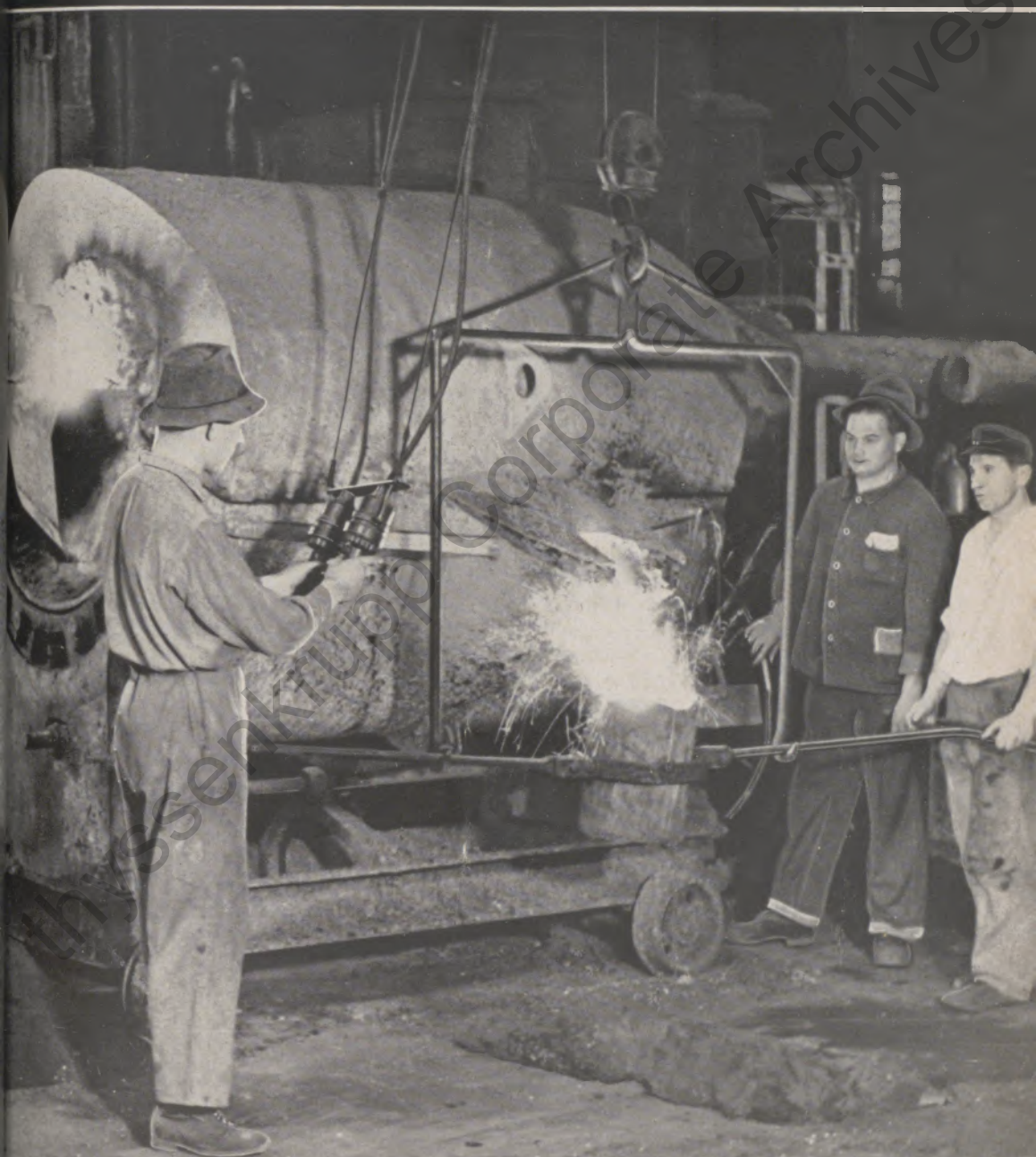


Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 33 · Jahrgang 3 · Juli 1954

Zu unserem Titelbild



In unserer Tempergießerei Papenberg werden zum Schmelzen Heißwindkupolöfen verwendet, das heißt, kontinuierlich arbeitende Umschmelzöfen, die mit Koks unter Zusatz von Heißwind betrieben werden. Die Be-

schickung geschieht über eine Elektrohängebahn mittels Kübeln, die senkrecht über dem Ofenschacht durch Öffnen der Bodenklappe entleert werden.

Die ständige Entnahme geringer Eisenmengen, die mittels kleiner Pfannen vergossen werden, machen es notwendig, das Eisen in einem Vorherd zu sammeln.

Das flüssige Eisen aus dem Kupolofen durchläuft einen Schlackenabscheider und gelangt über eine Rinne in einen Vorherd von rund zwei Tonnen Inhalt. Die Temperaturverluste sind dabei gering. Die Zwischenschaltung eines großen solcher Herde hat den Vorteil, daß sich das Eisen zur Erzielung einer einheitlichen Analyse gut mischt.

Unser Titelbild zeigt einen solchen kippbaren Vorherd in Betrieb während des Abfangens flüssigen Eisens. Der eigentliche Herd ruht auf einem fahrbaren Untersatz, der mit seinen Rädern auf Schienen steht. Dadurch ist es möglich, ihn ohne besonderen Kraftaufwand vor den Kupolofen, der gerade arbeitet, zu transportieren.

Die Gießpfannen werden von der Hängebahn mittels einer Demag-Katze zum Vorherd gebracht, wobei das schnelle Bedienen der Katze viel Geschick und Fingerspitzengefühl und daher längere Übung erfordert. Kann das Eisen doch bei Unachtsamkeiten sehr leicht umherspritzen und Verletzungen herbeiführen.

Durch Bedienung eines Handrades, das auf einer Zahnradwelle sitzt, wird der Vorherd gekippt. Die so gefüllte Pfanne wird dann wieder zur Hängebahn gefahren, und der Eisenfahrer bringt das Eisen zum Gießplatz.

E. A., Papenberg

Das müssen Sie lesen:

Ordnung,	
Disziplin, Verantwortung . . .	Seite 3
Wenn es nach mir ginge . . .	Seite 5
(Das Ergebnis des Preisausschreibens)	
Verhalten	
bei Krankheit im Urlaub . . .	Seite 10
Von unten gesehen	Seite 14
Sie fragen — wir antworten . .	Seite 14
Wußten Sie das schon?	Seite 15
Hitze und Trinken	Seite 19
Für unsere Frauen	Seite 31
Für unsere Kinder	Seite 33
(Kinderpreisausschreiben)	
und das meint Struppi	Seite 38



Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Ordnung, Disziplin, Verantwortung

Wenn jemand in den ersten Jahren nach dem Zusammenbruch von Disziplin sprach, war der Deuwel los! Die Vermutung, daß es sich um einen verbohrten Militaristen handle, war das Harmloseste. Am beliebtesten war das Stichwort „alter Nazi“. Da zuckte der andere gleich zusammen und bekam weiche Knie. So, der hatte sein Fett!

Inzwischen haben wir was dazu gelernt, und jene Zeit der „Freiheit, die ich meine“, ist längst überwunden. Man schätzt und achtet wieder eine gute, wohlverstandene Ordnung, ja, gelegentlich findet man sogar die Disziplin einer geschlossenen Vielzahl von Menschen „ganz in der Ordnung“. Man spricht dann – mal stolz, mal fordernd – von einer „disziplinierten Masse“. Warum nicht? Wie gesagt, das ist durchaus „in Ordnung“ und beweist die Erkenntnis, daß nicht jeder tun und lassen kann, was er will.

Warum nur, um alles in der Welt, macht für viele diese wieder zur Selbstverständlichkeit gewordene Disziplin offenbar am Eingang zur Fabrik, zum Werk, halt? Dinge, die man draußen für richtig und notwendig hält, gelten im Betrieb für unnötig, wenn nicht gar verkehrt und dumm. Wer zu Hause ein bestimmtes Kämmerchen peinlichst sauber hält, der tut am gleichen Ort im Werk, als ob nach ihm die Abbrucharbeiten begännen. Wer in den eigenen vier Wänden als Pünktlichkeitsfanatiker gilt, der betrachtet die Sirene zum Pausenschluß als Aufforderung, sich noch eine Zigarette anzustecken. Spricht ihn jemand darauf an, antwortet er je nach Temperament mit „kleinlich“, „lächerlich“ oder auch „Schinderei“. Täglich verlassen viele Hundert ihren Arbeitsplatz eine Viertelstunde und mehr vor Schichtschluß. Ihren Sohn, der eine Schulstunde schwänzt, hauen sie hinter die Löffel und sprechen von Pflichterfüllung. Ein Angestellter behauptet – zur Rede gestellt –, das allmorgendliche Zuspätkommen gebe ihm ein Gefühl der Freiheit. Seinen Kollegen aber berichtet er von harten Lehrjahren und empfiehlt ihnen, sich den scharfen Wind der Konkurrenz um die Nase wehen

zu lassen. Wer über die reguläre Schichtzeit hinaus arbeitet, um eine eilige Aufgabe zu erledigen, ist „verrückt“, wer vorher abhaut, ohne „aufzufallen“, ist ein „kesser Vogel“. Bei der Zeitaufnahme „betuppen“ ist eine Art Kavaliersdelikt, eine unvermeidliche zweitägige Verspätung in der Auszahlung einer Prämie dagegen „Vorenthaltung wohlverdienten Lohnes“. Die Zuteilung bestimmter Stücke oder Sorten zur Bearbeitung oder zum Putzen durch den Meister empfindet man als unzumutbare Gängelei. Der Tochter, die daheim zwar ganz gern einmal gute Sachen kocht, das Spülen aber für ihre Hände schädlich hält, setzt man selbstverständlich energisch den Kopf zurecht.

Man könnte verzweifeln bei so viel Unlogik und mangelnder Einsicht, gäbe es nicht die Vielzahl von Beispielen aufrichtigen Mitdenken-Wollens und -Handelns, und es ist ein Anlaß zu aufrichtiger Dankbarkeit, liest man die sorgsam durchdachten Vorschläge für innerbetriebliche Verbesserungen, mögen sie auch nicht immer zu verwirklichen sein.

Was nun ist der eigentliche Beweggrund in jenen Fällen der Disziplinlosigkeit, die – einzeln betrachtet – harmlos und unwichtig sein mögen, in ihrer Summe dem Werk und damit wieder jedem einzelnen von uns jedoch unermeßlichen Schaden zufügen? Schaltet man die kleine Zahl der Quertreiber und Opponenten „um jeden Preis“ aus, deren ausgesprochenes Bemühen darauf gerichtet ist, Sand in das Getriebe zu streuen, so bleibt als Motiv bei den meisten reine Gedankenlosigkeit und vereinzelt wohl auch Angeberei.

Der eine oder andere wird sagen: „Na, ganz so schlimm wird's schon nicht sein!“ Nun, dieser Artikel dürfte sicher nicht geschrieben werden, wenn nicht sehr sorgfältige Berechnungen darüber angestellt worden wären, was uns diese mangelnde Einsicht und Ordnung eigentlich kostet. Mit Sicherheit – das haben uns versuchsweise Befragungen gezeigt – wird niemand in der Lage sein, das Ausmaß dieses uns alle und damit jeden einzelnen treffenden

Schadens auch nur annähernd richtig zu schätzen. Allein das vorzeitige „Abrüsten“ bedeutet bei vorsichtigster Berechnung einen Lohnaufwand, der 70% der vorjährigen Weihnachtsgratifikation ausmacht, dem jedoch keinerlei Leistung gegenübersteht!

Womit eigentlich will der einzelne es vertreten, daß er mittags um 2 Uhr gelassen „abrüstet“? Wo war zum Beispiel unlängst der eine Einsichtige, der eine ganze Gruppe davon abgehalten hätte, um halb zwei, um 13.30 Uhr, dreiviertel Stunden vor Schichtschluß, nach Hause zu gehen? Wo bleibt die Mitverantwortung als unumgängliches Gegenstück zur Mitbestimmung, wenn Männer, die größtenteils Jahrzehnte lang der BSI angehören und einen Durchschnittsstundenlohn von 2.30 DM haben, von ihren eigenen Kollegen, die dem Betriebsrat angehören, dabei ertappt werden, wie sie die Liefer- und damit Konkurrenzfähigkeit des Werkes - sprechen wir es doch aus! - schädigen, empfindlich schädigen, indem sie sich lachend die ihnen angenehmsten Modelle mit langen Haken aus einem Berg von Gußstücken ziehen, obwohl sie für die weniger angenehm zu bearbeitenden Stücke einen der schwierigeren Arbeit entsprechend höheren Preis bekommen? Wo sind die Meister, die da für Ordnung sorgen, wo die Betriebsassistenten, die im besten Sinne des Wortes aufklärend wirken?

Der Wirtschaftsausschuß hat in diesen Wochen einen umfassenden Einblick in unsere Bilanz des letzten Jahres nehmen können. Wir haben Wert darauf gelegt, allen Mitgliedern ungeschminkt darzulegen, wie es um uns bestellt ist, was wir seit der Währungsreform dank der Einsicht und -Pflichterfüllung vieler echter Mitarbeiter erreichen konnten, was auf der anderen Seite sich noch auftürmt an zum Teil einfach unvorstellbaren Schwierigkeiten. Wir glauben, Klarheit geschaffen und - Verständnis gefunden zu haben.

Wir erleben allwöchentlich - oft drei-, viermal - eine, man darf wohl sagen, glasklare Einsicht in die noch vielfältig bestehenden Mängel und die dringende und zwingende Notwendigkeit ihrer Ausmerzung bei unseren Gesprächen mit den Jubilaren.

Haben wir denn nun wirklich alle die Zivilkourage verloren, dem „Nachbarn“ das Falsche, das uns alle Schädigende seines Handelns oder Unterlassens, klar zu machen? Wollen wir alle uns von dem kleinen Haufen unguter oder gar fanatischer Verneiner beherrschen lassen? Was denn soll das Geschick des Werkes bestimmen: Ungunst, Mißtrauen und Demagogie, oder Pflichterfüllung, Vertrauen und der Wille zum Aufbau, der uns allen zugute kommt!

Die einen werden nun sagen: „Du lieber Gott, dem ist aber der Kragen geplatzt“, die anderen: „Der sollte den Mund nicht so voll nehmen.“ Nun, den letzten Anstoß zu diesen Zeilen hat eine vorzügliche, sehr nachdenkliche, sich vornehmlich mit den Beziehungen zwischen Vorgesetzten und Untergebenen befassende Ausarbeitung eines jüngeren Mitarbeiters gegeben. Was da gesagt wurde, ist so echt, so aufrichtig und voll reifen Verständnisses - gerade in der Kritik „nach oben“ -, daß man wieder Mut bekam. Darum soll dieser Artikel nichts anderes, als für die Meinung der vielen Verantwortungsbewußten stehen, die die heute vielfach herrschende Disziplinlosigkeit einfach nicht mehr ruhig schlafen läßt.

Ihr Wolfgang Busch

Der Zeitpunkt der „2. Ausstellung unbekannter Künstler unseres Werkes“ kommt näher. Wir werden sie am Samstag, dem 9. Oktober, eröffnen und bitten alle Aussteller, ihre Arbeiten bis spätestens 30. September in der Redaktion abzugeben.

Wir hoffen, daß sich neben den Bastlern, Schnitzern, Malern, Zeichnern, Kunstschmiedern und anderen Künstlern auch die Fotoamateure recht zahlreich beteiligen werden und schlagen ihnen vor, sich, soweit sie nicht selbst kopieren und vergrößern, mit unserem Werksfotografen, Herrn Lindenberg, in Verbindung zu setzen, um mit ihm die Möglichkeit billiger Vergrößerungen zu besprechen, die für die Ausstellung mindestens das Format 18 mal 24 haben müssen.

Wenn es nach mir ginge . . .

Das Ergebnis des Preisausschreibens

Das große Preisausschreiben „Wenn es nach mir ginge . . .“, das wir in der Aprilnummer veröffentlicht haben, hat leider nur sechs Einsendungen erbracht. Das ist natürlich nicht viel gegenüber unserer großen Belegschaft, aber diese sechs, aus Betrieben und Büros, sind sowohl sachlich als auch in der Art ihrer Abfassung, dabei doch frei und offen, von einem so großen Verantwortungsbewußtsein, von einem so großen Bemühen um eine gute Zusammenarbeit und einen guten Arbeitsablauf getragen, daß sie wohl in der Lage sind, die kleine Enttäuschung über die geringe Beteiligung wettzumachen.

Noch eine andere Feststellung verdient gebührend vermerkt zu werden: Obwohl die Möglichkeit bestand, die Einsendungen ohne Namensangabe einzureichen, und ohne Zweifel die Versuchung sehr groß war, alle Zügel des Unmutes persönlicher Art schießen lassen und dem oder jenem etwas am Zeug flicken zu können, sind keine solchen Arbeiten eingegangen. Das ist immerhin ein sehr schönes Zeugnis für uns alle, daß sich niemand zu Gehässigkeiten hat hinreißen lassen.

