



# Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID





## Zu unserem Titelbild

Am 21. April haben wir den neuen Betriebsrat gewählt. Unter strenger Einhaltung der durch das Betriebsverfassungsgesetz festgelegten Regeln ist die Wahl durchgeführt worden: ein echt demokratischer Akt, durch den die Belegschaft ihren Willen kundgetan hat, wer von den Arbeitskollegen sie in den nächsten zwei Jahren vertreten soll. Statt wie bisher 16, gehören jetzt 17 Werksangehörige dem Betriebsrat an, um bei Abstimmungen eindeutiger Ergebnisse zu erzielen.

Unser Titelbild zeigt einen Ausschnitt während des Wahlganges. Nach der Kontrolle der Wahlberechtigung erhält jeder einen Stimmzettel, auf dem er geheim, ohne Zwang und Beaufsichtigung, jene Kandidaten bezeichnen kann, die er wählen will.

Wahlberechtigt waren 2266 Werksangehörige. Gewählt haben 1720. Das sind 75,9%. Nicht gewählt haben 546. Es wurden 1889 gültige Stimmzettel gezählt. 31 waren ungültig. Die 17 Werksangehörigen mit den meisten Stimmen bilden den neuen Betriebsrat. Aus seinem Kreis wurden der 1. und 2. Vorsitzende und die Mitglieder für die einzelnen Ausschüsse gewählt.

## INHALT DIESER AUSGABE

|                                                                      | Seite |
|----------------------------------------------------------------------|-------|
| Bericht zur Geschäftslage . . . . .                                  | 3     |
| Der neue Betriebsrat und das Ergebnis der Betriebsratswahl . . . . . | 10    |
| Die Zusammensetzung des Betriebsrats . . . . .                       | 12    |
| . . . und das meint Struppi . . . . .                                | 14    |
| Können wir uns das leisten? . . . . .                                | 17    |
| Erkenne vorher die Gefahren! (Gedicht) . . . . .                     | 20    |
| Jubilare feiern (Bilder) . . . . .                                   | 21    |
| Wie wird das Krankengeld errechnet? . . . . .                        | 22    |
| Arbeitsanweisungen müssen gelesen werden . . . . .                   | 24    |
| Wir gehen dem Eisen auf die Spur (II) . . . . .                      | 25    |
| Wenn der Mann nach Hause kommt . . . . .                             | 27    |
| Musik von Schallplatten . . . . .                                    | 28    |
| Das neue Buch . . . . .                                              | 28    |
| Unsere Jubilare . . . . .                                            | 29    |
| Familiennachrichten . . . . .                                        | 30    |

### Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

### Redakteur:

Herbert Goretzki / Remscheid

### Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch / Remscheid

### Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach / Remscheid

### Fotos:

Heinz Lindenberg / Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

## Bericht zur Geschäftslage

gehalten auf der 33. ordentlichen Gesellschafterversammlung der Bergischen Stahl-Industrie am 15. April 1959

von Dr. Wolfgang Busch

Der Bericht wird mit unwesentlichen Kürzungen wörtlich wiedergegeben.

Die langfristige Vorausschau wirtschaftlicher Entwicklungen ist kaum jemals so schwierig gewesen wie in diesen letzten Jahren. Das hat fraglos seine Ursache darin, daß das Geschehen in unserer Welt schlechthin abhängig ist von einer wechselnden Zahl politischer Faktoren, die in ihrer Gesamtheit allem Tun und Sein den Stempel der Unsicherheit aufdrücken.

Es ist zur Übung geworden, den jeweiligen Unsicherheitsherd durch ein treffendes Wort zu kennzeichnen. So haben uns in den verflossenen Jahren Korea, Koexistenz, Stalinismus, Suez, Ungarn, Disengagement und recession in Atem gehalten, und seit 5 Monaten heißt das kritische Lösungswort „Berlin“.

