belogen habe, er sei wohl gar nicht in Remscheid beschäftigt, denn sonst würde er ja hier verzeichnet sein. Was blieb dem Mann also anders übrig, als sich in der Redaktion zu beschweren. Natürlich hätte er seiner Holden auch den Werksausweis zeigen können; aber daran hatte er vor lauter Verblüffung über diesen unvorhergesehenen Fall wohl gar nicht gedacht. Erst als dann im nächsten Monat auch sein Name unter den neuen Mitarbeitern zu lesen war, war die gestrenge Braut beruhigt, und nun ist wieder alles in Ordnung.

Ich will damit nur sagen, daß wir uns gar keine krummen oder hinterhältigen Touren leisten können und darum das „Offen gesagt“ auch seinen guten und tiefen Sinn hat, auch wenn nicht jeder weiß, wer es geschrieben hat, weil es immer auf die Sache ankommt, denn wer etwas Böses im Schilde führt, der kommt bestimmt nicht zur Redaktion unserer Werkszeitung. In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich Euer

*Struppi*

Sie haben für alles eine Erklärung,  
liegt's nicht am Wetter, liegt's  
an der Währung,  
ist's nicht der Hebel, so ist es  
die Schraube,  
ob Teu'ring, Feuer, ob Anarchie,  
unerschütterlich bleibt ihr Glaube:  
an ihnen selber liegt es nie!

Herbert Roch

## Die drei Verlorenen

Da liegen sie nun, die drei, die nicht zueinander gehören, die sich nie in ihrem Dasein begegneten, sich bestimmt nicht gekannt haben, und die nun ein gleiches Geschick zueinander brachte. Es ist nicht anzunehmen, daß einer vom andern wußte, trotzdem sie alle drei etwas gemeinsam hatten, nämlich, daß sie einmal im Leben eines Menschen - Mann oder Frau - eine Hauptrolle gespielt haben. Der eine vielleicht eine kürzere, der andere eine längere. Nur dies haben sie jetzt gemeinsam, daß diese Hauptrolle ausgespielt ist, es wenigstens zu sein scheint, denn auch da kann der Schein trügen, und man soll nicht alle Menschen über einen Kamm scheren. Sicher, es gibt viele Gründe, warum man sich von ihnen getrennt haben kann. Es können Reinlichkeitsgründe gewesen sein, gewiß, aber ebenso gut Nachlässigkeit oder Schlimmeres, vielleicht sogar Untreue . . . Ja, so unscheinbar jeder von ihnen ist, der eine allerdings noch fast neu, die beiden anderen schon etwas abgenutzt und ein wenig müde aussehend, nicht mehr so schimmernd wie der erste, und doch gold-echt - denn jeder von ihnen war ja einmal ein Symbol der Treue, ein Zeichen der Verpflichtung, höchster Verpflichtung sogar, denn hieß es nicht an dem Tag, an dem jeder einzelne von ihnen die Hauptrolle seines Daseins spielte: „bis daß der Tod euch scheide“? Ob nicht wenigstens einem von ihnen die Gedanken eines Menschen - Mann oder Frau - nachgehen und ihn suchen als liebsten Besitz, der vielleicht nur durch eine Unvorsichtigkeit verloren ging? Doch es scheint nicht so, denn sie liegen da, jeder von einer anderen Hand, von drei Händen von den 6000 in unserem Werk, denn hier wurden sie verloren und - gefunden, die drei Trauringe, die auf das Abholen seit Wochen warten. hg

Aufnahmen für Paßbilder für die Werksausweise werden jeden Mittwoch zwischen 14 und 16 Uhr in unserem Fotolabor gemacht.

## Jubilare feiern



### ... in der Wohnungsverwaltung

obere Reihe von links nach rechts: Fritz Meier, Ernst Kierdorf, Fritz Otto, Rudi Winter; untere Reihe von links nach rechts: Inge Blumenstein, der Jubilar Walter Zipp (25 Jahre Mitarbeit), Nina Baschinski.

### ... im Bökerebau, Saal 2

von links nach rechts: Ferdinand Rudholzer, Hans Behrendt, Willi Kulesa, Hermann Hufschmidt, Peter Werner, Hans Musial, Fritz Grabe, Karl Aschenbrenner, Adolf Ganswindt, der Jubilar Kurt Merten (25 Jahre Mitarbeit), Heinz Kretschmann, Gerhard Lepski, Wilhelm Maul, Kurt Röder, Karl Kröz, Karl Kuhlmann.