Alle sechs Einsendungen (Kennwort und Kennziffer) sind mit Prämien bedacht worden:

Stachelhausen 10	50 DM
Schwedenschanze 15	20 DM
Schalter 333	20 DM
Peter 27	20 DM
Veritas 615	10 DM
Loborn 17	10 DM

Die Arbeitskameraden, die sich unter diesen Kennzeichen an dem Preisausschreiben beteiligt haben, werden gebeten, sich die Prämien (Redaktionsgeheimnis ist ja zugesichert) in der Redaktion abzuholen.

Es wird nun wohl alle interessieren, etwas darüber zu erfahren, was diese sechs Arbeitskameraden tun würden, „wenn es nach ihnen ginge . . .“

Die Anregungen und Vorschläge stellen ausschließlich die Meinung der Einsender dar. Die beste Arbeit werden wir in der nächsten Nummer unserer Werkszeitung veröffentlichen.

Daneben ist folgender Vorschlag interessant: „Um den Terminablauf der Aufträge zu verfolgen, werden regelmäßig Terminbesprechungen unter Vorsitz des technischen Werkdirektors mit sämtlichen Abteilungsleitern, Werkmeistern und deren Vertretern und mit den Meistern der Reparaturschlossereien abgehalten. Der Terminmeister gibt an Hand des Terminplanes Eingang und Ausgang sowie Vorverlegungen und Verlängerungen der Aufträge bekannt. Es läßt sich leicht an Hand des Stunden- und Zeitplanes verfolgen, wann jede Abteilung das zu bearbeitende Stück erhält

und wo es sich befindet, und jede Meisterei ist bemüht, den Auftrag termingemäß zu erhalten, um ihn fristgemäß bearbeiten zu können. Es kann keine Abteilung, kein Meister etwas verschweigen, da keiner den anderen decken kann. Der Meister wird bei Verzögerung vom Direktor sofort zur Verantwortung gezogen. Derselbe muß stichhaltige Gründe vorbringen, um nicht in den Verdacht einer Auftragsverzögerung zu kommen. Die Besprechungen der Abteilungsleiter mit ihren Meistern sind zwecklos, da dieselben nur zu Verschleierungen beitragen und sich die Fehler nicht verfolgen lassen. Bei dieser Besprechung muß sich jeder äußern, der die Teile zur Bearbeitung nicht termingemäß erhalten hat. Es ersparen sich dadurch sämtliche Terminjäger.“

Eine andere Einsendung beschäftigt sich mit Schalterstunden der Lohnbuchhaltung vor- und nachmittags und mit der Einrichtung eines Schalterdienstes, um den Arbeitskameraden der Lohnbuchhaltung eine geordnete Arbeitszeit zu ermöglichen.

Die Umorganisation, die für das Büro Stachelhausen angeregt wurde, wird im Zuge der bereits angelaufenen Gesamt-Neuplanung durchgeführt werden. Was dort eine bessere Zusammenarbeit fördern würde, wäre: Der Techniker darf nicht auf den Kaufmann herabsehen, der Kaufmann nicht auf den Techniker.

Einen guten Rat gibt ein Einsender allen Arbeitskameraden, die im Akkord stehen, nämlich: die Körperkräfte während der Schicht einzuteilen. Gewöhnlich wird bis zur Pause geschuftet, fast über seine Kräfte, um möglichst viel zu schaffen, wobei außerdem noch sehr leicht Fehler unterlaufen; nach der Pause ist der Körper nicht einmal zu einer Normalleistung fähig. Er empfiehlt eine Rationalisierung auch der Arbeitskraft, das heißt, ein gleichmäßiges Arbeiten, das unnötigen Kräfteverbrauch erspart und eine gute Arbeit garantiert.

Der Vorschlag, bei Entlassungen eine Kommission aus Arbeitskameraden der jeweiligen Abteilung zu bilden, die bestimmt, wer entlassen wird, ist praktisch nicht durchführbar. Zank, Streit und ständiges Mißtrauen wären die Folge dieser Maßnahme.

Die letzte Einsendung beschäftigt sich mit Transportfragen im Bökerbau.

Wir danken den Arbeitskameraden, die sich an dem Preisausschreiben beteiligt haben, für ihre Mitarbeit und hoffen, daß recht viele ihrer Anregungen und Vorschläge in die Tat umgesetzt werden mögen, und daß es dann so geht, „wie es nach ihnen ginge“ – sicherlich verschiedentlich besser –, zum Wohle jedes einzelnen als auch der Gesamtheit des Werkes.

Herbert Goretzki

Das Trilex-Rad

Ein bewährtes Erzeugnis der BSI

Das Rad, heute in vielgestaltiger Form aus unserem Leben überhaupt nicht mehr wegzudenken, hat im Laufe der Jahrhunderte je nach den zeitlich gegebenen technischen Möglichkeiten eine mannigfaltige Entwicklung durchgemacht, bis es zu der heutigen Vervollkommnung gelangt ist. Nehmen wir aus dem fast unübersehbaren Anwendungsgebiet jenen Teil, der schon seit Auftreten des durch eigene Verbrennungsmaschine angetriebenen Lastwagens zu einem Fertigungsgebiet der Bergischen Stahl-Industrie gehört: den in Stahlguß gegossenen Radkörper für Gummibereifung.

Diese Anfänge gehen bis in das Jahr 1905 zurück.

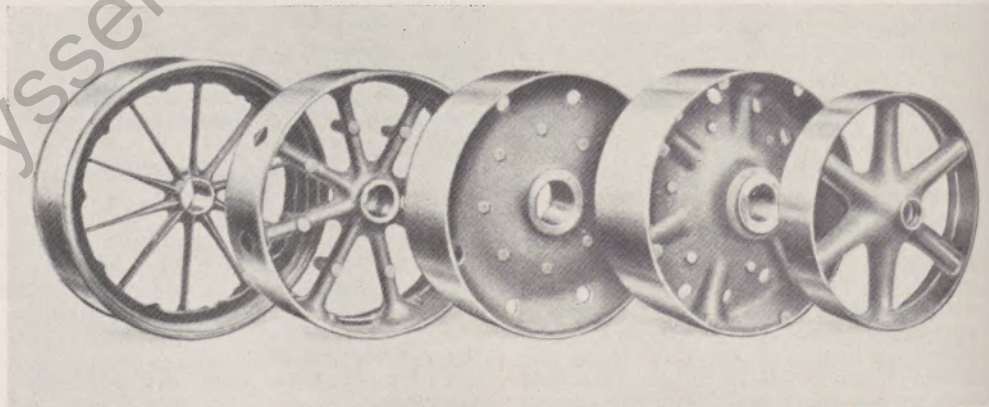
Die Älteren unter uns, insbesondere die Angehörigen des Werkes Stachelhausen erinnern sich zweifellos noch an die schweren Scheiben- oder auch Speichenräder, die als ansehnlicher Bestandteil unserer Fertigung das Werk verließen und an die Lastwagenfirmen der damaligen Zeit — viele von ihnen existieren heute nicht mehr — geliefert wurden. Dort erhielten sie die früher übliche Ausrüstung mit Vollgummibereifung und gingen mit dieser auf eine durch den Straßenzustand bedingten mehr oder weniger beschwerliche Reise. (Bild 1) Aber die Entwicklung technischer Dinge machte auch hier nicht halt. Die aus England eingeführte Luftbereifung (Dunlop)

sicherte sich auch ihren Anteil an der Bereifung von schweren Straßenfahrzeugen und fand ihre normenmäßige Verwendung als „Riesenluftbereifung“, die in Deutschland kurz nach dem ersten Weltkrieg ihren Siegeszug antrat.

Es hieß also für uns auch hier, den Anschluß zu halten, den wir durch eigene Konstruktionen zu erreichen versuchten. Wenn dies auch nach einigen Versuchen gelungen war — es sei in diesem Zusammenhang erinnert an das BSI-Rad, das Record-Rad und N-Rad —, so machten sich doch recht bald Bestrebungen bemerkbar, die auf eine Zusammenfassung der vielen inzwischen auf dem Markt erschienenen Radsysteme unserer Wettbewerbsfirmen hielten. Es war naheliegend, daß man sich auf eine Konstruktion einigte, die hinsichtlich ihrer technischen Vorteile den größten Erfolg in der Einführungsmöglichkeit und im Absatz bei den Lastwagenfabriken versprach. Dies war beim Trilex-Rad der Fall. Was ist ein Trilex-Rad?

Einfach gesagt: ein Speichenrad mit abnehmbarer Felge für Lastkraftwagen, Omnibusse und deren Anhänger. Es besteht aus dem Radstern, der Felge und den zugehörigen Befestigungsteilen. Hierzu tritt bei Doppelbereifung noch ein Zwischenring, der den notwendigen Reifenabstand gewährleistet. Während der Radstern im eigenen Hause aus unserem Elektrostahl-

Bild 1



guß gefertigt wird und die anschließende Bearbeitung ebenfalls bei uns erfährt, ist die Felge das Erzeugnis eines Walzwerkes, in dem die Profile gewalzt, gerundet und am Felgenfuß bearbeitet werden. Außerdem wird die Felge aus Gründen der Rostsicherheit noch galvanisch verzinkt. (Bild 2)

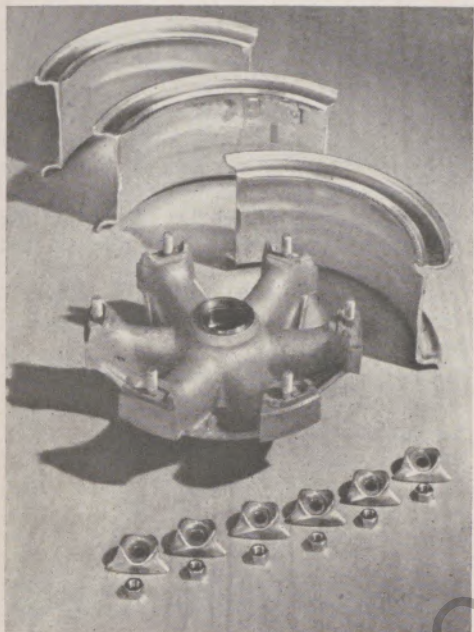


Bild 2

An diese Teile werden viele Forderungen gestellt, nämlich: unbedingte Betriebssicherheit, einfache und gefahrlose Montage besonders der Felge in den Reifen, geringes Gewicht, minimaler Seiten- und Höhengschlag der Felge und gute Kühlwirkung auf die Bremsentelle, alles Eigenschaften, die ihre ganz besondere Bedeutung erst recht bei den schweren Nutzfahrzeugen erhalten.

Das typische Merkmal der Trilex-Felge ist deren dreifache Querteilung, auf die der Name schon hinweist und durch die sie in vorteilhaftem Gegensatz zu der bekannten längsgeteilten Ausführung der Blechscheibenräder steht. Diese Querteilung in drei Segmente gewährleistet eine völlig gefahrlose Montage, die auch an Einfachheit kaum übertroffen werden kann. Die Gefahren wegfliegender Seiten- oder Verschlussringe sind bei der Trilex-Felge völlig ausgeschlossen.

Die Bedeutung dieser Unfallverhütung wird erst recht klar, wenn man sich vergegenwärtigt, daß der seitlich auf die Felgen-

hörner wirkende Druck eines Reifens der Größe 11.00—20" rund 30 t beträgt! Dieser Reifen stellt eine Mittelgröße dar; es gibt aber heute schon Reifen mit 14 und 16" Breite mit entsprechend höherer Felgenbelastung. Dazu kommen noch die Beanspruchungen durch die Radlast und durch zusätzliche, kaum vorausberechenbare Stöße.

Felge und Radkörper dieses Speichenrades sind so gestaltet, daß sie bei geringstem Eigengewicht selbst den schwersten Beanspruchungen standhalten können. Dank der stabilen kastenartigen Speichenform können die Räder ohne Einbuße an Betriebssicherheit mit minimalen Wandstärken gegossen werden. Bei schweren Wagen sind daher die Trilex-Speichenräder leichter als die Blechscheibenräder.

Das hat natürlich seine Vorteile. Neben einem günstigen Verhältnis zwischen Leergewicht und Ladegewicht werden Fahrzeug und Reifen geschont, da es im Fahrzeugbau das Bestreben jeden Konstrukteurs ist, die sogenannten unabgedeckten Massen möglichst leicht zu halten. Schonen bedeutet aber Erhöhen der Lebensdauer von Fahrzeug und Reifen.

Man erkennt: das Trilex-Rad hat ganz zweifellos gewichtige technische Vorteile. Konstrukteure und Fahrzeugbesitzer sind sich dieser Vorzüge bewußt. Nur so ist es zu erklären, daß es sich neben dem Blechscheibenrad behaupten und es sogar im Schwerfahrzeugbau überflügeln konnte.

Es ist selbstverständlich, daß wir die Entwicklung in den Konstruktionsbüros der Lastwagen- und Omnibusfabriken sowie der Reifenfirmen aufmerksam beobachten müssen, um das Trilex-Rad jederzeit auf dem neuesten technischen Stand zu halten. Ganz besonders interessiert uns hier das Streben der Reifenindustrie nach immer größerer Steigerung der Tragfähigkeitszahlen der von ihr erzeugten Reifen. Das hat verständlicherweise erheblichen Einfluß auf die Ausbildung unserer Radkonstruktionen und Felgenprofile.

Bezeichnend ist in diesem Zusammenhang die in den letzten Jahren erfolgte Einführung der Schrägschulterfelge, die im Begriff steht, die bislang gebräuchliche Flachbettfelge zu verdrängen. Veranlassung zu dieser Entwicklung gaben die zweifellos vorhandenen fahrtechnischen Vorzüge dieser neuen Felgenart hinsichtlich ihres saten und breiten Sitzes der Reifenfüße.

Letzten Endes ist ihre Einführung aber ebenfalls auf eine Forderung der Reifenindustrie zurückzuführen, um aus Gründen der Exportmöglichkeiten den Übergang zu Weltmarktabmessungen der Riesenluftreifen freimachen zu können.

Ein Wort noch zur Mannigfaltigkeit in Formgebung, Ausführung und Felgenanordnung unserer Trilex-Räder.

Wohl besteht eine Normung hinsichtlich der Zuordnung bestimmter Felgen- und Reifengrößen. Wohl haben wir hinsichtlich unserer Trilex-Zubehörteile für die Befestigung der Felgen auf den Radsternen gewisse normenartige Ausführungen entwickelt. Aber die Lastwagenfabriken sind nicht geneigt, auch ihrerseits einheitliche Richtlinien beizubehalten.

So wird man mit einigem Befremden feststellen müssen, daß jede Fabrik andere Abmessungen der Spur, der Achslagerung, des Bremsenanschlusses an das Rad und

der Nabenlänge wählt. Auf diese Weise wird verständlich, daß wir genötigt sind, einen äußerst umfangreichen Park von Radstern-Modellen zu unterhalten, sehr zum Nachteil einer vereinfachten Fertigung und letztlich sehr zum Nachteil des Verbrauchers hinsichtlich aufzuwendender Kosten und Ersatzteilkhaltung.

Aus den vorstehenden Ausführungen dürfte ersichtlich sein, daß es sich bei unserer Trilex-Fertigung um mehr als nur gießtechnische Probleme handelt, die sich mit dem Abguß der Radsterne ergeben. Vielmehr führt der Umgang mit Felgen und Reifen zwangsläufig zu Überlegungen und Konstruktionsarbeiten, die sich mit denen der Lastwagenkonstruktoren überdecken. Sie sind aber notwendig, wenn wir der Kraftfahrzeugindustrie ein bewährtes Bauelement zur Verfügung stellen wollen, wie es bisher der Fall war.

Das Bild auf der letzten Seite zeigt ein einfach bereiftes Trilex-Rad.

Hans Zeuner, Dipl.-Ing., Versuchsanstalt

Atomzerfall — unser Helfer

I

Erst wenige Jahre sind ins Land gezogen, seitdem brutale Kriegszeichen in Japan uns die Erschließung ungeheuerlicher Atomkräfte mitteilten und den Alltagsmenschen vor allem erschauern lassen, was in irgendeiner Weise mit dem Atom Verbindung hat. Begriffe, die jahrzehntelang nur zum Sprachgebrauch einer winzig kleinen Gruppe von Physikern gehörten, sind heute zum viel diskutierten Gegenstand breiter Bevölkerungsschichten geworden und sind nicht mehr physikalisch geschulten Leuten vorbehalten.