Daß der Ausgang dieser neuen, spannungsgeladenen Krise das künftige Geschick zumindest Europas bestimmen wird, weiß niemand besser als wir, denn wir werden ja auch die zuerst und am unmittelbarsten Betroffenen sein.

Man sollte sich viel mehr und häufiger als üblich der ungewöhnlichen und doch eigentlich überraschenden Tatsache bewußt werden, daß wir uns in unserem ganzen Tun und Handeln, insbesondere also auch in unserem wirtschaftlichen Denken und Verhalten scheinbar so unbekümmert um diese drohenden politischen Gewitterwolken zeigen.

Die Auswirkungen der recession scheinen im wesentlichen im Abklingen begriffen. Bis auf einige wenige bekannte Grundstoffbranchen, die noch Not leiden, deren Bedeutung für die gesamtwirtschaftliche Entwicklung allerdings groß ist, weisen die Produktionszahlen überwiegend steigende Tendenz auf. Und was am bemerkenswertesten ist: die Konjunkturforschungs-Institute berichten von Investitionsvorhaben der Wirtschaft, die den gleichen beachtlichen Umfang haben wie die des Vorjahres.

Dies vorausgeschickt, berichtet sich vielleicht leichter über unser Jahr der recession 1958 und über den ebenfalls nicht

ermutigenden Beginn des Geschäftsjahres 1959.

Herr Otto Hilger hat bereits am Schluß seines Berichtes über die Geschäftslage in der letzten Gesellschafterversammlung am 16. Mai 1958 darauf aufmerksam gemacht, daß wir unter dem Eindruck einer sich bereits deutlich abzeichnenden rückläufigen Entwicklung stünden, der wir freilich zunächst noch, angesichts vorhandener guter Auftragsbestände ohne allzu große Sorge entgegenzusehen vermöchten. Der weitere Verlauf des Jahres 1958 hat diese Prognose vollauf bestätigt — trotz des sicherlich noch befriedigenden Bilanzergebnisses.

Die monatlichen Auftragseingänge hielten sich allerdings nur bei Lindenberg und auf dem Gebiet des schweißbaren Tempergusses auf befriedigender Höhe. Sie erreichten weder im Fittingsgeschäft noch in der gesamten Stahlgießerei einen den vorhandenen Kapazitäten entsprechenden Umfang, so daß wir zu Maßnahmen gezwungen waren, von denen noch im einzelnen zu reden sein wird.

Die Aufrechterhaltung bzw. gegenüber dem Jahr 1957 sogar, wenn auch nur geringfügige Steigerung des Gesamtumsatzes war daher nur möglich durch einen starken Rückgriff auf die Auftragsbestände. Diese gingen wertmäßig beim Stahlguß um 40,2% und bei Fittings um 50,8% zurück.

Selbst wenn man davon ausgeht, daß unsere Auftragsbestände am Beginn des Jahres 1958 ungewöhnlich, vielleicht sogar ungesund hoch waren, bedeuten Einbrüche solchen Ausmaßes eine völlige Umkehrung der Situation: die Betriebe werden zeitweise oder auf einzelnen Fertigungsgebieten notleidend. Die unzureichende Ausnutzungsmöglichkeit der Produktionskapazitäten verursacht Kostenerhöhungen, die — weil konjunktureller Natur — nicht über den Preis abgewälzt werden können.

Ein im September angeordneter Einstellungsstop brachte nicht in ausreichendem Umfang die gewünschte Verminderung der Beschäftigtenzahl, die wir unter der da-

durch voll wirksam werdenden regulären Fluktuation erwarteten und auch erwarten konnten. Das war wohl vor allem darauf zurückzuführen, daß sich die übrige Industrie als nicht genügend aufnahmebereit erwies, und daß die anhaltend schlechte Witterung bereits frühzeitig Arbeitskräfte der Bauindustrie freisetzte. Immerhin sank die Zahl der Beschäftigten von 3013 am 1. Januar auf 2765 am 31. Dezember 1958.