# Etwas für die Rätselfreunde

## Silbenrätsel

Aus den nachstehenden Silben sind 28 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und Endbuchstaben von oben nach unten gelesen einen Spruch ergeben:

ang - ä - bas - be - ber - dou - e - e - e -  
ei - ei - ent - feu - ge - gen - her - hof - in  
- jang - jü - ka - kas - keki - king - lei - ler -  
li - list - lob - mal - man - mes - mö - mom -  
mos - na - nan - nar - ne - nel - nen - ner -  
ni - no - o - o - phe - res - ri - rich - ru - rüt  
- sa - sa - sar - se - sus - te - te - tel - ter -  
tier - tse - u - u - vel - w - wer - wick

1. größter Fluß Chinas
2. Flüssigkeit im Fotolabor
3. schwedische Stadt
4. Stadt in Kleinasien
5. griechischer Gott
6. germanische Schriftzeichen
7. männlicher Vorname
8. Anteilnahme
9. Rechtsprecher
10. und ähnliches
11. Novellenschreiber
12. griechische Insel
13. Wohnraum auf Schiffen
14. selbstgefällig
15. Stadt in China
16. Gestalt der griechischen Sage
17. Selbstlob
18. Blume
19. Stoffart
20. alte Abkürzung für Euer
21. Ort eines sagenhaften Schwures
22. Gattung der Säugetiere
23. Kletterpflanze
24. Name einer ägyptischen Königin
25. Erlaß, Vorschrift
26. Hafen an der ostafrikanischen Küste
27. französischer Bühnendichter
28. Wintersportplatz in Thüringen

\*

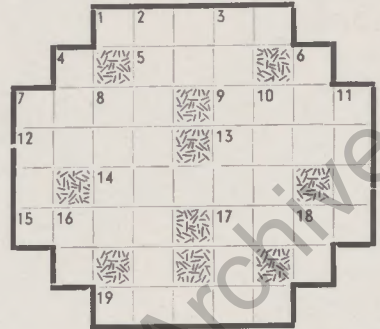
## Besuchskartenrätsel

Welchen Titel hat der Herr?

Karel Teiger

Dorn

## Kreuzworträtsel



Waagrecht: 1. europ. Strom, 5. alkohol. Getränk, 7. Speise, 9. großes Gewässer, 12. Schmückstück, 13. Schmiedeeinrichtung, 14. Papstkrone, 15. Paradies, 17. Stadt in Ägypten, 19. Teil einer Kette.

Senkrecht: 2. Urschrift, 3. bayr. See, 4. schweiz. Kanton, 6. Stadt in Marokko, 7. fetter Weichkäse, 8. Schwimmvogel, 10. Sohn Isaaks, 11. Getreidepflanze, 16. pers. Fürwort, 18. pers. Fürwort.

\*

## Auflösung des Zahlenrätsels aus Nr. 41

1. Frühling - 2. Rosenmontag - 3. Ostereier - 4. Hirtenlieder - 5. Erbsensuppe - 6. Schneewetter - 7. Oktoberfest - 8. Sonntag - 9. Turnunterricht - 10. Edelweis - 11. Reisefieber - 12. Ferienzeit - 13. Ehrlichkeit - 14. Siedepunkt - 15. Totogewinn  
„Frohes Osterfest“

\*

## Auflösung des Versteckrätsels aus Nr. 41

Mundraub - Dräsiene - Utrecht - Derwisch - Aufwind - Mutter - Knochen - Soda - Sense - Ahrweiler - Miltbürger - Trotzkopf - Ziegelstein - Generation - Gebelaune - Bärbel - Denver - Rundbau - Streusand - Reitersmann - Eisbahn - Sund - Schnabeltier - Erdbeere - Umsatz - Herberge - Desdur - Apfelmus - Desdemonia - Ochse - Frühaufsteher - Schmetterling - Marienwerder - Badenweiler - Hoffart - Ahnung.  
Und dräut der Winter noch so sehr mit trotzigen Gebäuden, und streut er Eis und Schnee umher, es muß doch Frühling werden.

„Hoffnung“, Emanuel Geibel

Das Bild auf der letzten Seite zeigt ein Lagergehäuse für Dieselmotoren aus antimagnetischem Gußeisen  
AMG 10

# Das schönste Foto des Monats



Aufnahme: Heinz Lindenberg, Werksfotograf - „Frühlingserwachen“ - Kamera: Leica

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 4 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Die Fotothemen für die nächsten Monate sind: für Mai: „Aprilwetter“, für Juni: „Blüten“, für Juli: „Kinder im Freien“.

Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats. Wir bitten, sich an diese gestellten Themen zu halten

## Liebe Fotofreunde!

Wie vorausgesagt, hat der Frühling nun seinen endgültigen Einzug gehalten. Die Sonne bricht sich immer mehr Bahn durch Regen- und Nebelwolken und lockt das erste Grün auf den Wiesen und die ersten Knospen hervor. So konnte man, wenn man etwas achtgab, doch schon einige Aufnahmen machen, die dem Thema „Frühlingserwachen“ gerecht wurden. Es gibt mancherlei, das in dieses Motiv paßt, Krokusse und Osterglocken in den Gärten, Lämmchen auf der ersten Weide oder wie hier, die aufspringenden Blätterknospen der Bäume. Allerdings muß man sich schon etwas Mühe geben bei diesen Aufnahmen, und es ist deshalb nicht verwunderlich, daß nur sehr wenige Bilder eingegangen sind, auf denen noch dazu kaum etwas von Frühlingserwachen zu sehen war. Wir veröffentlichen darum mal ein Foto, das dieses Thema vorbildlich trifft und hoffen, damit den Fotofreunden eine kleine Anregung auf den Weg zu jetzt leichteren Gelegenheiten zu geben, die von der Sonne begünstigt werden. Es kommt ja jetzt die große Zeit der Fotoamateure, denen wir eine recht gute Ausbeute wünschen.

Dafür also viel Glück

Euer Fotofreund



Hier

lachen

wir



Pfarrer zum Schäl: „Wenn Ihre Braut noch vollkommen unbescholten ist, dann wird die große Glocke geläutet, andernfalls muß es das kleine Glöckchen sein. Welche Glocke soll denn an Eurem Hochzeitstag erklingen?“

Schäl: „Selbstverständlich die große Glock!“

Die Braut nach einigem Zögern. „Se könne ja auch ab und zu mit dem kleinen Glöckchen mal dazwischen bimmeln!“

\*

Tünnes: „Sag, Schäl, wie häßlich doch eigentlich die Frau kennegeliert?“

Schäl: „Durch die Zeidung!“

Tünnes: „Beste dann mit ihr zufriede?“

Schäl: „Nä! Ich hab die Zeidung abgestellt!“

\*

Tünnes war auf einem Waldfest einer bäuerlichen Gemeinde. Dabei findet auch eine Verlosung statt. Die Gewinne werden aufgerufen:

„Nummer 13 — ein Ferkel!“

„Dat bin ich!“ ruft Tünnes erfreut.

\*

„Och, wie nett, Herr Breuer, daß Sie auch mit meiner Tochter ein paar Tänze riskieren wollen. Das Kind ist noch so schüchtern! Und dann ist sie auch etwas schwerfällig.“

„Macht nichts, sagt Schäl, macht nichts! Es ist ja eine Wohltätigkeitsveranstaltung.“

\*

Wirtin: „Nun, Herr Tünnes, wie hätten Ihre Hasenbröde geschmeckt? Mir hätten sie gemundet!“

Tünnes: „Mi au!“

\*

Es war zu Zeiten der Währungsreform, da setzte eine Invasion von Pferdefleisch in Büchsen in Deutschland ein.

„Das ist unsere Rache!“ meinte Schulze.

„Ist dir nicht gut? Du sprichst so kariert?“ fragt seine Frau.

„Laß dir das erklären: Die Amerikaner haben unsere Rüstungsindustrie demonstriert, dafür fressen wir ihnen heute ihre Kavallerie auf!“

„Donnerkiel, Anton, deine Tabak riecht aber fürchterlich!“

„Jo, doröm dunn ich en jo och en d'r Pief verbrenne!“

\*

Tünnes: „Kannst du mir sagen, was Monotonie ist, Schäl?“

Schäl: „Ja, die Wilden haben viele Frauen, die Christen nur eine. Sühnste, das ist Monotonie!“

\*

„Du bist vom Ballett entlassen? Weshalb?“

„Ich habe mein Kostüm falsch getragen!“

„Wie denn?“

„In der Hand!“

\*

Ein junger Mann versucht sein Motorrad zu starten. Ein Pfarrer schaut zu. Bei jedem Versuch wird der junge Mann ärgerlicher und sagt: „Gottverdammich!“ Nach dem 14. Versuch sagt der Pfarrer: „Junger Mann, versuchen Sie es doch mal mit ‚Gott helf mir!‘“

Der junge Mann versucht es noch einmal und sagt dabei: „Gott helf mir!“ Das Motorrad springt an, der junge Mann schwingt sich rauf und saust ab. Der Pfarrer schaut hinterher, schüttelt den Kopf und sagt: „Gottverdammich!“