Atomenergie und Kernspaltung, Wasserstoffbombe und Kettenreaktion, radioaktive Wolken und strahlungsgeschädigte Menschen sind sogar Diskussionsstoff internationaler politischer Debatten geworden. Doch wie so oft, erkennt man im allgemeinen nur recht selten den ganzen Umfang und die Tragweite solcher umwälzenden Erkenntnisse und Erschließungen. Nur wenigen ist bis heute vorbehalten geblieben, etwas von der guten Seite jener möglicher-

weise alles zerstörenden Kräfte zu erfahren. Nur wenige wissen etwas über das „Dicht-vor-der-Tür-stehen“ der großtechnischen Ausnutzung von Atomenergie für Kraftzwecke, um große Gebiete mit elektrischem Strom zu versorgen. Nur bis zu wenigen drang die medizinisch-heilende Wirkung radioaktiver Präparate vor, gar nicht zu reden von den bereits erzielten pflanzlich-biologischen Erfolgen. Ebenso groß und wesentlich sind die Untersuchungsmöglichkeiten in den verschiedenen Industriezweigen geworden. Selbst bis in unsere Arbeitsbereiche in der Bergischen Stahl-Industrie hat sich die gute Seite der Atomprodukte vorgeschoben, nämlich in die Benutzung radioaktiver Präparate zum Durchleuchten von Gußstücken.

Sicherlich ist das Arbeiten und Handhaben mit Atomkräften nicht ungefährlich. Aber ebenso, wie seit Entdeckung des Feuers dieses nicht in erster Linie zum Brennen, Morden und Zerstören angewendet worden ist, werden sich auch die guten Seiten

der Atomkenntnisse sehr schnell in den Vordergrund schieben. Zum Glück läßt sich die Atomenergie nicht nur in Form der zur Atomexplosion ausartenden Kettenreaktion, sondern auch in gebändigter Form verwenden, wie es dem Schillerschen Wort entspricht:

„Wohltätig ist des Feuers Macht,
wenn sie der Mensch bezähmt, bewacht.“

Dieser Bericht soll nun in einigen Fortsetzungen uns allen etwas aus dem Bereich der vielen Anwendungsmöglichkeiten sagen, nämlich über den Einsatz radioaktiver Präparate zur Materialuntersuchung, wie er seit zwei Jahren in der Versuchsanstalt der BSI üblich geworden ist. Dieses geht jedoch leider nicht ganz, ohne daß einige

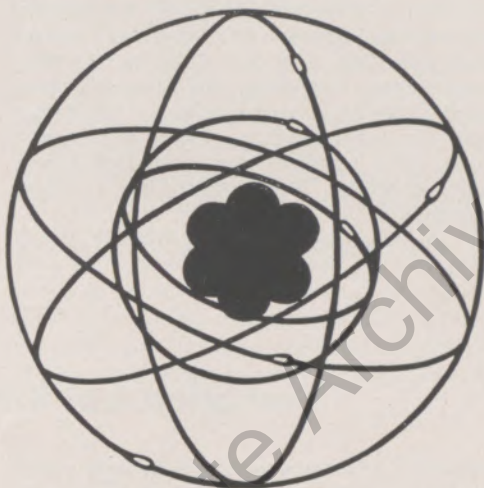
theoretische Begriffe
vorausgeschickt werden.

Spricht man von einem Atom, dann weiß man, daß es sich um das kleinste, unteilbare Teilchen eines chemischen Elementes, wie zum Beispiel Eisen, Kupfer, Sauerstoff oder Stickstoff, handelt. Versucht man, ein solches Atom nun doch noch zu teilen, dann ergibt sich als Trennungsergebnis eben kein chemisches Element mehr, sondern sehr kleine elektrische Ladungseinheiten und ein Atomkern, die, beide getrennt, weder Eisen, Kupfer, Sauerstoff, Stickstoff, noch irgendein anderes Element darstellen. Diese Anschauung entspricht dem sogenannten Bohrschen Atom-Modell, das besagt: Ein Atom besteht aus einem Atomkern, der in der Hauptsache die Masse, also das Gewicht, des Atoms ausmacht, und aus einer Hülle kleiner negativ geladener elektrischer Partikelchen, den Elektronen.

Der Größenvergleich ist ähnlich einem Stecknadelkopf inmitten einer Hohlkugel von etwa 3 m Durchmesser. Zwischen Kern und Hülle ist absolutes „Nichts“. Hier wirken, von den Kernteilchen ausgehend, positive elektrische Kräfte auf die negativ geladenen Elektronen der Hülle, die letztere auf ganz bestimmten Bahnen, ähnlich wie die Erde um die Sonne, um den Kern kreisen lassen.

Obwohl viele Eigenschaften der chemischen Elemente, wie Farbe, Aussehen, Wärme- und elektrische Leitfähigkeit, vom Aufbau der Atomhülle abhängig sind, interessiert für Atomreaktionen in erster Linie der Kern. Sein Aufbau und seine Zusammensetzung sind heute noch weit-

gehend unbekannt und werden vielleicht auch niemals geklärt werden, sondern ein Naturereignis oder Phänomen in letzter Konsequenz bleiben.



Der Aufbau eines Atomes
(Kern und Elektronenhülle)

Über die größten Kernteilchen weiß man heute schon einiges. Man unterscheidet sogenannte Protonen, das sind die positiv geladenen Gegenstücke zum Elektron, Neutronen, das sind elektrisch-neutrale Teilchen, und sehr kleine Positronen, ebenfalls elektrisch positiv geladene Teilchen. Durch die Anzahl und Anordnung dieser drei wesentlichen Teilchen ist der Charakter des chemischen Elementes, ob es nun Wasserstoff oder Eisen oder Uran geben soll, bestimmt. So enthält zum Beispiel der Wasserstoff in seinem Atomkern 1 Proton und kein Neutron, das Eisen 26 Protonen und 30 Neutronen, und das Uran 91 Protonen und 146 Neutronen. Die Anzahl der Positronen in den Elementen ist nicht genau bekannt. Da das Atom jedoch elektrisch immer neutral ist, müssen auf der Hülle die gleichen Mengen Elektronen den Protonen im Kern die Waage halten. Soweit der Aufbau der Atome.

Es ist nun naheliegend, daß zum Beispiel durch künstliches Hinzufügen eines Neutrons zu dem Atomkern eines bestimmten chemischen Elementes dieses sich grundlegend verändert. So ist es tatsächlich möglich, zum Beispiel aus Aluminium unter Abgabe von Energie oder Kraft Phosphor zu machen. Es würde jedoch zu weit führen, hier über die Schwierigkeiten zu berichten, ein Neutron in einen Atomkern hineinzubringen. Uns soll die Tatsache als solche,

die das Grundprinzip sehr vieler Atomreaktionen ist, interessieren.

Bei der Umformung von Atomkernen durch Neutronen, oder, wie der Physiker sagt, durch Kernspaltung mittels Neutronen, kommt es immer zur Abgabe großer Energien. Das sind zum Beispiel die freiwerdenden Energien bei der Zündung einer Uran-Atombombe oder bei der Reaktion im Uranbrenner. Beim Hinzufügen eines oder mehrerer Neutronen zum Atomkern erzwingt man somit eine Energieabgabe.

Es gibt jedoch auch natürliche Atom-

energiespender, die aber nicht explosiv sind. Dies sind die radioaktiven Elemente der Radium-Reihe. Bei den natürlichen radioaktiven Elementen ist irgend etwas im Kräfteverhältnis des Kernes „nicht in Ordnung“, so daß von Zeit zu Zeit eine Kernzerfallreaktion eintritt, die einer Atomzertrümmerung auf kleinstem Raum gleichkommt. Die freiwerdenden Energien werden bei allen Kernreaktionen in sogenannten Strahlungsenergien abgegeben.

Wie man sich solche Strahlungsenergien zunutze macht, soll in der nächsten Fortsetzung beschrieben werden.

Verhalten bei Krankheit im Urlaub

Damit unsere Krankenkassenmitglieder auch im Krankheitsfalle während des Urlaubs Anspruch auf die Kassenleistungen haben, weisen wir jetzt, in der Urlaubszeit, ganz besonders auf die Voraussetzungen hin, die erfüllt werden müssen, damit die Kasse ihnen diese Leistungen gewähren kann, wenn sie sich außerhalb des Kassenbezirks aufhalten.

Bereits in unserer Krankenordnung, die allen Mitgliedern ausgehändigt wurde, ist in Artikel 10 geregelt, welche Verpflichtungen die Mitglieder im Erkrankungsfall außerhalb des Kassenbereichs haben. Wir bitten daher alle, die die Absicht haben, während ihres Urlaubs zu verreisen, diesen Absatz ganz besonders zu studieren.

Darüberhinaus bitten wir nochmals, sich zu merken, um welche Schritte unternommen werden müssen, um bei der Rückkehr in den Kassenbezirk nicht auf Kassenleistungen verzichten zu müssen. Es ist zu beachten, daß

1. der in Anspruch genommene Kassenarzt vor der Behandlung vom Mitglied darauf aufmerksam gemacht werden muß, daß es bei unserer Kasse versichert ist und der Krankenschein umgehend nachgereicht wird. Der Arzt kann zwar einen Sicherheitsbetrag verlangen, ist aber dann bei der Vorlage des Krankenscheines zur Rückerstattung dieses Betrages verpflichtet. Besondere Beachtung ist auch darauf zu legen, daß man sich vor der Behandlung vergewissert, ob der Arzt auch zur Kassenpraxis zugelassen ist. Ärztliche Behandlungskosten können nämlich bei den reichsgesetzlichen Krankenkassen nicht auf Rechnung zurückerstattet werden, sondern werden ausschließlich über den Krankenschein durch die Ärzteorganisation honoriert.

2. Wird vom Arzt eine Arbeitsunfähigkeit anerkannt, so hat dieser darüber eine Bescheinigung auszustellen. Diese Bescheinigung ist dann umgehend unserer Kasse einzusenden, damit die Vorschriften über die Krankmeldung, die innerhalb von 3 Tagen der Kasse angezeigt werden muß, erfüllt werden.

Bei einer verspäteten Krankmeldung darf die Krankenkasse erst vom Tage des Eingangs der ärztlichen Bescheinigung Krankengeld zahlen. Ein vor dieser Zeit liegender Krankengeldanspruch geht also verloren.

Wie bereits in Artikel 10 der Krankenordnung ausgeführt ist, erfolgt die Krankmeldung am besten in der Weise, daß sich der Erkrankte bei der seinem Urlaubsort nächstgelegenen Vertrauensärztlichen Dienststelle zu einer Nachuntersuchung vorstellt. Durch die Übersendung einer Durchschrift des Gutachtens dieser Untersuchungsstelle ist dann sowohl eine pünktliche Krankmeldung gewährleistet als auch die Krankenkasse in die Lage versetzt, das Vorliegen einer echten Arbeitsunfähigkeit bescheinigt zu erhalten.

Wir wollen nicht hoffen, daß unseren Mitgliedern ihr wohlverdienter Urlaub durch eine Krankheit unliebsam beeinflusst wird. Bei den mannigfachen Wechselfällen des Lebens aber soll man zu jeder Zeit dafür sorgen, daß unangenehme Dinge von vornherein vermieden werden. Da unter Umständen bei der Nichtbeachtung der Vorschriften unserer Krankenordnung dem Mitglied Nachteile entstehen können, möchten wir gerade jetzt nicht versäumen, nachdrücklichst die Vorschriften noch einmal in Erinnerung zu bringen.

Betriebskrankenkasse: gez. Otto

Tagung der Einkaufsleiter der Rheinstahl-Union

Gemeinsame Interessen verbinden die Einkäufer der Rheinstahl-Union im täglichen Bemühen, die Versorgung ihrer Werke sicherzustellen und gut und günstig einzukaufen. Das gemeinsame Interesse bringt die Einkaufsleiter aller Rheinstahlglieder monatlich einmal zusammen zum Erfahrungsaustausch und zur gegenseitigen Unter-richtung über alle Einkaufsfragen unter Vorsitz von Herrn Direktor Hollmann (Concordiahütte, Bendorf).

Am 2. Juni 1954 fand diese Zusammenkunft bei der BSI statt. Der Sitzung voraus ging eine Betriebsbesichtigung bei unserer Schwesterfirma Julius Lindenberg, um den Herren einen Einblick in das Fertigungs- programm und die Leistungsfähigkeit dieses Betriebes zu vermitteln und so auch gleich- zeitig für den Lindenberg-Stahl zu werben.

Die Fragen und Probleme, die an den Ein- käufer herantreten, sind vielfältig und oft nicht leicht. Wenn sie auch für jeden Be- trieb verschiedenartig sind, so ergeben sich doch viele Möglichkeiten, aus dem Gedanken- und Erfahrungsaustausch bei Nutzanwendung im eigenen Betrieb Vor- teile und Vergünstigungen zu erzielen. Nicht zuletzt bringen solche Zusammenkünfte die Schwestergesellschaften der Rheinstahl- Union einander näher. Das ist auch im Hin- blick darauf, daß die meisten Werke Ver- braucher von BSI- und Lindenberg-Erzeug- nissen sind oder noch werden könnten, für uns von Interesse.

Unser Bild zeigt die Gruppe der Einkaufs- leiter vor dem Eingang unseres Verwal- tungsgebäudes.



Von links nach rechts:

untere Reihe: Schneider, Nordseewerke, Emden; Müßlin, Arenberg-Bergbau, Essen; Direktor Hollmann, Concordiahütte, Bendorf; Steinmetz, Hanomag, Hannover; Schweitzer, Stahlbau Eggers, Hamburg; Eckardt, Ruhrstahl, Witten; Lamperski, Eisenwerke Mülheim-Meiderich; Bauermann, Concordiahütte, Bendorf.

obere Reihe: Philipp, Hermann Schwarz, Wattenscheid; Bülte, Wagner & Co., Dortmund; Franzen, Concordiahütte, Bendorf; Maas, Eisenwerke, Gelsenkirchen; Mackscheidt, BSI; Preuten, Eisen- werk Wanheim, Duisburg-Wanheim; Schomers, Concordiahütte, Bendorf.

Das Betriebs-ABC

Rockwellhärte ist die nach dem Verfahren des Engländer Rockwell ermittelte Härte des Stahles. Bei ihrer Bestimmung (im allgemeinen wird das Prüfverfahren „C“ angewendet) wird ein kleiner Diamantkegel mit einer Kraft von 150 kg in die geschliffene Oberfläche der Probe hineingedrückt. Nachdem man die Last auf 10 kg gesenkt hat, wird die Tiefe des erzeugten Eindrucks von einer Meßuhr abgelesen. Die Eindringtiefe des Diamanten ist das Maß für die Härte des Materials. Diese Art der Prüfung wird besonders bei solchen Werkstoffen angewendet, die für eine Härteprüfung nach der Brinell-Methode zu hart sind, und bei denen eine wesentliche Oberflächenbeschädigung durch die Eindrücke vermieden werden muß.

Schamotte ist einer der am meisten verwendeten feuerfesten Baustoffe in der Stahlindustrie. Die Schamottesteine werden hergestellt, indem man reinen wasserhaltigen Ton brennt, diesen mit feinem, ungebranntem Ton vermischt, zu Steinen formt und abermals brennt. Je reiner die Steine sind, also, je mehr Tonerde sie enthalten, umso beständiger sind sie gegen hohe Temperaturen. Die Schamottesteine finden Verwendung als Ofenausmauerungen, während Schamotte in kleinstückiger Form als Formmaterial für große Stahlgußstücke dient.

Tiefenätzung ist ein Verfahren zum Erkennen von Fehlstellen im Stahl. Eine Schnittfläche des zu untersuchenden Stückes wird längere Zeit mit Säure gebeizt. Schlackeneinschlüsse und poröse Stellen werden von der Säure stärker angegriffen als das übrige Material, so daß sie im Verlauf der Beizung sichtbar werden. Das Verfahren wird oft bei Walzstählen zur Feststellung des Walzfaserverlaufs und von Seigerungen (Verunreinigungszonen im Gußstück) angewendet.

Umwandlungspunkte

nennt man Temperaturen, bei denen gewisse Stoffe ihren inneren Aufbau ändern. Beim reinen Eisen zum Beispiel liegen solche Umwandlungspunkte bei 906 und 1401°C. Während der Erhitzung wechselt die innere Struktur des Eisens bei 906°C vom sogenannten kubisch-raumzentrierten zum kubisch-flächenzentrierten Gitterbau über. Man kann diese Umwandlungspunkte durch Zusätze von Legierungselementen sehr stark verschieben. Die

Wirkung vieler Legierungselemente auf den Stahl beruht auf einer solchen Verschiebung der Umwandlungspunkte. Zu ihrer Ermittlung kennt man zwei Verfahren: 1. durch Abkühlungs- und Erhitzungskurven, wobei die Temperatur des zu prüfenden Stoffes bei stetig gleichbleibender Erwärmung oder Abkühlung in gleichen Zeiträumen gemessen wird. Durch die bei der Umwandlung freiwerdende Umwandlungswärme zeichnet sich ein Bereich ab, in dem die Temperatur mehr oder weniger lange auf gleicher Höhe bleibt. 2. Da sich das Volumen eines Stoffes bei jeder Umwandlung ändert, kann diese Ausdehnung in Abhängigkeit von der Temperatur mit dem „Dilatometer“ gemessen werden. Beim Aufheizen verschieben sich die Umwandlungen infolge der Trägheit des Materials etwas zu höheren, beim Abkühlen dagegen zu niedrigeren Temperaturen.