Wie stets in Zeiten rückläufiger geschäftlicher Entwicklung, wurde die Verknappung des Beschäftigtenvolumens am frühesten in den Bearbeitungswerkstätten der Stahlgießerei spürbar, weil erfahrungsgemäß alsdann Abnehmer mit eigenen Bearbeitungskapazitäten vermehrt nach zusätzlicher eigener Beschäftigungsmöglichkeit für diese suchen. Als Folge davon ergab sich im Spätherbst die Notwendigkeit der Einführung einer auf 40 Stunden verkürzten Arbeitszeit.

In der Tempergießerei waren zwei besondere, zeitlich aufeinander folgende Entwicklungen eingetreten:

Die Kapazität dieser Werksabteilung kann seit nunmehr schon fast zwei Jahren deshalb nicht mehr voll ausgeschöpft werden, weil sich für die Formerei keine geeigneten Arbeitskräfte fanden. Eine stetig gleich gute, im Jahre 1958 sogar wieder ansteigende Absatzmöglichkeit für schweißbaren Temperguß machte es unabwendbar, daß die durch den Mangel an Arbeitskräften entstehenden Produktionseinbußen vornehmlich zu Lasten der Fittingfertigung gingen.

Das rückläufige Geschäft auf diesem Gebiet gestattete daher im Jahre 1958 die seit langem gewünschte Wiederauffüllung der besorgniserregenden geräumten Läger, die eine prompte Lieferweise stark beeinträchtigt hatten.

Als im Herbst die angestrebte gute Sortierung wieder erreicht war, wirkten sich gleichzeitig von langer Hand vorbereitete innerbetriebliche Verbesserungen aus, durch die die Arbeitsleistung vor allem in der nunmehr mit 4 Gießbändern ausgestatteten Formerei gesteigert werden konnte — dies jedoch, ohne daß die uns von einem Großabnehmer zum Herbst in Aussicht gestellte Erhöhung der monatlichen Abrufe eintrat. Es blieb daher kein anderer Weg, als für die gesamte Temper-

gießerei zum 1. Januar d. J. die Einführung einer gleichfalls auf 40 Stunden verkürzten Arbeitszeit anzukündigen.

Es ist zwar kein Trost, darf aber doch festgestellt werden, daß diese unsere Sorgen um eine ausreichende Beschäftigungsmöglichkeit bei der Mehrzahl der Gießereien bereits in der ersten Hälfte des Jahres 1958 aufgetreten waren und zu umfangreichen Entlassungen sowie zu Kurzarbeit geführt hatten.

In einer Betrachtung zur Entwicklung der Produktion im Jahre 1958 im „Blick durch die Wirtschaft“ der FAZ vom 12. März d. J. rangiert die Gießerei-Industrie mit einem Rückgang von 7,8% gegenüber 1957 an zweiter Stelle hinter der Eisen schaffenden Industrie.

Daß es einem normalerweise selbst am besten geht, wenn es auch der Konkurrenz gut geht, ist eine alte Weisheit. Der Kampf um die Nutzung der eigenen, in den letzten Jahren zum Teil stark ausgeweiteten Kapazitäten, das Ringen um die Erhaltung des Anteils an der verringerten Aufnahmebereitschaft des Marktes, die Intensität der Bemühungen, sich den nachteiligen Auswirkungen dieser beiden ihrer Natur nach gegensätzlichen Tendenzen zu entziehen, haben teilweise groteske Formen angenommen.

Mit Preisunterbietungen um 30% und mehr ist es vielfach nicht einmal getan. Es werden Skonti von bis zu 3% auf der einen und bei größeren Objekten, beispielsweise solchen der Bundesbahn, Zahlungsziele von mehreren Jahren auf der anderen Seite geboten. Auch die Unsitte des Verlangens eines Jahresbonus ist wieder aufgelebt.