\*

„Meister, darf ich nach Hause gehen? Mir ist gar nicht gut!“

„Hast du etwas Unrechtes gegessen?“

„Nein, ich habe vorher nur ein Glas Wasser getrunken!“

„Da haben wir es schon! Wie kann ein Mensch nur so unvernünftig sein und das Wasser wie Schnaps trinken!“

\*

„Habe ich Ihr Gesicht nicht schon woanders gesehen, mein Herr?“

„Unmöglich! Ich trage es immer hier oben!“

# Unsere Jubilare im Mai

## 50 Jahre Mitarbeit



**Karl Jung**  
Maschinenformer in der Stahlguß-  
formerei, am 21. April 1935

## 50 Jahre Mitarbeit



**Wilhelm Leithäuser**  
Brandmeister bei der Werksfeuer-  
wehr, am 6. Mai 1935

## 25 Jahre Mitarbeit



**Julius Wermeyer**  
Oberfeuerwehrmann bei der  
Werksfeuerwehr, am 15. Mai 1935

## Familiennachrichten

### Es haben geheiratet

- Kurt Mutzeck, Lindenberg — Waltraud Werth, am 12. März 1955  
Helmut Feuersenger, Formerei Stachelhausen — Renate Kedzierski, am 12. März 1955  
Hans Stuppmann, Schweißerei Stachelhausen — Giesela Garweg, am 6. April 1955  
Herbert Hänse, Formerei Papenberg — Martha Böttcher, am 9. April 1955

### Ins Leben traten ein

- Rainer, Sohn von Ewald Gehres, Formerei Stachelhausen, am 14. März 1955  
Angelika, Tochter von Waltraud Oßgen, Kernmacherei Papenberg, am 16. März 1955  
Monika, Tochter von Heinrich Ziel, Formerei I Stachelhausen, am 19. März 1955  
Cornelia, Tochter von Fritz Mattig, Schmelzerei Stachelhausen, am 25. März 1955  
Ursula, Tochter von Alfred Kuballe, Formerei Stachelhausen, am 8. April 1955  
Ulf, Sohn von Rudi Neuverthne, Gewindeschneiderei Papenberg, am 9. April 1955

### In den Ruhestand traten

- Robert Neuhäus, Anreißer, Werkzeugmacherei Stachelhausen, nach 15jähriger Zugehörigkeit zur BSl, am 14. März 1955  
Friedrich Nause, Lohnbuchhalter, Lohnbuchhaltung, nach 12jähriger Zugehörigkeit zur BSl, am 31. März 1955

### Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

- Hermann Berson, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955  
Wilhelm Bokling, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955

- Bruno Gottschalk, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955  
Alfons Roding, Modellschlosser, Modellwerkstatt Stachelhausen, am 15. Februar 1955  
Horst Bratz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 17. Februar 1955  
Wilhelm Felder, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 17. Februar 1955  
Johannes Hasse, Putzer, Putzerei Stachelhausen, am 18. Februar 1955  
Lothar Schneider, Elektrokarrenfahrer, Reparaturbetrieb Stachelhausen, am 19. Februar 1955  
Werner Pohl, Maschinenformer, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 21. Februar 1955  
Manfred Hermann, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 21. Februar 1955  
Heinrich Burkhardt, Elektroschweißer, Schweißerei Stachelhausen, am 21. Februar 1955  
Franz Schwick, Spitzendreher, Halle Süd, am 23. Februar 1955  
Walter Zillgitt, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 23. Februar 1955  
Werner Daul, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 24. Februar 1955  
Horst Fronzek, Spitzendreher, Halle Süd, am 24. Februar 1955  
Siegfried Pastera, Werkzeugschleifer, Werkzeugmacherei Stachelhausen, am 24. Februar 1955  
Herbert Eymess, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 25. Februar 1955  
Helmut Schmitz, Putzer, Putzerei Stachelhausen, am 28. Februar 1955  
Herbert Bubak, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955  
Herbert Claahsen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955  
Günter Drescher, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955  
Herbert Janetzki, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955  
Johannes Kleinmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955  
Josef Look, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955  
Erhard Naujoks, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955  
Siegfried Pribbernow, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955

Rudolf Roos, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955

Hans Schickelanz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955

Arno Streich, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955

Klaus Ziegnhorn, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955

Horst Wilke, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Februar 1955

Else Maus, Magazinarbeiterin, Magazin, am 28. Februar 1955

Horst Kleinslück, Dreher, Halle Süd, am 2. März 1955

Herbert Klüppelberg, Elektriker, Maschinenbetrieb, am 3. März 1955

Betty Hellweg, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 3. März 1955

Luise Granitzki, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 3. März 1955