Verzinken nennt man das Auftragen einer dünnen Zinkschicht auf andere Metalle, besonders auf Eisen. Die Dicke der Zinkschicht beträgt zum Beispiel bei der Feuerverzinkung etwa 0,2 mm. Vor dem Verzinken müssen die Teile, zum Beispiel Fittings, von allen Verunreinigungen der Oberfläche, besonders von Zunder, befreit werden. Dies geschieht in Bottichen mit Schwefelsäure. Bei der Feuerverzinkung werden die Teile anschließend in ein Bad mit flüssigem Zink getaucht. Beim galvanischen Verzinken hängt man sie in ein Bad aus Zinksalzlösung und schließt einen Gleichstrom von niedriger Spannung an. Es scheidet sich dann an der Oberfläche der eingehängenen Teile eine feine Schicht metallischen Zinks ab. Die verzinkte Oberfläche besitzt eine hohe Rostbeständigkeit. Die Schutzwirkung des Zinks beruht nicht darauf, daß das Zink von der Atmosphäre nicht angegriffen wird, im Gegenteil stärker oxydiert als das Eisen, aber eine sehr dichte Oxydschicht bildet, die das darunterliegende Eisen vor Oxydation schützt.

Zirkonsand verwendet man für Gußstücke, die eine möglichst saubere Gußoberfläche erhalten sollen. Seine Überlegenheit gegenüber dem Quarzsand beruht auf dem hohen Schmelzpunkt, einer besseren Wärmeleitfähigkeit und einer größeren Feinkörnigkeit. Diese Eigenschaften tragen dazu bei, daß das Gußstück nicht anbrennt. Wegen seines hohen Preises verwendet man den Zirkonsand nur als Modellsand und auch dann nur bei solchen Gußstücken, die nicht bearbeitet werden sollen, die aber eine möglichst saubere Oberfläche aufweisen müssen.

Dipl.-Ing. K.H. Prasse

Wußten Sie das schon?

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

Unser Werksangehöriger, der Maschinen Schlosser Hans Korn, Werkzeugmacherei Stachelhausen, hat am 3. Juli 1954 nach dem sechsemestrigen Besuch der Technischen Abendschule vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer Wuppertal die Prüfung als Industriemeister mit „Auszeichnung“ bestanden.

*

Auf der letzten Sitzung des Kuratoriums für das betriebliche Vorschlagswesen sind an folgende Arbeitskameraden Prämien vergeben worden:

Hermann Otto, Formerei Papenberg	15 DM
Herbert Riedl, Putzerei Stachelhausen	10 DM
Josef Einmal, Lobörn, Halle Süd	20 DM
Helmut Bergmann, Formerei Papenberg	10 DM
Reinhard Manthey, Schmelzerei Stachelhausen	20 DM
Klaus Porgann, Formerei Stachelhausen	10 DM
Alfons Korn, Stachelhausen	35 DM

Auf Grund unseres Ausschreibens für einen Solisten-Gesangsabend ist angeregt worden, auch die Familienangehörigen als Solisten zuzulassen, damit sie an der Werksgemeinschaft teilhaben können. Wer also von den Angehörigen unserer Belegschaftsmitglieder, Ehefrauen, Töchter oder Söhne, mit einem Gesang-Solo auftreten möchte, möge sich bitte bis zum 10. August mündlich oder schriftlich in der Redaktion melden. Einzelheiten werden in der nächsten Nummer unserer Werkszeitung veröffentlicht.



Anläßlich der Ernennung von Dr. Ing. e. h. H. G. Böker zum Ehrenmitglied des Verbandes der Automobilindustrie (VDA), über die wir bereits berichtet haben, haben der Präsident, Dr. Thoennissen, und der Geschäftsführer, Dr. Hufenbecher, des VDA der BSI einen Besuch abgestattet. Das Bild zeigt, von rechts nach links, Dr. Thoennissen, Dr. Friederichs und Dr. H. G. Böker, bei der Besichtigung der Stahlgießerei.



Oberingenieur
Artur Seibel



Oberingenieur
Karl Sander

Den Ingenieuren Artur Seibel, Technisches Büro Stachelhausen und Karl Sander, Ingenieurbüro Stahlguß-Verkauf, ist der Titel „Oberingenieur“ verliehen worden.

Von unten gesehen

„Morgenstunde hat Gold im Munde.“ Dieses alte Sprichwort, das erste Mal sicherlich von einem sehr weisen Mann gesprochen, stellt selbst eine Weisheit dar. Wenn man am Morgen ein freundliches Wort zu hören bekommt, ist dies gleichzusetzen mit dem glanzvollen Strahl der Morgensonne, die unser Inneres für den ganzen Tag zu erwärmen vermag. Sie ist entscheidend für die Stimmung während des Tages, die wiederum unmittelbaren Einfluß auf die Arbeitslust und Arbeitsfreudigkeit hat.

Auch der Morgengruß ist ein solcher Sonnenstrahl. In der Umgebung des Arbeitsplatzes ist dies besonders zu spüren, weil hier der Tag begonnen und ein Drittel von ihm hier zugebracht wird. Danach zu urteilen, müßte man fast annehmen, daß bei uns die Sonne nie ganz aufgeht. Wohl tauschen die Kollegen unter sich beim ersten Zusammentreffen einen Gruß aus. Es ist dies keine bloße Gewohnheit, sondern vielmehr das Bedürfnis, seinem Mitmenschen einen guten und erfolgreichen Arbeitstag zu wünschen.

Diese schöne Sitte des gegenseitigen Grußes, in diesem Falle bei der ersten Begegnung im Betrieb, bedeutet nicht nur die Anerkennung des anderen, sie beeinflußt vielmehr sehr stark die Zusammenarbeit und Arbeitsfreudigkeit. Nicht zuletzt aber zeigt ein jeder mit diesem Gruß, wie es um seine Kinderstube bestellt war.

In diesem uralten Brauch sollte es, so könnte man erwarten, keine Unterschiede geben, schon gar nicht in unserem Betrieb, in dem wir alle gemeinsam, ob im Blaulinen oder in Schlips und Kragen, unsere Aufgaben zu erfüllen haben. Unter den Arbeitskameraden bis zum Kolonnenführer wird diese Freundlichkeit auch gepflegt. Bei steigendem Lohn oder Gehalt jedoch sind sehr auffallende Lücken zu beobachten. Nicht allgemein — nein — vom Vorarbeiter aufwärts bis etwa zum Vorzimmer des Direktors. Deshalb fällt es ja so auf! Mit ihrer persönlichen Erscheinung hat diese Einstellung gewiß nichts zu tun. Krach zu Hause haben sie sicher auch nicht jeden Tag. Es gibt ja Menschen, die diesen die Umwelt durch Unverträglichkeit spüren lassen. Beruflichen Ärger, nun, den wälzt man sowieso auf einen Sündenbock ab.

Warum sich also selbst isolieren? Ihre berufliche Stellung wird unter allen Umständen anerkannt. Der Mensch aber kann nur durch Vertrauen Anerkennung und Achtung ernten.

Gewiß verlangt niemand, wie es auch in der BSI beobachtet worden ist, daß ein Ingenieur und Abteilungsleiter seine Männer mit Handschlag am Morgen bei der ersten Begegnung begrüßt. Ein leichtes Kopfnicken, ein „Morgen“ im Vorbeigehen genügt ja schon. Sollten sich dabei noch die düsteren Gewitterfalten auf der Stirn etwas glätten, wäre erreicht, daß bis zum letzten Arbeitsplatz die Sonne aufgeht und ihre Strahlen erwärmend spürbar werden, was ganz gewiß einer besseren Zusammenarbeit dienen würde.

Um dies zu erreichen, mögen diese Zeilen beitragen.

J. P. (Putzerei Stachelhausen)

*

Sie fragen — wir antworten

Die Zuschriften über den „Springbrunnen Palmstraße“ und den Aushang „Bauvorhaben Hochhaus“ können nach eingehender Unterrichtung folgendermaßen beantwortet werden:

1. Die Wohnanlage Palmstraße - Papenbergerstraße hat rund 550 000 DM gekostet. Der Springbrunnen dagegen nur 387,92 DM. Meinen Sie nicht auch, daß diese im Verhältnis zum gesamten Bauprojekt geringe Summe mit gutem Gewissen im Interesse eines „schönen Wohnens“ unserer BSI-Angehörigen verantwortet werden kann, zumal keine zusätzlichen Arbeiten und Materialien notwendig waren?

2. Was das „Bauvorhaben Hochhaus“ angeht, so ist zu sagen, daß die Wohnungsverwaltung natürlich die Pflicht hat, der Belegschaft alle diesbezüglichen Vorhaben zur Kenntnis zu bringen, ohne Rücksicht darauf, ob von den Angeboten Gebrauch gemacht werden kann oder nicht. Im übrigen war dieser Aushang nur im Korridor vor der Wohnungsverwaltung angebracht, sodaß nicht davon gesprochen werden kann, daß infolge der enormen Baukostenzuschüsse für dieses Vorhaben taktlos gehandelt worden wäre.

Die Redaktion

Jubilar- feiern

in der Putzerei Papenberg

von links nach rechts: Walter Weinand, Hermann Koloß, Walter Tschentscher, Erhard Weber, Rudi Kühn, Eugen Marjahn, Erich Truglowski, Artur Schneider, der Jubilar Karl Schweitzer (25 Jahre Mitarbeit), Fritz Lütz, Paul Sappok, Artur Strube, Alfred Kehl, Wilhelm Martin, Erich Rapp, Rudi Groß.



... in der Reparaturschlosserei Papenberg

untere Reihe von links nach rechts: Willi Röntgen, Karl Hempel, Oskar Kühn, August Fastenrath, Ernst Brügge, Paul Nübel, obere Reihe von links nach rechts: Willi Knackwurst, Hugo Stöcker, Herbert Breidenbach, Johann Schröder, Eugen Marjahn, der Jubilar Paul Schumacher (25 Jahre Mitarbeit), Heinz Ontl, Robert Kirschbaum, Siegfried Falk, Hans Schumacher, Rudi Schröder.

... in der Modellschreinerei Stachelhausen

von links nach rechts, kniend:
Fritz Broidmann, Gerd Schirmer, Erwin Schierer

1. Reihe:
Fritz Hermanns, der Jubilar
Walter Osenberg (25 Jahre
Mitarbeit), Hartwig Spilker

2. Reihe:
Franz Schüller, Paul Klein,
Paul Maether, Max Bieden

3. Reihe:
Bruno Krefß, Karl Schinkel,
Josef Becker, Karl-Heinz
Wieden, Alex Grothe, Karl
Meier.



Aus Gottes eigenem Land!

V

Hannes Huljus

Honolulu (Hawaii), den 17. Juni 1954

Lieber Schmelztiegel!

Zum Abschluß meiner „abenteuerlichen Fahrt“ (dieser Titel stammt übrigens nicht von mir) sollst Du noch einen Guß von der märchenhaft schönen „Traum“-Insel haben. Im letzten Bericht habe ich wohl bis zum Grand Cañon erzählt (Bild 1). Nun, die sagenhafte Autofahrt mit der alten Kiste ging weiter zum Hoover Damm, dem größten Stauwerk der Welt (Bild 2). An der Grenze Arizona/Nevada hat man den Colorado River in einem ganz schmalen Cañon aufgestaut und ein gewaltiges Kraftwerk gebaut. Am Fuß der 245 m hohen Staumauer, die einen Stausee von 180 km Länge bildet (wenn voll), stehen in einem 20 Stockwerke hohen Kraftwerk 17 Turbinen mit je rund 145 000 PS, deren 17 nachgeschaltete Generatoren je 83 000 KW erzeugen. Das entspricht einer gesamten installierten Leistung von 1,3 Millionen KW. Der Bau dieses technischen Wunderwerkes, der von 1931 bis 1935 stattfand, wird einem an Ort und Stelle anschaulich und direkt spannend im Film vorgeführt.

Von hier war es nicht mehr weit zu den Spielhöhlen von Las Vegas, die man gesehen haben muß. Im Staate Nevada, in dem man keinerlei Steuern zu bezahlen



Palmen auf Hawaii

Bild 8

braucht (jawohl, auf nach Nevada!), ist das Glücksspiel öffentlich erlaubt, und so findet man Spielsaal neben Spielsaal, Automat neben Automat, an denen es von geldgierigen Menschen wimmelt. Zweifelloso eine gute Einnahme für den Staat, aber die Menschen werden durch das Spielen verdorben. Ich habe es mit zehn Fünf-Cent-Stücken übrigens auch mal versucht, es danach aber ergebnislos und auch leichten Herzens aufgegeben. Es kommt im wahren Sinne des Wortes nichts dabei heraus. Danach schlug ich mich nach Utah hinüber und durchfuhr den Zion- und Bruce-Cañon National Park, beides sehr farbenprächtige und geologisch besonders interessante Naturschutzgebiete.

Für meinen Wagen war es allerdings eine gewaltige Zumutung, da ich mich im Hochgebirge befand, zum Teil über 3000 m hoch (die Straße). Die Berggipfel, die noch Schnee trugen, sind bis über 4000 m hoch. Das Kühlwasser im Motor kochte öfters und ich mußte meine bewährte „Leerlauf-tour“ oft genug anwenden. So raste ich manchen Berg mit 100 und 110 Stundenkilometern im Leerlauf hinunter. Es ging aber alles klar: entweder kam wieder ein rettender Anstieg oder ich bekam im Not-



Bild 1

Grand Cañon, Arizona



Bild 2 Teil der Staumauer am Hooverdamm

fall doch noch in letzter Minute einen Gang hinein. Es machte jedenfalls ungeheuren Spaß!

Nach 2500 km Fahrt erreichte ich die Mormonenstadt Salt Lake City, was mein dortiger deutscher Bekannter in einem Brief an gemeinsame Freunde wie folgt festhielt: „Am letzten Mittwoch wurde meine Frau durch das Vorfahren eines Riesenzugwagens erschreckt, in dem zwischen leeren Blechkanistern und Coca Cola-Flaschen unser Freund Huljus frisch und braungebrannt am Volant saß“ (Bild 3). Dann folgten weitere Verleumdungen des Wagens, der sich aber doch wacker geschlagen hatte. In Deutschland hätte ich mich damit überall sehen lassen können (siehe Bild 4), aber hier ist man durch zu viel Chrom verwöhnt.

Uns ist ja daheim bekannt, daß die amerikanische Qualität im allgemeinen sehr mäßig ist, von Spezialartikeln, wie Flug-



Bild 3 Nach der Ankunft in Salt Lake City, Utah

zeugen, Waffen usw., abgesehen. Im Gegensatz zu unserer Einstellung, daß ein Erzeugnis ein Menschenalter halten muß, hat man sich die Ansicht von Henry Ford zu eigen gemacht: alle Erzeugnisse müssen so billig sein, daß jedermann im Volk sie sich leisten kann. Das bedeutet, daß man auf Kosten der Qualität produziert, denn billig und erstklassig geht nun mal nicht. Aber die Folge ist, daß bei den niedrigen Preisen Millionen von Menschen die Dinge kaufen, mag es sich um Autos, Radios, Waschmaschinen, Kühlschränke und dergleichen handeln. Daß viele allerdings auf Abzahlung kaufen, ist eine andere Sache. Durch die große Nachfrage ist eine hohe Produktion bedingt, die den Leuten Arbeit gibt und Geld zum Kaufen. So schließt sich der Kreis wieder. In Deutschland sind die Preise hoch, man kauft wenig, produziert



Bild 4 Im südlichen Utah: Mein Wagen

also auch wenig und ist arbeitslos. Natürlich spielen auch noch andere Gesichtspunkte mit. Auch würden wir uns vielleicht an der mangelnden Qualität von Möbeln, Schuhzeug usw. stoßen, denn gute handwerkliche Qualität ist hier kaum zu finden. Der Amerikaner fragt nicht danach. Was kaputt ist, wird neu gekauft. Don't care! Aber — ist es bei uns nötig, in dieser kurzlebigen Zeit Textilwaren mit zwanzigjähriger Haltbarkeit herzustellen?

Ich erwähne amerikanischen Hausfrauen gegenüber manchmal als Beispiel, daß ich auf dieser Reise Handtücher mit habe, die aus der Aussteuer meiner Mutter stammen, das heißt, über 40 Jahre alt sind. Das gibt dann immer Gelächter. Natürlich sind diese Stücke nicht seit Kaisers Zeiten im Gebrauch, aber früher brachten die Mädchen

eben so viel Zeugs mit in die Ehe. Gut, laß sie. In USA kauft man heute ein Frottiertierhandtuch für 60 bis 80 Cent und wirft es nach einem Jahr weg. Vielleicht kommt das auf dasselbe heraus.