Obwohl es seit eh und je branchenüblich ist, daß Nacharbeiten geringfügiger Natur, die sich häufig an Gußstücken als erforderlich erweisen, vom Abnehmer kostenlos vorgenommen werden, versuchen heute gewisse Einkäufer die Übernahme solcher Kosten durch die Gießereien dadurch zu erzwingen, daß sie die Berücksichtigung allein schon bei neuen Anfragen von der Erfüllung solcher Forderungen abhängig machen.

Die gerade in den letzten Wochen von Prof. Erhard als wirksamstes Mittel der Konjunkturbelebung empfohlene Preissenkung ist aus der Sicht der Gießerei-Indu-

strie nicht nur hinsichtlich der erwarteten Wirkung fragwürdig, sondern wegen der bereits desolaten Preissituation undiskutabel.

Dies um so mehr, als der deutsche Markt mehr und mehr zum Tummelplatz ausländischer Gießereien wird. Zu der seit langem vertretenen schweizerischen und belgischen Konkurrenz gesellen sich seit etwas mehr als Jahresfrist auch andere, insbesondere die österreichische. Von hier kommen Unterbietungen von bis zu 50%. Man muß sich dabei vergegenwärtigen, daß es sich bei den österreichischen Werken um sozialisierte Betriebe handelt, deren bedeutendster vor wenigen Wochen durch eines seiner Vorstandsmitglieder verlaufen ließ, der anhaltende Preisverfall sei inzwischen kaufmännisch nicht mehr zu verantworten.

Nun, wir wissen, daß die in Österreich vor wenig mehr als 20 Jahren ausgebauten Werke einmal in einen anderen Wirtschaftsraum gestellt waren. Hier mag man sich also heute in eine Zwangslage versetzt fühlen, an deren Zustandekommen man selbst keine Schuld trägt.

Nachdenklicher muß der planvolle Ausbau der Kapazitäten in Belgien, in Frankreich, in der Schweiz, in Holland und selbst in Italien stimmen. Für die Bedarfsdeckung des heimischen Marktes allein ist das, was da geschaffen worden ist, fraglos zu groß. Das gilt nicht nur von der Schweiz, wo die mit einem Kostenaufwand von über 90 Mill. Schweizer Franken soeben fertiggestellten hochmodernen Stahlgießereien von Sulzer in Winterthur selbst das Kopfschütteln der heimischen Fachleute hervorgerufen haben, wo Escher Wyss und von Roll fortlaufend Kapazitätsausweitungen vornehmen und Georg Fischer die bereits berühmt gewordene, nach ihrem Konstrukteur Bühler benannte vollautomatische Formanlage in Schaffhausen aus der Zeit der Kinderkrankheiten erfolgreich herausgeführt hat.

Das gilt schließlich und endlich aber auch für die deutsche Gießerei-Industrie selbst, die nach Ansicht keineswegs als pessimistisch anzusehender Beobachter mit dem Ausbau ihrer Kapazität der erfahrungsgemäß möglichen und zu erwartenden Ausdehnung ihrer Absatzmöglichkeiten weit vorausgeeilt ist.

Die besondere Stellung, die wir — ohne unbescheiden sein zu wollen — für die BSI innerhalb der Gießerei-Industrie in Anspruch nehmen können, erlaubt es uns vielleicht, das Bedenkliche der gegenwärtigen Entwicklung ein wenig deutlicher zu sehen als anderwärts.

Weder zu den Großen gehörig noch zu den Kleinen, vertraut sowohl mit den Absatzmöglichkeiten großer Serien als auch mit dem mühseligen fabrikatorischen Ringen um die einwandfreie Herstellung konstruktiv schwieriger Einzelstücke, in engem Kontakt mit den steter Wandlung unterworfenen Fragen des Werkstoffs Guß und seiner vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten und — deren Grenzen, scheint uns der von manchen Gießereien beschrittene Weg oft gefahrvoll nicht nur für uns, sondern für das Gießereigewerbe schlecht hin.