Wilhelm Kokott, Gußputzer, Stahlgußputzerei Papenberg, am 3. März 1955

Siegfried Seemann, Putzereiarbeiter, Chromgußputzerei Stachelhausen, am 3. März 1955

Helmut van Fülpen, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 4. März 1955

Hans Gödding, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 4. März 1955

Walter Goldmund, Ablader, Bahnbetrieb, am 2. März 1955

Erna Schluck, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 5. März 1955

Anton Katzberg, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, am 7. März 1955

Karl Heinz Schenk, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, am 7. März 1955

Fredy Wiegand, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 7. März 1955

Kurt Wegwert, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 7. März 1955

Hermann Winterhagen, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 8. März 1955

Georg Keller, Bürohilfe, Arbeitsvorbereitung Stachelhausen, am 8. März 1955

Ulas Schade, Putzereiarbeiter, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 8. März 1955

Heinrich Feiter, Reparaturschlosser, Bahnbetrieb, am 14. März 1955

Waldemar Rosenau, Gußprüfer, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 14. März 1955

Rolf Schulten, Gußprüfer, Hartgußkontrolle Papenberg, am 14. März 1955

Erich Janetzko, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 15. März 1955

Horst Berger, Gußschleifer, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 14. März 1955

Willi Kowalski, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, am 15. März 1955

Peter Rätz, Schweißer, Richterei Papenberg, am 16. März 1955

Paula Schmitz, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 16. März 1955

Friedrich Zielske, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 16. März 1955

Franz Walaschkowski, Putzereiarbeiter, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 16. März 1955

Hans Becker, Rommler, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 16. März 1955

Klaus Müller, Elektriker, Maschinenbetrieb, am 17. März 1955

Richard Springer, Schweißer, Richterei Papenberg, am 17. März 1955

Anna Maria Hoschack, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 17. März 1955

Helmut Gier, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 17. März 1955

Anneliese Hedhi, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 18. März 1955

Werner Bosse, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 18. März 1955

Lothar Wedemeyer, Richter, Richterei Papenberg, am 21. März 1955

Rolf Juling, Hilfsarbeiter, Temperei Papenberg, am 21. März 1955

Hannelore Helbig, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 21. März 1955

Wolfgang Lippe, Hilfsarbeiter, Reparaturbetrieb Stachelhausen, am 21. März 1955

Franz Frielingsdorf, Dreher, Mech. Werkstätten Stachelhausen, am 21. März 1955

Karl Heinz Weiss, Reparaturschlosser, Bahnbetrieb, am 22. März 1955

Bernhard Jansen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 22. März 1955

Helmut Mulder, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 22. März 1955

Gerhard Veltz, Modellschlosser, Mech. Werkstätten Stachelhausen, am 24. März 1955

Wilhelm Jagen, Bauschlosser, Baubetrieb, am 24. März 1955

Richard Harms, Kranfahrer, Formerei Stachelhausen, am 25. März 1955

Hermann Decker, Gußprüfer, Putzerei Papenberg, am 28. März 1955

Eugen Göbel, Handformer, Formerei Stachelhausen, am 28. März 1955

Gregor Rump, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 28. März 1955

Ewald Bellmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. März 1955

Paul Weyer, Gußrichter, Putzerei Papenberg, am 28. März 1955

Gerhard Gurtler, Versandarbeiter, Versand Papenberg, am 28. März 1955

Horst Dieter Sieper, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 29. März 1955

Herbert Billstein, Modellschreiner, Modellschreinerei Loborn, am 30. März 1955

Lothar Garten, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 31. März 1955

Hugo Steinhaus, Badewärter, Werksaufsicht, (Wiedereintritt) am 28. März 1955

## † Wir nahmen Abschied von †

### Wilhelm Kunzig

Pensionär, 72 Jahre alt, am 9. März 1955

### Wilhelm Leonhard

Versuchsanstalt, 65 Jahre alt, am 16. März 1955

### Hedwig Nickol

geb. Schwarz

Ehefrau von Robert Nickol, Gußkontrolle Papenberg, 69 Jahre alt, am 21. März 1955

### Fritz Figge

Pensionär, 83 Jahre alt, am 25. März 1955

### Otto Bork

Pensionär, 75 Jahre alt, am 31. März 1955

### Walter Osenberg

Formerei Stachelhausen, 49 Jahre alt, am 2. April 1955

### Ernst Rosstform

Betriebshandwerker Papenberg, 57 Jahre alt, am 10. April 1955

# Kollege Hättich



„Hätt'ich sie doch  
genommen, dann  
wären meine Finger  
heil geblieben-  
und ich hatte  
die Zange in  
der Tasche --  
ich Döskopp!“