Bei Salt Lake City besichtigte ich die größte offene Kupfergrube der Welt, Bingham (Bild 5) und nahm natürlich ein Bad in dem berühmten Salzsee. Es ist wirklich erstaunlich, wie dieses so stark salzhaltige Wasser trägt. Man braucht sich gar nicht zu bewegen und schwimmt doch oben, wie es auf Bild 6 zu sehen ist. Nee, nicht mit dem Bauch auf dem Grund! Nachher duscht man sich ab, da man mit einer entsetzlichen Salzkruste bedeckt ist. Und wehe, wenn man dies Wasser in die Augen bekommt!



Bild 5 Kupfergrube Bingham bei Salt Lake City

Anschließend verkaufte ich meinen Wagen, was nicht einfach war. Das Autogeschäft ist nicht besonders gut im Moment, und wer kauft schon so alt. Der deutsche Diener eines Millionärs nahm ihn, ein Freund meiner Bekannten. Doch als er am nächsten Tage wegen anderer Dinge bei uns anrief, sagte er, daß der Wagen schon erheblich Staub aufgewirbelt hätte! Der Millionär, der in einem ganz herrlichen Park wohnt, war der Ansicht, daß die alte Karre sich neben seinem Cadillac nicht besonders vorteilhaft ausnehme. Wir haben uns halbtot gelacht, — und ich setzte mich nach Westen ab.

Von der Golden Gate-Stadt San Francisco ging es nach Hawaii! Dies war ein alter Traum von mir und das letzte Reiseziel, das heißt, das vorletzte, denn das letzte ist wohl ja nun endlich wieder Deutschland.



Bild 6 Im Salzsee geht man nicht unter

Hawaii besteht aus acht verschiedenen Inseln, die sich — zum Teil vulkanischen Ursprungs — auf 21 Grad nördlicher Breite und 158 Grad westlicher Länge mitten aus dem Pazifischen Ozean erheben. Die Sonne meint es gut hier, und die täglichen leichten Regenschauer, die beim Aufsteigen der Wolken an den bis zu 3000 m hohen Bergen fallen, tun ein übriges, um eine Treibhausatmosphäre zu schaffen. So wächst denn alles herrlich. Datteln, Ananas, Zuckerrohr, Bananen, Kokosnüsse und andere tropische Früchte. Es ist ein Blühen auf der ganzen Insel. Zu den Freuden der zahlreichen Besucher kommt dann der herrliche Strand mit der wunderbaren Brandung (Bild 7 und 8). Das Schwimmen wurde mir aber gründlichst verleidet, als mich die Wellen auf die Korallenriffe aufschlugen, die bis unter die Oberfläche wachsen und meist nicht sichtbar sind. Die Eingeborenen reiten auf ihren flachen Höl-



Bild 7. Waikiki Beach, berühmter Strand auf Hawaii

zern über diese Störenfriede hinweg und merken nichts davon.

Die Insel Oahu, auf der Honolulu und, 5 km davon entfernt, auch Pearl Harbour, liegen, ist nicht die größte der Inselgruppe, aber die bedeutendste. Sie wird nach dem hawaiischen Gruß „Aloha“, was etwa Freundschaft, Liebe, bedeutet und beim Abschied oder Willkomm gebraucht wird, auch die Aloha-Insel genannt. Ihre Bedeutung liegt in der Industrie, und zwar in erster Linie Zuckerrohr, das in weiten Feldern über die Insel wogt, und an zweiter Stelle Ananas, die „Königin der Früchte“. Ich habe gesehen, wie diese Früchte wie Rüben durch die Maschinen gejagt wer-

den. Täglich sind es bis zu 5 Millionen Stück. Über 70 Prozent der Weiterzeugung von Ananas kommt von Hawaii. Eine große Ananas kostet hier „an der Quelle“ 25 bis 30 Cent. Ich bin gerade dabei, mir damit billig den Magen zu verderben. Gut — für heute soll es genügen.

Meine schöne Reise ist auch zu Ende. Jetzt soll es mit Windeseile Richtung Heimat gehen, vollgestopft mit fachlichen Erfahrungen und unendlich vielen Eindrücken aus der schönen weiten Welt.

Bis zum Wiedersehen in Remscheid grüße ich alle in alter Frische,

Euer Hannes Huljus

Hitze und Trinken

Was und wie soll man beim Arbeiten unter Hitzeeinwirkung trinken?

Die Beantwortung dieser Frage in einem Satz ist nicht möglich. Zuerst bleibt zu erörtern, was man nicht und wie man nicht trinken soll. Über den Genuß von Alkohol braucht man kein Wort zu verlieren. Die durch Alkohol heraufbeschworene große Unfallgefahr wird ihn jeden Einsichtigen während der Arbeit meiden lassen.

Sprudelwasser, Fruchtwasser und ähnliche Getränke wirken nur erfrischend, wenn sie gekühlt oder kalt genossen werden, das heißt aber nicht, dem erhitzten Magen zuzumuten, plötzlich und sturztartig eine Menge kalten Wassers oder eines anderen kalten Getränks in sich aufzunehmen. Bei einer solchen Prozedur werden die Magenschleimhäute gereizt und zur Entzündung gebracht. Außerdem enthalten fast alle Erfrischungsgetränke Kohlensäure. Durch übermäßigen Genuß können sehr unangenehme Gesundheitsschädigungen hervorgerufen werden.

Das bedeutet also: nur wenig oder gar keine kohlenensäurehaltigen Getränke beim Arbeiten unter Hitzeeinwirkung trinken. Leitungswasser sollte ebenfalls nicht getrunken werden. Es verleitet dazu, größere Mengen zu trinken, als notwendig sind. Milch ist ein hochwertiges Nahrungsmittel und sollte viel getrunken werden. Aber als Getränk bei Hitze ist Milch nicht geeignet. Ebenso sind reiner Bohnenkaffee

und schwarzer Tee abzulehnen, da Koffein und Tein bei der Menge der Flüssigkeit, die der Hitzearbeiter benötigt, nervenaufpeitschend und mit der Zeit kreislaufstörend wirken. Bei Bohnenkaffee und schwarzem Tee wird aber auch die Kostenfrage eine Rolle spielen.

Sehr einfach ist nun die Frage zu beantworten, was der Hitzearbeiter eigentlich trinken soll. Nach den bisherigen Erfahrungen und wissenschaftlichen Ergebnissen hat sich folgender Aufguß als Getränk bestens bewährt: auf 1 Liter Wasser 1 Gramm schwarzen Tee, 1 Gramm Pfefferminz- oder 2 Gramm Brombeerblättertee. Bei uns wird eine fertige Teemischung zur Ausgabe gebracht, die entsprechend zusammengesetzt ist und auch geschmacklich anspricht.

Zum Schluß noch einige wichtige Trinkregeln:

Trinke grundsätzlich nur in kleinen Schlucken! (Unerfahrene Hitzearbeiter müssen darauf aufmerksam gemacht werden.) Hitzegetränke sollen weder zu heiß noch zu kalt getrunken werden!

Je Schicht nicht mehr als eine, höchstens zwei Flaschen Sprudelwasser trinken!

Trinke niemals mehr, als dein Durstgefühl es erfordert!

Ein Zuwenig-Trinken setzt die Leistungsfähigkeit herab!

Ein Zuviel-Trinken ist gesundheitsschädlich und gefährlich!

R. B.

Schlußarbeiten an der Eisenstruktur und an den Umfassungen der neuen Sandaufbereitung in Stäsaen

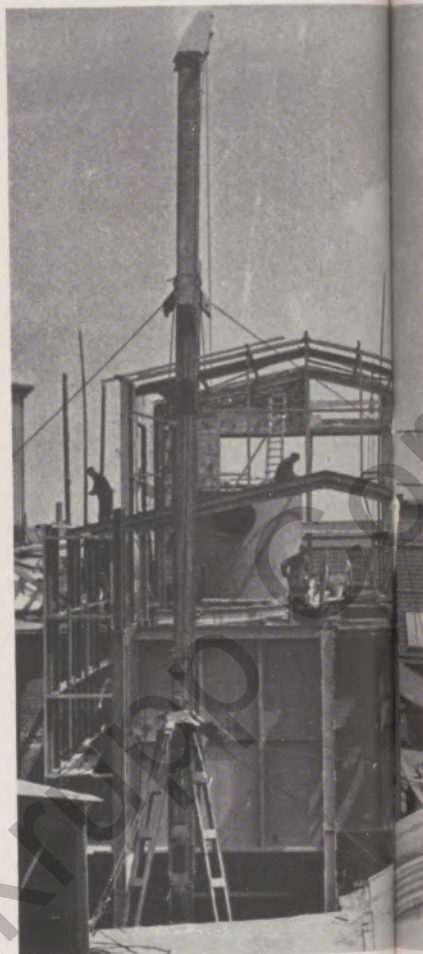
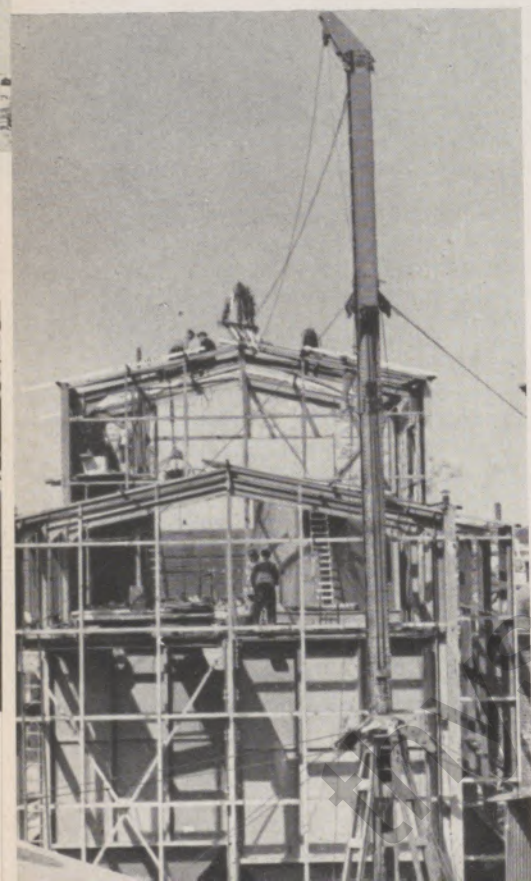
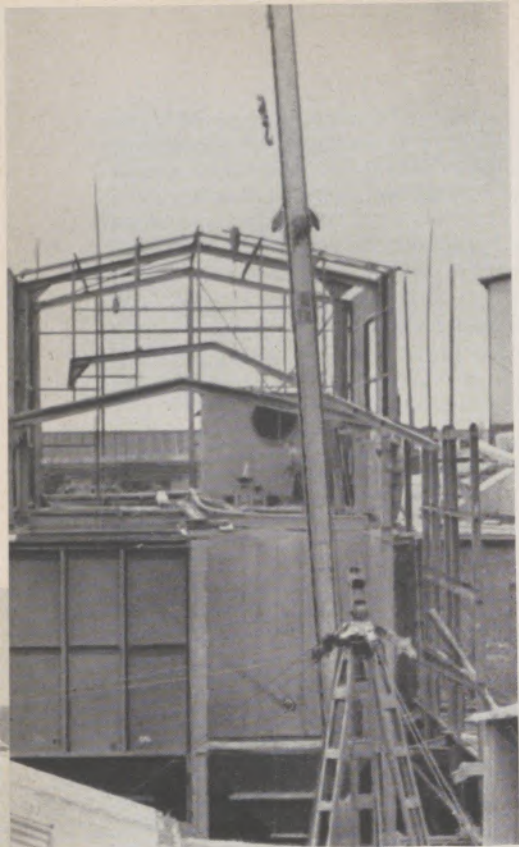


Bild links oben: Montieren der letzten
Bild links unten: Nach Fertigstellung der Konstruktion
Bild Mitte: Beim Abnieten der Eisenbleche
Bild rechts oben und Mitte: Ausmauern der Umfassungswände
Bild rechts unten: Sicht gegen den Anbau des Filterhauses



Aus unserer Mitte

In der Schmelzerei Papenberg sind neben den Schmelzern Arbeitskameraden beschäftigt, die einen wesentlichen Teil zum reibungslosen Ablauf der Produktion beitragen. Dazu gehören die Vorherdbediener, die Kranfahrer, die Eisenfahrer, die Männer an der Demag-Katze, die Pfannmänner, die Bedienungsmannschaft der Beschickungsanlage und nicht zu vergessen die Ofenmaurer. Jeder von ihnen hat eine bestimmte Aufgabe zu erfüllen. In der Zusammenarbeit aller, im Funktionieren und Ineinandergreifen aller Handgriffe und mechanischen Einrichtungen liegt die Garantie für eine einwandfreie Schmelze und einen einwandfreien Guß.

Zu diesen Arbeitskameraden gehört auch Kurt Pixberg. Als — man kann sagen — „Mädchen für alles“ hat er nicht nur die Demag-Katze und den Kran zu bedienen, sondern er muß stets dort einspringen, wo Not am Mann ist. In diesen Aufgabenbereich teilt er sich mit seinem Arbeitskameraden Armando Moretto von der ablösenden Schicht.

Schon des Morgens früh um halb sechs, noch vor Schichtbeginn, ist Kurt Pixberg damit beschäftigt, Formsand vor den Vorherd zu streuen (Bild 1), damit das nachher umherspritzende Eisen aufgefangen wird und niemand verletzt werden kann. Anschließend reinigt er die Pfannengrube von den Schlacken- und Eisenresten der letzten Schicht.

Das flüssige Eisen wird für jede Sius-Charge mittels Kröpfpfanne in den Drehofen überführt (Bild 2). Beim Beginn des Ver-

Bild 1



Bild 2

gießens von Temperguß bedient Kurt Pixberg die Demag-Katze, wie es das Bild 3 zeigt, wobei es darauf ankommt, die Pfan-

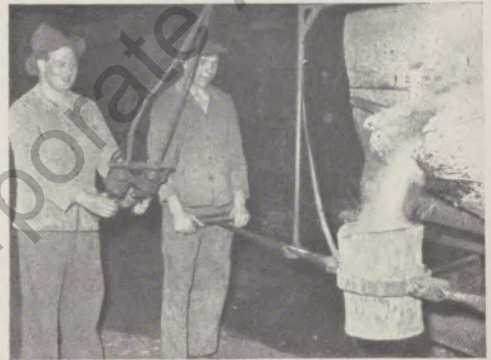


Bild 3

nen schnell, ruhig und sicher aus dem Hängebügel zum Vorherd und wieder zurückzufahren (Bild 4).

Auch beim Abstechen der Sius-Chargen aus dem Drehofen bedient Kurt Pixberg

Bild 4





Bild 5

wieder die Demag-Katze. Wird mal ausnahmsweise mehr Eisen aus dem Kupolofen vergossen, dann hilft er aus und betätigt sich als Eisenfahrer.

So wie er, sind alle anderen Arbeitskameraden immer emsig dabei, daß Abstich, Eisenfahren und Vergießen schnell vonstattengehen und alles klappt, damit gute Gußstücke der Lohn der gewissenhaften Arbeit sind. Kurt Pixberg ist ledig, und so macht es ihm nicht viel aus, auch des Sonntagsvormittags mit seinem Kollegen Mo-

Bild 6



retto die Kräne zu putzen und zu pflegen (Bild 6), damit für den Arbeitsablauf in der nächsten Woche alles sauber und in Ordnung ist.

Kurt Pixberg ist ein Pfundskerl, wie seine Arbeitskameraden bestätigen. Er ist seit 1952 in unserem Werk, verrichtet ruhig und besonnen seine Arbeiten, ist kameradschaftlich und immer gut gelaunt, auch wenn mal „was los ist“. Dabei kann er aber ohne seinen Stumpfen nicht sein, auch wenn er ihn dutzendmal wieder anzünden muß. Der Stumpfen gehört zu ihm.

Sein Hobby ist ein kleines Auto, das er sich angeschafft hat und das ihn täglich zur Arbeit bringt und nach der Schicht wieder zurück nach der Dhünn zu seinem kleinen Häuschen.

Pflegt die Sicherheitsschuhe !

Viele Belegschaftsmitglieder tragen seit einiger Zeit bei ihrer Arbeit Sicherheitsschuhe, und es ist notwendig, darauf hinzuweisen, daß auch diese Schuhe der Pflege bedürfen, wenn sie lange halten und ihren Zweck, die Füße vor Verletzungen zu schützen, erfüllen sollen.

Diese Arbeitsschuhe werden weit mehr strapaziert als normale Straßenschuhe. Schon deshalb muß darauf geachtet werden, daß sie immer in Ordnung sind und keine schadhafte Stellen aufweisen. Es ist nicht gut, wenn die vom Schweiß der Arbeit feuchten Strümpfe nach der Schicht in die Schuhe gestopft und in das enge Spind gestellt werden. Sie können nicht auslüften, und die Haltbarkeit des Leders leidet. Wenn eine Naht aufgegangen ist oder die Schnürsenkel gerissen sind, dann versuche man nicht, mit Draht die Sache in Ordnung zu bringen. Auch, wenn die Sohle sich gelöst hat oder durchgelaufen ist, oder die Absätze schief gelaufen sind, versuche man keine Patentlösung, sondern bringe die Schuhe zum Schuster. Durchgelaufene Sohlen, schiefgelaufene Absätze und gelöste Sohlen bedeuten erhöhte Unfallgefahr.