Im Zusammenhang mit Betrachtungen zu der heute so vordergründig diskutierten Problemstellung „Konzentration und mittelständische Unternehmungen“ meinte Dr. Ernst von Siemens, der Vorsitzende des Aufsichtsrats der Siemens & Halske AG, unlängst anläßlich der Hauptversammlung dieses für den technischen Fortschritt wegweisenden Unternehmens, die Entwicklungsarbeit der Großen sei der Nährboden, auf dem die Kleinen und Mittleren gedeihen.

So wenig man dieser These die Berechtigung wird versagen können, so sehr bedarf sie einer wesentlichen, leider recht bitter klingenden Ergänzung, die — wovon wir überzeugt sind — für ein Unternehmen von der vornehmen Tradition des Hauses Siemens sicherlich nicht zutrifft. Es erinnert an das Strauchrittertum des Mittelalters, was auf dem Gebiet des Erfahrungsraubes durch Unternehmungen geschieht, die sich unter der Sonne einer langjährigen Konjunktur in die Reihe der Großen einreihen konnten, oder zwar schon zu diesen zählten, nun aber angesichts übermäßig aufgeblähter Kapazitäten nach lohenden Fertigungsmöglichkeiten fahnden.

Entscheidend unterstützt z. B. durch öffentliche Mittel, nämlich Flüchtlings- und Notstandsgelder, ist beispielsweise im hessischen Raum eine Stahlgießerei von nennenswerter Größe errichtet worden, die den Markt mit skrupellosen Methoden

zu bearbeiten und preislich in Unruhe zu bringen pflegt.

Ein unter beherrschendem ausländischen Einfluß stehendes Unternehmen, das u. a. eine Stahlgießerei betreibt und dort fast ausschließlich auf dem Gebiet der Armaturenfertigung tätig war, ahmt seit einigen Jahren — sich stets hart an der Grenze des Zulässigen bewegend — von uns in mühevoller Arbeit entwickelte Konstruktionen von Spezialgußstücken nach, die für die Erdölindustrie bestimmt sind.

Abnehmer von internationalem Rang und Namen gewähren augenscheinlich mit uns konkurrierenden Gießereien Einblick in Konstruktionszeichnungen. Wir sind auf einen Fall gestoßen, wo der Konkurrent selbst Detailmaße „nachempfunden“ hatte. Es ist die kaufmännische Fairneß, die einstmals zu recht gerühmte Vornehmheit des königlichen Kaufmanns, die einer mehr oder minder hemmungslosen Konjunkturerei gewichen ist. Auch hier also die allenthalben zu beobachtende Fehldeutung des Begriffs der Freiheit zu dem „wovon“ anstatt des „wozu“.

Nun, Wegbereiter hat es gerade im technischen Bereich immer gegeben und wird es heute wie in der Zukunft wiederum geben müssen. Ihr Schicksal ist es nun einmal, das eroberte Terrain anderen überlassen und sich selbst etwas Neues einfallen lassen zu müssen.

Der Weg in die europäische Wirtschaftsgemeinschaft wird diese Aufgabe gewiß nicht leichter machen. Im Gegenteil. Wir wissen aus Gesprächen, die wir mit ausländischen Geschäftsfreunden und Konkurrenten — mit denen man ja nicht immer gleich auf Kriegsfuß zu stehen braucht — hatten, daß die anfängliche Sorge weiter Wirtschaftskreise in den anderen Ländern des EWG-Raumes gefaßter Zuversicht gewichen ist. Das gilt vor allem von der französischen Gießerei-Industrie, wie wohl überhaupt die von den Franzosen an den Tag gelegte Aktivität in diesen ersten Phasen der Bildung eines Gemeinsamen Marktes als erstaunlich und einer kritischen Beachtung wert bezeichnet werden kann. Wenn man sich vergegenwärtigt, welche Fülle von offener, zum Teil wahrscheinlich noch gar nicht recht erkannter Problematik in der Frage der Harmonisierung steckt, z. B. der der Transportkosten, mehr noch der der steuerlichen Belastung oder gar

der des sozialpolitischen Bereichs, kann man nur voller Sorge darüber sein, was da alles an Vergünstigungen auf der Partner- und an z. Z. noch vorhandenen Vorbelastungen auf unserer Seite auszuräumen bleibt, bevor eine wirkliche Harmonie erreicht sein wird.