Deshalb :

1. Arbeitsschuhe täglich putzen und mit Lederfett behandeln !
2. Niemals getragene Strümpfe in die Schuhe stopfen !
3. Die Schuhe zwischen den Schichten gut auslüften lassen !
4. Schäden, auch die kleinsten, nicht selbst notdürftig beheben, sondern rechtzeitig vom Fachmann instandsetzen lassen !
5. Durchgelaufene, teilweise gelöste Sohlen und schiefe Absätze vom Schuster rechtzeitig in Ordnung bringen lassen !
6. Gerissene Schnürsenkel durch neue ersetzen, damit der Schuh richtig geschnürt werden kann !



Franz Fitzek



reitet sein

„Von unseren Freunden, den Tieren“, hat Walter Bergmann so liebevoll geschrieben, und es ist wirklich erstaunlich, wieviele unserer Arbeitskameraden Freundschaft mit Tieren geschlossen haben. Es ist wohl schätzungsweise die Hälfte unserer Belegschaft, die nicht nur ein Tier hält, sondern deren Liebhaberei es geworden ist, Tiere zu züchten. Denken wir nur an die vielen Reisetauben-, Kaninchen-, Geflügel- und Hundezüchter.

Einer, dem das Kaninchen besonders ans Herz gewachsen ist, ist unser Arbeitskamerad Franz Fitzek, Pendelschleifer in Stachelhausen. Seit seinem zehnten Lebensjahr gehört sein Herz dem Schwarzlohe-Kaninchen. Es ist eine kleine Rasse mit schwarzem, auf dem Bauch gelblich-braunem Fell. Es ist zierlich und bescheiden in seinen Ansprüchen. 35 Jahre bereits züchtet Franz Fitzek mit seinem Zuchtfreund Hermann Frank zusammen diese Kaninchenart, und er hat es so weit gebracht, daß er mit seinen Zuchtleistungen an der Spitze aller Schwarzlohe-Züchter des Rhein-Wupper-Kreises steht. Seine Passion ist es, immer noch bessere Ausstellungstiere zu züchten.

Das Bild zeigt ihn mit seinem besten Zuchtstamm von der Kreisschau 1953. Ein ganzes Paket Urkunden mit Ehrenpreisen und Anerkennungen zeugen von seiner hervorragenden Leistung auf dem Gebiet der Schwarzlohe-Zucht.

In der schlechten Zeit, vor 1948, war natürlich auch das Kaninchen für den Kochtopf sehr begehrt; aber jetzt wird es nur von wirklichen Tierfreunden gehalten.

Franz Fitzek ist ein echter Tierfreund. 34 Schwarzlohe bevölkern seine Ställe, die viel Arbeit erfordern. Aber das ist ja gerade sein Steckpferd, seine Freizeit seinen Kaninchen zu widmen und ihnen alle

Pflege angedeihen zu lassen. Die Ställe müssen peinlich sauber, das Futter stets einwandfrei sein, und auch vor Witterungseinflüssen müssen sie geschützt werden, um zu den wertvollsten ihrer Rasse gehören zu können.

Natürlich tummeln sich auch Gänse und Hühner und Enten in seinem Garten, aber seine ganze Liebe gehört seinen Kaninchen, die er zeit seines Lebens nicht missen möchte, und mit denen auch sein Schäferhund „Elka“ gut Freund ist, der mit ihnen frißt und sie Tag und Nacht bewacht, damit sie auch weiterhin unseres Tierfreundes Steckpferd bleiben können.



Wohlverdienter

Ruhestand

Am 30. Juni sind drei unserer langjährigen Mitarbeiter in den Ruhestand getreten.



Hugo Arenz,
Leiter der
Hauptkasse, ist
nach seinen
Lehrjahren bei
der Stadtver-
waltung Rem-
scheid, am 15.
Juni 1904 in die
BSI eingetreten
und war zu-
nächst in den
einzelnen
Sozialabtei-
lungen tätig.

Später wurde er Sekretär von Geheimrat Moritz Böker und war nach dem 1. Weltkrieg mit den gleichen Aufgaben für Konsul Alfred Hilger betraut. Im Jahre 1927 übernahm er die Hauptkasse, die er durch alle Wirren der Zeit bis zuletzt mit fester Hand geleitet hat. Er ist 67 Jahre alt und nun nach den Jahren verantwortungsvoller Arbeit in den Ruhestand getreten. Für alle seine Mitarbeiter war er stets ein Vorbild in der korrekten und gewissenhaften Erledigung seiner Obliegenheiten, kameradschaftlich und hilfsbereit sowohl in persönlicher Beziehung als auch soweit es die Interessen des Werkes zuließen. Nun wird er ruhige Jahre der Erholung und Entspannung erleben und auch weiterhin mit wachem Auge und mit Interesse das Werk und seine Entwicklung verfolgen.



**August
Pfalzgraf,**
Meister im
Maschinen-
betrieb, ist 1912
in die BSI ein-
getreten. Er ist
gelernter
Kupferschmied
und Installateur
42 Jahre ist er
unserem Werk
treugeblieben,
hat die vielen
umwälzenden

Neuerungen und Modernisierungen im Laufe der Jahre miterlebt und dazu beigetragen, daß in seinem Bereich gute Arbeit geleistet wurde. 1925 ist er Vorarbeiter und 1940 Meister geworden. Er war in den vielen Jahren seiner Zugehörigkeit zur BSI ein Vorbild an Gewissenhaftigkeit und machte lieber einen Gang mehr, um sich zu vergewissern, daß alles in Ordnung war. Stets war er ein guter Arbeitskamerad und half mit Rat und Tat, wo immer es notwendig war. Jetzt kann er seinem geliebten Sport, dem Wandern, nach Herzenslust nachgehen. Jeden freien Tag nutzt er aus, um sich in Gottes freier Natur zu ergehen und in Feld und Wald schöne Stunden der Besinnung und Erholung zu verleiben.



**Wilhelm
Weissapfel,**
Meister in der
Schmelzerei
Stachelhausen,
kam 1936 in
unser Werk. Er
ist jetzt 59 Jahre
alt. Als Hilfs-
arbeiter hat er
begonnen, und
da sein beson-
deres Interesse
dem Induktions-
ofen galt, hat er

sich über den 2. und 1. Schmelzer und Vorarbeiter zum Meister emporgearbeitet. Er hat in seinem Leben schon viel gesehen und erlebt, angefangen von seiner Arbeit als Hauer in Duisburg und Holland bis zu seiner Mitarbeit am Ofen in Stachelhausen, an dessen Entwicklung er großen Anteil hat. Nun will es aber gesundheitlich nicht mehr so recht gehen, und ein wohlverdienter Ruhestand ist ihm beschieden. Sein Steckpferd ist sein schöner Garten, in dem dem Beerenobst seine besondere Liebe gilt. Hier will er seiner Gesundheit leben, sich pflegen und, er hat es gesagt, die BSI nicht vergessen, der er ab und zu einen kleinen Besuch abstatten wird.

Wir wünschen unsern drei Mitarbeitern alles Gute für die Zukunft, Gesundheit und sorglose Tage der Erholung.

Dem Tode entronnen

Eine „traumhafte“ Geschichte von Willi Wehmann, Papenberg

Als Wanderbursch mit dem Stab in der Hand zog ich durch Feld und Wald. Die Sonne schien, die Blumen blühten und mir war das Herz so übertoll, daß ich mit den Vögeln um die Wette sang und pfiß. Doch als ich den grünen Wald betrat, wurde ich still. In stummer Andacht wanderte ich weiter und erschrak nicht wenig, als ich aus dem dichten Gebüsch ein verdächtiges Geräusch vernahm.

Ich faßte meinen Wanderstock fester und trat in das Strauchwerk. Was mußte ich sehen? — Dort lag ein Mensch, zerrissen und zerschlagen, aus vielen Wunden blutend. Ich kniete bei ihm nieder, bettete seinen Kopf, der in hohem Fieber glühte, in meinen Schoß und gab ihm aus der Feldflasche zu trinken.

Nachdem ich seine Wunden etwas gekühlt hatte, schlug er die Augen auf, schaute mich dankbar an und flüsterte: „Überfallen — — — geplündert.“ — — Dann tat er noch einen tiefen Schnaufer und war von seinen Schmerzen erlöst.

Nun war ich allein, weit und breit niemand, allein mit einem fremden, toten Menschen. Ich wußte nicht, was ich beginnen sollte. Auf dem weichen Moos bereitete ich ihm ein bescheidenes Totenbett und ging, um bei der ersten menschlichen Behausung, die ich erreichen würde, entsprechende Meldung zu machen.

Gerade, als ich das Gebüsch verließ, kam auf der Straße eine motorisierte Polizei-streife. Ich wurde nach meinen Ausweis-papieren gefragt, die ich sofort vorzeigte. Einer der beiden Beamten hatte bei dieser Gelegenheit die Blutspuren an meinen Händen und an meiner Kleidung entdeckt. Kurz entschlossen trat er in den Wald, den ich eben verlassen hatte. Ehe ich noch ein erklärendes Wort sagen konnte, hatte er den Toten entdeckt und mir Handschellen angelegt. Ich wurde in den Polizeiwagen geschoben und sofort vor einen Schnellrichter geführt. Trotz meiner Erklärungen und Beteuerungen war es mir nicht möglich, den Richter und die Polizeibeamten von meiner Unschuld zu überzeugen. Auf Grund des Indizienbeweises wurde ich zum Tode verurteilt.

In dumpfem Brüten saß ich in der Gefäng-niszelle und wartete auf die Vollstreckung

des Urteils. Die Hoffnung, daß der Irrtum erkannt und sich alles zum Guten wenden würde, gab ich nicht auf. Dann öffnete sich die Tür, nach wie langer Zeit, kann ich nicht mehr sagen, und der Gefängnis-wärter übergab mich dem Geistlichen, der mich auf dem letzten Gang begleiten sollte.

Mitten im Gefängnishof war die Richtstätte aufgebaut. Der Scharfrichter war bereit, mein Leben zu vollenden. Ich sollte nun eine Tat sühnen, die ich nicht begangen hatte. Wen sollte ich zum Zeugen anrufen? Niemand konnte meine Unschuld beweisen. Ich mußte mich in mein Schicksal fügen. So wandte ich denn mein Gesicht der Sonne zu, um noch ein letztes Mal ihren strahlen-den Glanz in mich aufzunehmen, um noch einmal die tiefe Bläue des Himmels zu genießen. Der Scharfrichter legte die Hand auf meine Schulter, um anzuzeigen, daß der letzte Augenblick gekommen sei.

Da entstand am Tor des Hofes Unruhe. Es öffnete sich, und herein kam mein alter Vater. Erschüttert schloß ich die Augen. Mein Vater faßte mich an die Arme, rüt-telte mich und schrie: „Kaal, Kaal! Stank schier op! Et es alt halver sesse, on du mots doch öm sess Uhren en der Wendengk sinn!“

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

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



Fahrt ins Blaue

Am 19. Juni unternahm die Formerei Stachelhausen eine Fahrt ins Blaue. Es war die erste nach dem Kriege. 110 Personen, Former, Gießer, Ausleerer, und was sonst noch in der Formerei schafft, hatten sich mit ihren Frauen eingefunden; denn, so sagten die

Former: auch die Frauen haben das ganze Jahr nichts als nur Arbeit, und es tut ihnen gut, wenn sie mal hinauskommen und auch etwas anderes sehen als nur den Kochtopf und den Scheuerlappen und den Hunger des Mannes, wenn er nach schwerer Arbeit nach Hause kommt. So ging es in zwei großen Omnibussen hinaus, um ein schönes Wochenende zu verleben, fern von Maschinenlärm und Ofenqualm. Zuerst ging die Fahrt durch das herrliche Dhünnental nach Altenberg. Das Wetter meinte es besser als gut. Die Hitze und der Durst stiegen unaufhörlich, und es war verständlich, daß die vorgesehene kurze Rast bei Eis und „kühlen Blonden“ weit überschritten wurde. Dann aber ging es weiter und Odenthal wurde erreicht.



Kurt Zimmermann

In kürzester Zeit hatte sich die ganze Gesellschaft in eine große Familie verwandelt. Als dann die Kapelle zum Tanz aufspielte, konnte die Stimmung nur noch durch das gute Abendessen gesteigert werden. Anschließend kam der Humor zu seinem Recht. Heinrich Heuser, Papenberg, und Hans Studzinski, Formerei Stachelhausen, zogen mit Gesangsvorträgen und lustigen Einlagen die Register der guten Laune. Es wurde gelacht und geschertzt, und als Diplomingenieur Kurt Zimmermann in seiner Ansprache betonte, daß die Arbeitskameradschaft nicht nur im Betrieb, sondern auch im Privatleben gepflegt werden müsse, da erkannten alle, daß es doch eigentlich immer so sein und man sich nach Wochen schwerer Arbeit öfters in froher Runde zusammenfinden könnte. Allzurasch verrannen die Stunden, und als nach Mitternacht in die Heimat gestartet wurde, waren nicht zuletzt die Eheliebsten der Meinung, daß es ein schöner Tag gewesen sei, der bald wiederholt werden könnte.



Heinrich Heuser



Hans Studzinski

Die Zeichnungen sind von Hans Studzinski, Formerei Stachelhausen

Das Sozialamt flog aus

Seit langer Zeit hatten sich auch wieder alle zum Sozialamt gehörenden Abteilungen (Sozialamt, Personalamt, Lohnbuchhaltung, Nebenkasse, Krankenkasse, Druckerei und Wohnungsverwaltung) zu einer erholenden Fahrt ins bergische Land entschlossen.

Ein selten herrlicher Tag voll Sonne und Wärme inmitten kalter Nächte und regneri-



scher Wochen krönte den Entschluß, mal losgelöst von Schreibtisch und Buchungsmaschine, von Lohnzetteln, Krankenscheinen und sonstigen Akten das bergische Land zu durchfahren, sich an Wald und Wasser und der blühenden Natur zu erfreuen.

Die wunderbar gepflegte Verse-Talsperre war das erste Ziel, das erst einmal alle in der reinen wassergekühlten Luft aufatmen und ein Stündchen Rast genießen ließ. Zwar hatte die Sonne jeglichen Schleier abgelegt und brannte fast unbarmherzig,



doch sie wurde jubelnd begrüßt nach den schattenreichen vergangenen Tagen.

Nach kurzer Kaffeepause in dem schmucken Städtchen Herscheid ging es ins Ebbegebirge zur Nordhelle hinauf, und wieder gab ein Spaziergang zur Sendeanlage Gelegenheit, das erfrischende Aroma des Waldes in sich aufzunehmen.

Der Mittag fand die frohe Gesellschaft in Attendorn. Die Tropfsteinhöhle wurde be-



sichtigt und Mittag gegessen, und dann gehörte der Nachmittag dem Wasser, der Sonne und der Luft an der Lister-Talsperre. Eine Bootsfahrt quer durch den See brachte eine schöne Abwechslung, wer wollte und konnte, machte einen Schwimmausflug, andere plantschten im Wasser, und andere lagen im Gras und träumten.

Als die Sonne sich zu neigen begann und sich auch der Hunger einstellte, war das Endziel Dümmlinghausen an der Agger-Talsperre erreicht, wo die restlichen Stunden nach dem Abendessen mit Tanz, Humor, Gesang und lustiger Unterhaltung verbracht wurden, bis es heimwärts ging in die „Seestadt auf dem Berge“.

Von unseren Freunden, den Hunden

II

Als ich kürzlich nach Schloß Burg wanderte, begegnete ich einem Mann, neben dem durch die enge Bergstraße sicher und ruhig ein Schäferhund ging. Der Hund zur Linken des Mannes, ein Schäferhund mittlerer Größe, achtet nicht auf all das rege Treiben um ihn herum. Auch seine Artgenossen, die einander jagen, stören ihn nicht. Er hat etwas Vorwärtsdrängendes und doch wieder etwas Ruhiges an sich. Erst als beide an mir vorbeikommen, erkenne ich, daß der Mann blind ist. Dennoch bewegt er sich durch den regen Ausflugsverkehr ebenso sicher wie wir. Sein Hund, Führer und Begleiter auf allen seinen Wegen, muß für ihn sehen, beobachten, überlegen und „menschlich“ richtig handeln.

Kann ein Tier, ein Hund, überhaupt „menschlich“ denken, versteht er unsere Sprache? Ich möchte mich nicht mit Ihnen, liebe Tierfreunde, über den sechsten Sinn unserer besten Freunde, der Hunde, streiten. Was gilt uns hier die Wissenschaft, die selbst noch diesen Sinn zu erforschen sucht. Wir alle haben unsere eigenen Erfahrungen und daraus unsere Meinung gebildet. Darauf sind wir stolz. Auch mit Recht. Wie könnten wir sonst auch die großartigen, oft selbständigen Taten unserer Hunde deuten? Denken wir nur an die vielen Rettungstaten der weltberühmten Bernhardiner, des Hundes „Barry“. Nennen wir den Neufundländer, den hervorragenden Rettungsschwimmer. Wieviele Menschen sind schon von diesem gerettet worden! Man sieht es diesem schweren, schwarzen, langhaarigen Hund ge-



Deutscher Schäferhund

wiß nicht an, daß er schwimmen kann wie die Otter.

Erst vor kurzer Zeit gingen Meldungen durch die Presse über den erfolgreichen Einsatz von Lawinensuchhunden bei der Dachsteinkatastrophe. Dort hat eine Anzahl von deutschen Schäferhunden gemeinsam mit ihren Besitzern ihr ganzes Können zur Auffindung der Verunglückten mit Erfolg eingesetzt. Hier liegt schon die Antwort auf die eben gestellte Frage.

Paul Eipper schreibt in seinem Buch „Tierekreis der Liebe“, das auch zum Bestand unserer Werksbücherei gehört: jedes Tier kann einem Menschen nur dann etwas geben, wenn wir selbst dazu fähig sind und wenn wir seine Kameradschaft haben wollen. — Ja, so ist es. Seine Kameradschaft, Anhänglichkeit, Treue, Liebe und Arbeitsfreudigkeit, das Sicheinsetzen und Aufopfern für seinen Herrn und dessen Besitz schaffen das gegenseitige Vertrauen. Wegen dieser edlen Eigenschaften wählten die Menschen die Freundschaft des Hundes und setzten ihn an die Spitze aller Haustiere.

Alle Hundehalter unter uns wüßten hier noch manch Bewundernswertes zu berichten. Sie alle haben, je nach der Rasse ihres Tieres, eigene Beobachtungen gemacht und unvergeßliche Erlebnisse gehabt. Jeder Vierbeiner hat ja seine Eigenart und besondere Note, nicht nur äußerlich. Auch sein Charakter ist zum Teil artbedingt, wird aber auch durch Haltungsverhältnisse und Umwelteinflüsse mitgestaltet.

Betrachten wir den kleinen Teckel, viel



Bernhardiner

bewundert wegen seiner Schönheit und bewitzelt wegen seiner Länge und krummen Beine. Man sagt ihm nach, daß er eigensinnig und launisch ist. Wer aber weiß von dem großen Mut, mit dem er den Fuchs im Bau stellt und in die Enge treibt?

Der Dobermann, ein schnittiger, schwarzer oder brauner Hund mit vielseitigen Anlagen, hat in Remscheid viele Freunde. Ihm sagt man nach, daß er falsch sei. Sollte er es vereinzelt sein, liegt dies wohl



Dobermann

an den Haltungsverhältnissen, aber nicht an der Art der Rasse selbst.

Wer kennt ihn nicht, den Boxer, mit seiner gedrungenen, faltenreichen Schnauze. Er ist ebenfalls ein treuer Begleiter und von sportlich athletischer Figur. Er ist sehr anhänglich und findet in letzter Zeit immer mehr Sympathie bei den Frauen. Sehr oft wird der Boxer fälschlich als Bulldogge angesehen und bezeichnet. Zwischen beiden



Boxer

aber bestehen erhebliche Unterschiede. Was wir heute sehen, sind ausschließlich Boxer. Die Bulldoggenzucht und -haltung hat während des Krieges stark gelitten. Es gibt heute sehr wenige Liebhaber, die dieser Rasse neuen Auftrieb geben wollen. Wohl hat die Bulldogge fast die gleiche, kurze, faltenreiche Schnauze, aber einen viel schwereren Kopf. Sie ist auch im Gebäude bedeutend kompakter, hat wesentlich mehr Masse und ein Gewicht von oft über 60 kg, wogegen der Boxer nur etwas mehr als die Hälfte davon aufzuweisen hat. Einem von ihnen im Ernstfall zu begegnen, kann böse Folgen haben.

Wenig zu finden ist auch der Rottweiler. Er stellt sich vor als ein großer, schwerer, ja, plumper Kerl, ist schwarz mit wenig dunkelbraunen Abzeichen sowie kupierter Rute. Süddeutschland, vornehmlich Württemberg, ist seine Heimat, wo er zum Viehtreiben verwendet wurde und heute hauptsächlich bei Metzgern zu finden ist.

Der Airedale-Terrier ist mittelgroß, hat braun-krauses Haar mit schwarzer Decke und Kippohren. Er hat eine etwas steile Laufknochenstellung und ist im Hause ein guter Wächter und Beschützer. Im Kriege hat er sich als Meldehund bewährt und wird auch heute noch von der Polizei gehalten. Stolz ist er auch und will regelmäßig nach der Mode geschoren werden.



Airedale

(Fortsetzung im nächsten Heft)

Für unsere Frauen



Alarmierende Nachrichten, die uns Frauen ganz besonders aufhorchen lassen, gehen wieder einmal durch Presse und Rundfunk: die Preise steigen wieder; alles wird teurer. Fleisch ist so unmerklich erhöht worden, daß wir anfangs, da wir bereits Preisschwankungen gewöhnt sind, gar nichts davon merkten, daß nach einem Anstieg kein Rückgang erfolgte.

Jetzt verlangen die Bauern mehr Geld für Milch — ausgerechnet in einer Zeit, in der es am meisten geben sollte und man ständig versucht, den Milchverbrauch in Deutschland zu heben —, und natürlich darf der Zwischenhandel nicht zurückstehen und verlangt für sich ebenfalls eine Erhöhung des Milchpreises. Eine ganz natürliche Folge ist die Erhöhung des Butterpreises. Die Eier sind ebenfalls wieder im Preis gestiegen. Um Entschuldigungen ist man nicht verlegen. Nun soll auch noch vor der neuen Ernte der Brotpreis erhöht werden, die Schokolade wird teurer, und die Kaffeeländer haben so große Angst vor einer durch die kühle Witterung beeinträchtigten Ernte, daß sie eben auch die Kaffeepreise gleich mal anziehen lassen — so sagt man uns jedenfalls. Warum aber einige Firmen schon heute den Kaffeepreis gleich um eine Mark pro Pfund erhöht haben, will den Nachdenklichen unter uns Frauen nicht einleuchten, denn die Röstereien sind bestimmt bereits eingedeckt und noch gar nicht von den neuen Einkaufspreisen abhängig. Aber wir waren ja schon viel zu lange im Genuß des geliebten braunen Getränks zu „niedrigem“ Preis, daß man ihn uns ungestört nicht länger belassen kann.

An uns Frauen, durch deren Hände ja nun erwiesenermaßen der größte Teil des Volkseinkommens geht — oder, wie eine amerikanische Zeitschrift sehr bezeichnend schreibt: zwei Drittel des Geldes gehen aus der Handtasche (der Frau) und nur ein Drittel aus der Hosentasche (des Mannes) hinaus — an uns Frauen liegt es, in solchen Zeiten der Preiserhöhungen eine gesteigerte Kaufdisziplin zu wahren. Selbst die Frau, die erst am Abend oder am Samstagnachmittag ihre Einkäufe macht, sollte sich erst in verschiedenen Geschäften über die bestimmt sehr unterschiedlichen Preise informieren, ehe sie einkauft.

Leider aber gibt es immer noch viele, allzuvielen, die gar nicht nach dem Preis fragen, sondern alles kaufen, was ihnen gerade ins Auge fällt. Der — man muß es schon sagen — Leichtsinn, mit dem oft genug unnötige Mehrausgaben — wenn es sich auch nur um Pfennige und Groschen handelt — gemacht werden, steht in keinem Verhältnis zu der Schwere der Arbeit des Mannes, mit der er das Geld verdienen muß.

Wie oft werden bestimmte Gemüse- und Obstsorten verlangt, die in dieser Jahreszeit nur sehr teuer zu haben sind. Ich muß ja nicht unbedingt Spargel kaufen, wenn er gerade zum erstenmal auf den Markt kommt und der Händler mit sowieso schon überhöhten Preisen erst einmal vorfühlt, was die Kundin wohl bezahlen will. Je mehr Frauen an dem teuren Spargel vorbeigehen, desto eher wird der Händler veranlaßt werden, den Preis herabzusetzen, da er das Gemüse ja nicht verderben lassen will. Oder er wird erst gar keine überbezahlte Ware einkaufen. Müssen wir denn unbedingt Kalbfleisch kaufen, wenn gerade wenig Kälber auf dem Markt angeboten wurden und das Kalbfleisch natürlich gemäß am teuersten ist?

Da trug sich letzts bei meinem Metzger folgendes zu: ein Dutzend Frauen war im Laden. Einige wollten Kalbfleisch. Die Verkäuferin sagte: Das Kalbfleisch ist heute sehr teuer, und wir haben deshalb nur ganz wenig eingekauft. Nehmen Sie doch Schweinefleisch. Das ist besonders billig, aber auch gut. — Nein, die Frauen ließen sich nicht überzeugen. Die Verkäuferin mußte aus dem Hauptgeschäft eigens Kalbfleisch kommen lassen, das für Diätikunden und Krankenhäuser bestimmt war. Diese Frauen hatten sich Kalbfleisch in den Kopf gesetzt, und da spielte Geld bei ihnen wohl keine Rolle. Die Verkäuferin hat nur den Kopf geschüttelt.

Oder — muß denn in der warmen Jahreszeit um jeden Preis Hammelfleisch gekauft werden, das, weil es jetzt sehr leicht verderblich ist, kaum angeboten wird und natürlich dementsprechend teuer ist? Muß die Hausfrau denn im Sommer durchaus Sauerkraut verlangen, wenn der Markt von jeglichen Sorten frischen Gemüses überfließt und Sauerkraut rar ist? Wir wollen das so sauer verdiente Geld doch nicht ohne Überlegung ausgeben, uns dann über die hohen Preise beklagen und uns achselzuckend damit abfinden.

An uns, ganz allein an uns Frauen, liegt es, in einem Geschäft nicht mehr zu kaufen, in dem die Lebensmittel und Gemüse nicht ausgezeichnet sind. In einem solchen Geschäft werden die Preise nämlich von Fall zu Fall gemacht. Anders kann die Nichtauszeichnung nicht verstanden werden, und bewiesen ist dies, wenn die Inhaberin ihren Mann erst fragt: Emil, hier ist Frau Sowieso; was kostet denn der Blumenkohl? Als ob sie nicht schon vorher gewußt hätte, was er kostet! Daß der Preis für Frau Sowieso eben erst von Emil gemacht wird, mußte doch der dümmsten Kundin auffallen.

Wir nehmen aber meist alle diese Dinge und Umstände viel zu gedankenlos hin, sonst müßten wir uns doch darüber klar sein, daß es wirklich doch nur an jeder einzelnen von uns liegt, uns dagegen zu wehren und einen Einfluß auf die Preise auszuüben.

Die englischen Frauen haben da zu Beginn des Koreakrieges ein ganz besonders schönes Beispiel von Kaufdisziplin gegeben. Die Wolle stieg plötzlich im Preis ungeheuer. Die Folge war, daß die englischen Frauen sich eben so behalfen und überhaupt keine Wolle kauften. Bald sanken die Preise wieder, denn der Handel wollte und mußte ja verkaufen. Und wie energisch sich Englands Frauen jetzt wieder gegen Preiserhöhungen wehren, beweist folgende Nachricht:

Englands Hausfrauen kaufen kein Fleisch ev. London, 7. Juli

Die englischen Hausfrauen haben einen Boykottfeldzug gegen die Schlächterläden begonnen.

Nach Aufhebung der Rationierung sind nämlich die Fleischpreise wie Pilze nach warmem Regen in die Höhe geschossen. Zum erstenmal nach 14 $\frac{1}{2}$ Jahren strenger Rationalisierung liegen Kotelette und Braten in den Schaufenstern.

Die Hausfrau aber steht davor und weicht entsetzt zurück: die Preise sind ihr zu hoch. Sie kauft lieber nicht und hofft, durch ihre Zurückhaltung die Preise auf ein vernünftiges Maß zurückzuführen.

Und hier der Erfolg:

Hausfrauensieg Käuferstreik war erfolgreich

London, 11. Juli (dpa)

Die britischen Hausfrauen haben einen entscheidenden Sieg in dem Fleischkrieg da-

vongetragen, der nach Aufhebung der Rationierung am vergangenen Wochenende mit sensationellen Preissteigerungen begann. Sie konnten mit Befriedigung feststellen, daß an diesem Wochenende mit Ausnahme von Kalbfleisch die Preise wieder auf das Niveau der letzten Rationierungsphase oder sogar darunter gefallen waren. Trotz der verlockenden Auslagen war die überwältigende Mehrheit der Hausfrauen beim Anblick der Preisschilder in einen Käuferstreik getreten, der seine Wirkung nicht verfehlte.

Aus Amerika hörte ich neulich einen interessanten Bericht:

Amerikanische Frauen haben sich an den Präsidenten gewandt und um Nachprüfung des Kaffeepreises gebeten, der auch dort wieder Miene macht, anzusteigen. Man ging der Sache nach und sah ein, daß die Frau als Verbraucherin ein Recht habe, die letzte richterliche Instanz in bezug auf Preise zu sein. Man stellte einen Frauenausschuß zusammen, der nach Brasilien, dem größten Kaffee-Exportland, fuhr und sich an Ort und Stelle über den Stand der Kaffee-Ernte informierte und die sonstigen verteuernenden Umstände in Augenschein nahm, um daheim entsprechende Schritte zu unternehmen.

Wir sind in Deutschland in dieser Beziehung viel zu nachlässig und geben das uns zur Verfügung stehende Geld gerade für Lebensmittel viel zu unüberlegt aus, ohne uns darüber Gedanken zu machen, wie sehr wir die Preisbildung beeinflussen könnten. Denn über eins sind wir uns doch hoffentlich klar: wenn wir nicht bald etwas gegen die wiederholten Preissteigerungen unternehmen und uns dagegen wehren, werden wir bald gezwungen sein, unser ganzes Geld nur noch für den täglichen Bedarf an Lebensmitteln auszugeben; denn Löhne und Gehälter können ja niemals mit diesen Preissteigerungen Schritt halten. cg

*Das Weib kann aus dem Hause
mehr in der Schürze tragen,
als je einfahren kann
der Mann im Erntewagen.*

Für unsere Kinder



Aute will ich Euch von einem Erlebnis erzählen, daß ich in meinen ersten großen Schulferien hatte. Unsere Eltern waren mit mir und den beiden Brüdern nicht wie sonst ins Gebirge gefahren, sondern an die See. Das war für uns etwas ganz

besonderes, denn wir kannten das Meer noch nicht. Schon die Vorbereitungen waren so ganz anders gewesen. Wir durften Eimerchen und Schaufeln zum Spielen im Sande mitnehmen und bekamen neue Badeanzüge.

In der Eisenbahn begannen wir, am Fenster stehend, die Nase in den Wind zu stecken, um den Seewind, der nach Salz schmecken sollte, wie unser Vater uns erzählt hatte, zu erhaschen. Wir drei hatten schon eine ganze Weile geschnuppert, bis uns endlich, als wir uns der Küste näherten, eine frische Brise den Geruch der See zutrug, den wir als etwas Geheimnisvolles empfanden.

Wir waren in Stettin angekommen, dem großen Hafen. Dort begann das Haff, ein großer Binnensee, der durch eine schmale Einfahrt mit der Ostsee in Verbindung steht. Auf einem wunderschönen weißen Dampfer durchfuhren wir das Haff und kamen nach Swinemünde, dem richtigen Seebad.

Aber auch dort blieben wir nicht, sondern der Dampfer legte da nur einmal an und dann ging es weiter. Bald sahen wir die Küste nur noch ganz fern. Das war für uns Landratten aufregend und schön. Die Sonne schien herrlich, und wir konnten auf dem Dampfer spielen, so daß wir noch kein großes Interesse für das Meer hatten.

Das wurde am nächsten Tage anders, als wir auf der Insel Rügen, in Saßnitz, angekommen, endlich zum ersten Male an den Strand gingen. Schon in der ersten Nacht hatte uns das eintönige, ungewohnte Rauschen des Meeres nicht gleich einschlafen lassen. Nun machten wir die Bekanntschaft mit der See und ihren Wellen. Es war wunderschön, im Badeanzug im Sande zu laufen und das Meer um die Füße spielen zu lassen oder den Wellen, die immer in gleichem Takt ans Ufer schlugen, auszuweichen. Im weichen Sand

hinterließen unsere Füße tiefe Eindrücke, die sich schnell mit Wasser füllten. Kleine glatte Steine, Muscheln in vielen zarten Farben und verschiedenen Formen sammelten wir, um sie mit nach Hause zu nehmen. Ein ganz besonderer Fund war ein kleinfingergroßes Stück Bernstein, das ich eines Tages fand. Eingeschlossen in die helle, gelbe Harzmasse war ein kleines Insekt, das vor wer weiß wie vielen hundert Jahren einmal, als das Harz noch weich war und klebrig, nicht mehr davon loskommen konnte und nun darin eingeschlossen blieb. Jetzt hatte das Meer den Stein mit dem Insekt vor meine Füße gespült.