Eines sollte ganz gewiß zum Postulat unserer weiteren wirtschaftspolitischen Haltung gemacht werden: die Zeit der Vorleistungen muß endgültig abgeschlossen sein.

Wir haben durch Intensivierung der Reisetätigkeit die Chancen für die BSI in einem künftigen größeren Markt abzustecken versucht. Am Anfang unserer Feststellungen steht ein Absurdum: ob europäische Wirtschaftsgemeinschaft oder Freihandelszone — unsere Konjunkturrempfindlichkeit wird mit steigendem Absatz auf außerdeutschen Märkten wachsen, weil bei rückläufiger Konjunktur nationalistische Momente ein größeres Gewicht haben werden als z. B. noch heute. Wo es nämlich keinerlei Schutz der heimischen Industrie durch Zölle, Importrestriktionen und ähnliche Maßnahmen mehr gibt, wird der Appell des inländischen Herstellers an die Treue zur Fahne um so lauter erklingen.

So wird beispielsweise bereits heute verfahren in Frankreich, wo namhafte Unternehmen wie Imphy, Pompey und andere überdies hohe Summen für den Erwerb englischer und vor allem amerikanischer Lizenzen aufgewandt haben und sich auffällig für die Übernahme deutscher Lizenzen interessieren.

Parallel zu diesen Anstrengungen zur Stärkung der eigenen Position verlaufen greifbare Bestrebungen, die darauf gerichtet sind, schon heute dem konkurrierenden Bemühen der deutschen Gießerei-Industrie zu begegnen, wohingegen umgekehrt der deutsche Markt den ausländischen Expansionsbestrebungen ungeschützt offensteht.

Es wäre ein grober Fehler, solche Anzeichen leichtfertig mit dem Hinweis auf mutmaßliche qualitative Unterschiede bagatellisieren zu wollen. Die genannten französischen Gießereien z. B. haben ein beachtliches Qualitätsniveau. Das gleiche gilt von den hervorragend eingerichteten belgischen Unternehmen, gilt von einem mit öffentlichen Mitteln unterstützten holländischen Werk und nicht minder von den

bereits erwähnten schweizerischen Unternehmen.

Unsere Untersuchungen haben mit anderen Worten deutlich gemacht, daß wir unsere eigenen Absatzchancen im Gemeinsamen Markt nicht zu hoch veranschlagen sollten, die Verschärfung der Lage auf dem deutschen Markt durch wachsende Interessennahme der ausländischen Gießerei-Industrie andererseits nicht hoch genug veranschlagen können. Bevor ich mich dem Vorwurf gar zu pessimistischer Betrachtungsweise aussetze, darf ich die vorangestellte Beurteilung durch ein sicherlich überzeugendes Beispiel bekräftigen. Angesichts stagnierender bzw. rückläufiger Absatzmöglichkeiten sahen sich vornehmlich die kleineren Werke der deutschen Fittingsindustrie im Verlauf des Jahres 1958 genötigt, einer das wünschenswerte Ausmaß übersteigenden Lagerauffüllung durch Preiskonzessionen entgegenzuwirken. Das geschah durch die Einräumung vertraulicher Rabatte von 5% bis zu 8%.

In den letzten Tagen des alten Jahres kündigte ein großes, unter beherrschendem ausländischen Einfluß stehendes Fittingswerk seinen Abnehmern offiziell eine Preissenkung von 11% an. Es liegt auf der Hand, welche Bedeutung ein solcher Schritt für die auf hohen Lägern sitzende Händlerschaft hat; überflüssig auch zu begründen, warum im einzelnen, nämlich insbesondere mit Rücksicht auf bestehende und in Abnehmerkreisen bekannte Qualitätsunterschiede, die kleinen und mittleren Werke unter Androhung der Aufkündigung ihrer Mitgliedschaft beim Fittingsverband daraufhin Preisermäßigungen von bis zu 15% für sich in Anspruch nahmen.