Später durften wir auch den Wellen entgegenlaufen und uns von ihnen wieder an Land tragen lassen. Wir waren anfangs ein wenig furchtsam, doch fanden wir bald heraus, daß es ein herrliches Vergnügen war. Außerdem wurden Sandburgen und Kanäle gebaut. Unsere Spiele waren so ganz verschieden von denen zu Hause. Allerdings ließ ich eines Abends meinen großen braunen Teddybären im Strandkorb sitzen, und am nächsten Morgen war er nicht mehr da, worüber ich sehr traurig war.

Eines Morgens tönte das Rauschen des Meeres anders als sonst an unsere Ohren. Es wehte ein starker Wind, und die Wellen hatten sich weiße Schaumkronen aufgesetzt und rollten weiter als sonst auf den Strand. Wir standen mit unserem Vater auf der Mole und schauten etwas ängstlich auf die immer höher werdenden Wellen, die an der steinernen Mauer hoch aufspritzten und uns durchnäßten. Auf der Wetterwarte stieg ein roter Ball auf, ein Zeichen, daß kein Schiff ausfahren durfte. Unser Vater hatte uns versprochen, mit uns auf dem Motorboot, das regelmäßig zwischen Saßnitz und Stubbenkammer auf der Insel Rügen verkehrte, zu den Kreidefelsen zu fahren.

An einem der nächsten Tage wurde der rote Ball wieder eingezogen, und nun war es soweit: unser Ausflug sollte vor sich gehen. Wir mußten unsere Lodenmäntel mitnehmen, denn es wehte immer noch ein kühler Wind. Dann ging es an Bord des Motorbootes, in dem ungefähr 100 Personen Platz hatten. Es war aber nicht sehr besetzt, denn der Sturm an den Tagen vorher hatte doch viele von dieser Fahrt zurückgehalten.

Meines Vaters erster Blick galt den Rettungsgürteln und Schwimmwesten, die überall griffbereit hingen. Denn die See ist unberechenbar und oft tückisch. Obgleich es sich nur um eine Fahrt von knapp einer Stunde handelte, konnte doch immerhin etwas Unvorhergesehenes eintreten. Saßnitz lag noch nicht weit hinter uns, da ging es los. Es kam ein eigenartiger böiger Wind auf, und das kleine Fahrzeug fing an, die Nase tief in das Wasser zu stecken. Unsere Mutter und viele andere Erwachsene setzten sich in bequeme Bordstühle und machten sich darauf gefaßt, durch das Schaukeln des Schiffes seekrank zu werden. Das wurden sie auch bald, und einer nach dem anderen verschwand unten in der Kajüte. Das Boot schaukelte immer heftiger. Wir kamen uns vor wie in einer Nußschale. Ganz einsam und verlassen auf der weiten See. Ganz große Wellen — uns schien es, als wären sie so hoch wie ein Haus — waren auf einmal vor uns, dann waren wir auf ihnen, und fast in demselben Augenblick wieder tief unten in einem Tal. Wir mußten uns festhalten, um auf dem nassen Deck, über das hin und wieder eine Welle spülte, nicht auszurutschen.

Die Schwimmwesten wurden verteilt. Ich hatte keine Angst. Der Kapitän war ein alter Mann mit einem langen Bart und sah so vertrauenswürdig aus, daß ich fest davon überzeugt war, er würde das Boot schon richtig wieder in den Hafen bringen. Wir Kinder wußten ja auch nicht, daß die See dort sehr gefährlich ist und daß das Boot leicht auf einen Felsen im Wasser auflaufen konnte. Nach bangen zwei Stunden waren wir dann aber doch bei den Kreidefelsen gelandet. Als wir vom sicheren Land aus die tobende See sahen, wurde uns erst bewußt, in welcher Gefahr wir geschwebt hatten.

Den Rückweg traten wir dann auch lieber zu Fuß längs der Küste an. Er führte uns zu dem sagenumwobenen Herthasee, seinen uralten Opfersteinen und seinem geheimnisvollen Dunkel und durch herrlichen Wald. Von oben gesehen sah die See gar nicht mehr so wild aus. Jetzt konnte sie uns ja auch nichts mehr tun. Aber oft noch habe ich von dieser wilden Fahrt geträumt. Das war mein Ferienerlebnis. Es liegt schon viele Jahre zurück, und ich habe es Euch erzählt, um Euch zu zeigen, daß man überall etwas erleben kann.

Und nun rufe ich Euch zu einem

Kinderpreisausschreiben

auf.

Wer macht mit?

Ihr fahrt jetzt, liebe Kinder in die Ferien. Wenn es auch nicht an die See ist, so gibt es für Euch überall viel Neues und Schönes zu sehen, und ihr werdet sicherlich nachher viel erzählen können. Damit ihr aber auch alles schön beobachtet, habe ich mir gedacht, daß ihr doch auch mal dem „Schmelztiegel“ Eure Ferienerlebnisse schreiben könntet, wenn ihr zurückgekommen seid, oder auch, wenn ihr zu Hause bleibt und die Ferien zu Ende sind.

Wir haben schöne Preise für Euch ausgedacht: Bücher und Spiele und was Euch sonst Freude machen kann. Die drei schönsten Geschichten werden außerdem mit Eurem Namen im „Schmelztiegel“ gedruckt.

Dieses Kinderpreisausschreiben gilt nur für Euch, die ihr noch in die Schule geht und höchstens 14 oder 15 Jahre alt seid. Die Ferienerlebnisse müssen mit der Hand von Euch selbst geschrieben sein. Ihr könnt sie auch mit Zeichnungen versehen. Aber alles allein machen! Schreibt dann Euren Namen, Euer Alter und wo ihr wohnt, darunter und schickt es an den „Schmelztiegel der Bergischen Stahl-Industrie Remscheid“. Bis zum 30. September müßt ihr mir geschrieben haben.

Nun wünsche ich Euch schöne Ferien und viele schöne Ferienerlebnisse. cg

Nun frisch ans Werk!

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Walter Wels, Formerei Papenberg - Charlotte Scheidler, geb. Beckmann, am 3. April 1954
 Paul Gronbach, Lindenberg - Hannelore Flesche, Prüfstation Papenberg, am 8. Mai 1954
 Paul Sappok, Putzerei II Papenberg - Edith Endries, am 29. Mai 1954
 Heinz Manzke, Putzerei Stachelhausen - Gertrud Michalak, am 5. Juni 1954
 Inge Kind, Kernmacherei Papenberg - Kurt Ogradowski, am 12. Juni 1954
 Georg Kistner, Gewindeschneiderei Papenberg - Elisabeth Bieker, geb. Weber, am 12. Juni 1954
 Herbert Markstein, Formerei Papenberg - Magdalene Schmidt, am 19. Juni 1954

Ins Leben traten ein

Randolf, Sohn von Horst Gapert, Büro Stachelhausen, am 7. Juni 1954
 Carola, Tochter von Ludwig Wiesenfelder, Maschinenhalle Stachelhausen, am 9. Juni 1954
 Jürgen, Sohn von Mariäse Werner, Prüfstation Papenberg, am 15. Juni 1954
 Norbert, Sohn von Max Czerwonka, Putzerei Stachelhausen, am 26. Juni 1954
 Angelika, Tochter von Lothar Gries, Maschinenhalle II Stachelhausen, am 1. Juli 1954
 Friedrich, Sohn von Clemens Dellweg, Putzerei Papenberg, am 5. Juli 1954
 Helmut, Sohn von Heino Schulz, Putzerei Stachelhausen, am 4. Juli 1954

Wir nahmen Abschied von

Artur Bommert, Betriebsbuchhaltung, 58 Jahre alt, am 23. Juni 1954
 Otto Zirkenbach, Pensionär, 79 Jahre alt, am 28. Juni 1954
 Günter Klöckner, Putzerei Stachelhausen, 26 Jahre alt, am 1. Juli 1954
 Robert Boesler, Pensionär, 63 Jahre alt, am 3. Juli 1954

Das Fest der Silbernen Hochzeit

begeht Leo Palicki, Formerei Stachelhausen und seine Ehefrau Ida, geb. Hillringhaus, am 27. Juli 1954

Wir begrüßten als neue Mitarbeiter

August Pachulski, Chromgußputzerei Stachelhausen, am 18. Mai 1954
 Josef Karsch, Chromgußputzerei Stachelhausen, am 18. Mai 1954
 Alfred Formanek, Chromgußputzerei Stachelhausen, am 18. Mai 1954
 Anton Tragl, Kontrolleur, Stahlgußputzerei, (Wiedereintritt) am 19. Mai 1954
 Hildegard Wanzek, Kernmacherei Papenberg, am 19. Mai 1954
 Edmund Schachtschneider, Schmelzerei Stachelhausen, am 20. Mai 1954
 Eva Hasselkus, Bürohilfe, am 20. Mai 1954
 Heinz Krah, Schmelzerei Stachelhausen, am 21. Mai 1954
 Günter Rasch, Fittingspresser, Lager Papenberg, (Wiedereintritt) am 24. Mai 1954
 Kalus Vedder, Kernmacherei Papenberg, am 25. Mai 1954
 Dora Lambert, Prüferin, Endkontrolle Papenberg, (Wiedereintritt) am 26. Mai 1954
 Fritz Preisinger, Verzinkerei Papenberg, am 28. Mai 1954
 Peter Robert Hartmann, Chromgußputzerei, am 24. Mai 1954
 Michel Bouteiller, Lehrwerkstatt, am 1. Juni 1954
 Karl Synek, Schriftsetzer, Druckerei, am 3. Juni 1954
 Albert Thranitz, Modellschreiner, Loborn, am 4. Juni 1954
 Alfred Rabenstein, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 4. Juni 1954
 Gerhard Gläß, Elektriker, Maschinenbetrieb (Wiedereintritt), am 8. Juni 1954
 Hans Schelle, Transportarbeiter, Putzerei Papenberg (Wiedereintritt), am 8. Juni 1954
 Eberhard Klette, Hilfslaborant, Schmelzerei Stachelhausen, am 10. Juni 1954
 Elisabeth Berg, Werksaufsicht, am 10. Juni 1954
 Wilhelm Carstensen, Temperer, Temperei Papenberg, am 11. Juni 1954
 Elfriede Rommel, Sortiererin, Putzerei Papenberg (Wiedereintritt), am 14. Juni 1954
 Hans-Joachim Müller, Fittingspresse Papenberg, am 14. Juni 1954

Unsere Jubilare im August

25 Jahre Mitarbeit

25 Jahre Mitarbeit

25 Jahre Mitarbeit

15 Jahre Mitarbeit



Walter Kunz
Vorarbeiter in der
Modellschneiderei Stachelhausen
am 1. August 1954



Wilhelm Plätzer
Modellschreinermeister in der
Modellschneiderei Stachelhausen
am 15. August 1954



Johann Renkowski
Horizontalbohrer
in der Halle Süd
am 21. August 1954



Frau Ilse Schneider
Sekretärin im Fittingswerk
am 1. August 1954

Das Schönste Foto des Monats

Aufnahme:
Klaus Dieter Nusch
Lehrwerkstatt

Der Bus läuft auf sich warten

Kamera: Agfa Isolette



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

Lieber Fotofreund!

Zu unserem etwas schwierigen Thema „Im Regen“ hast Du ein gutes Bild „schnappgeschossen“. Ich finde, daß „Regen“ und „Warten“ ausgezeichnet zueinander passen, nicht nur wegen „Ich steh' im Regen . . .“ Doch es gibt noch einiges zu Deinem Bild zu sagen: Gut hast Du die Lichtreflexe in dem nassen Asphalt eingefangen. Das lockert das Bild und ist das Reizvolle bei Regenbildern überhaupt.

Was hättest Du noch besser machen können? Ob sich die Dame hinter dem Mast verstecken will? Ein kleiner Schritt von Dir nach rechts hätte diesen Schönheitsfehler beseitigt. Überhaupt: Vorsicht bei senkrecht verlaufenden Linien (Ästen, Bäumen, Masten). Es sieht nicht gut aus, wenn aus dem Kopf eines unschuldigen „Foto-Modells“ ein Ast herauswächst. Denke auch daran, daß Du Dein Bild auch noch nach dem Fotografieren gestalten kannst. Das probierst Du am besten mit vier Papierstreifen, mit denen Du die unwichtigen Teile des Bildes abdeckst. Es ist nicht ganz einfach, das „Bild im Bilde“ zu entdecken. Versuche es mal! Du wirst bald sehr erfreut sein über Deine besseren Bilder. Dabei wünscht Dir viel Erfolg

Dein Fotofreund Alfons Korn, Stachelhausen

... und das meint Struppi

Unser Preisausschreiben „Wenn es nach mir ginge . . .“ ist vor allem in den Betrieben viel diskutiert worden, und man hat es allgemein begrüßt, daß der Belegschaft Gelegenheit gegeben wurde, auch ihr Teil dazu beizutragen, daß alles das, was einen guten Arbeitsablauf und eine gute Zusammenarbeit noch stört, behoben wird. Es wurde sogar der Vorschlag gemacht, in jedem Jahr solche Fragen zu stellen, damit wir zu immer besseren Voraussetzungen kommen. Aber nur sechs Arbeitskameraden haben von dieser Möglichkeit Gebrauch gemacht und sich wirklich Mühe gegeben, einen positiven Beitrag zu leisten. Es ist ihnen auch gelungen. Leider sind es nur sechs!

Ich habe angenommen, daß wenigstens jeder Zehnte zum Federhalter oder zum Bleistift gegriffen hätte, denn es geht ja schließlich um uns alle und um einen jeden einzelnen von uns, und wir müssen uns schon rühren, wenn etwas für uns besser werden soll. Aber das war ein Irrtum. Dabei ist doch überall genug davon gesprochen worden, was man alles anbringen wollte. Oder ist das zum Beispiel etwa nichts, wenn die Arbeitskameraden in verschiedenen Abteilungen sich nicht trauen, betriebliche Vorschläge einzureichen, weil der Meister oder Abteilungsleiter dann ankommt und es dem Betreffenden übelnimmt? Kein Mensch hat davon etwas gesagt. Ich habe nicht die Berechtigung, und es ist auch nicht meine Aufgabe, das, was ich sehe und höre, der Geschäftsleitung mitzuteilen, auch wenn es im Sinne einer guten Sache wäre. Deshalb sollten wir uns ja alle mal ein Herz nehmen und durch Beantwortung der Fragen der Geschäftsleitung sagen, was sie ändern könnte. Da aber außer den sechs Einsendungen nichts gekommen ist, ist anzunehmen, daß sonst niemand etwas auszusetzen hat.

Auf meine Anregung in der letzten Werkzeitung hinsichtlich der Jubiläumsfeiern und sonstigen Geschenksammelaktionen ist aus allen Betrieben und Büros nur eine Antwort gekommen: Allgemeine Zustimmung. Aber, wie ich bereits feststellen konnte, traut sich ja kaum jemand, diese seine Meinung auch in die Tat umzusetzen.

Wieder wird beim Sammeln darüber gesprochen: Blödsinn, diese Sammelei - alles übertrieben! - und dergleichen mehr; aber

es scheint sich nichts zu ändern. Wenn diejenigen Arbeitskameraden, für die gesammelt wird, wüßten, wie wenig Herz hinter den meisten Geschenken steht, dann würden sie wohl gern darauf verzichten, und ich mache deshalb folgenden Vorschlag, den meines Wissens bereits zwei oder drei durchgeführt haben, und der mit einem Schlage dieser leidigen Geschichte ein Ende macht:

Wer das Herz dazu und genügend Zivilkourage hat und gegenüber sich selbst und den anderen ehrlich zu sein sich bemüht, der möge bei der Annäherung eines Festtages, für den er annehmen muß, daß für ein Geschenk gesammelt werden wird, von vornherein darum bitten, von einem Geschenk Abstand zu nehmen und sich nicht in Unkosten zu stürzen. Wenn wir dann diesen Arbeitskameraden einen Blumengruß zu diesem oder jenem Ereignis senden, dann kommt niemand, weder vorher noch nachher, in Konflikte, weder mit seinem Gewissen noch mit seinem Geldbeutel, und die Freude über das Gedenken der Arbeitskameraden wird ungetrübt und herzlich sein, genau so, wie der Groschen gern gegeben worden ist. Das ist wohl der beste Ausweg, um beiden Teilen gerecht zu werden.

Dieses ist zufällig nicht nur meine persönliche Meinung, sondern ich sage hier nur, was sehr viele Belegschaftsmitglieder mir aufgetragen haben, als ihre Meinung zu sagen.

In diesem Sinne grüßt euch alle recht herzlich

Euer Struppi

Krankheiten
der
Gesinnung
sind
verderblicher
als
Krankheiten
des
Körpers

Denke daran!
Sicherheitsschuhe



schützen

Deine

Füße!