Wir haben Veranlassung zu der Annahme, daß es sich bei dieser für den deutschen Fittingsmarkt ungemein einschneidenden Aktion um eine schlechthin symptomatische Maßnahme gehandelt hat.

Über die fast bestürzend zu nennende Preispolitik der österreichischen Gießereien wurde bereits gesprochen. Es ist aber sicherlich interessant, in diesem Zusammenhang ergänzend zu erwähnen, daß dem offiziell vom Gießerei-Verband beauftragten Delegierten, der die aus einer solchen Politik für den deutschen Markt entstehenden Auswirkungen mit den

verantwortlichen Leitern der österreichischen Gießerei-Industrie besprechen sollte, auf Vorhaltung entgegnet wurde, eine Rücksichtnahme auf die Herstellkosten sei angesichts der herrschenden Marktlage bedeutungslos und daher auch unüblich; vielmehr pflege man grundsätzlich diejenigen Preise zu akzeptieren, die vom Abnehmer als tragbar bezeichnet würden.

Einstellungen solcher Art konnten und können auf das Verhalten selbst üblicherweise disziplinierter deutscher Konkurrenzwerke nicht ohne Auswirkung bleiben — und dies zumal bei der für das Jahr 1958 charakteristischen Schmälerung der Abnahmebereitschaft des Marktes.

Wir haben noch bis Ende des Jahres der immer heftigeren Preisderoute für uns selbst im allgemeinen erfolgreich begegnen können. Das kommt deutlich darin zum Ausdruck, daß bei einem — wie eingangs erwähnt — gehaltenen wertmäßigen Umsatz der mengenmäßige niedriger lag.

Anfang 1959 sind wir dann allerdings von der Welle eines verstärkten Preisdrucks eingeholt worden. Seit Wochen stehen unsere Verkaufsabteilungen in harten Verhandlungen, in die wir uns vielfach persönlich eingeschaltet haben, weil die von einzelnen Großabnehmern gestellten Forderungen den Verantwortungsbereich selbst der Verkaufsleiter übersteigen.

Die nicht abzuwendenden Preiseinbrüche schwanken naturgemäß je nach Lage der Einzelfälle, sind zum Teil aber von besorgniserregendem Ausmaß.

Es mutet bei allem Ernst der Situation fast grotesk an, daß unsere Konkurrenz an solchen späten Konzessionen zum Teil mit starken Worten mit der Begründung Kritik übt, wenn nunmehr auch die BSI damit beginne, der allgemeinen Tendenz der Preisermäßigung zu folgen, werde es alsbald überhaupt kein Halten mehr geben.

Wir wiederum dürfen mit Genugtuung feststellen, daß uns in aller Regel ein Eingehen auf das Preisniveau auch namhafter Konkurrenzwerke erspart blieb, vielmehr oft umgekehrt ausdrücklich ein angemessener Mehrpreis zugebilligt wurde. Bei weitem am schwierigsten ist die Situation auf dem Gebiet des Turbinen- sowie des Schiffsmotorenbaus. In beiden

Sparten traten schon Mitte des Jahres ungewöhnlich starke Einbrüche auf. Im Turbinenbau haben wir seit Monaten keine nennenswerten Neuaufträge buchen können, weil es auch bei unseren Abnehmern an Orders fehlt. Auf dem Gebiet des Schiffsmotorenbaus ist die Situation nicht weniger ernst.

Man wird es einem Kunden in einer solchen Situation kaum verübeln können, daß er in seiner Einkaufspolitik ohne Rücksicht auf das Alter der Geschäftsbeziehungen oder auch — wie in diesem Fall — auf persönliche Verbundenheit dem niedrigsten Bieter den Vorzug gibt, um überhaupt selbst konkurrenzfähig zu bleiben.

Neben all diesen Schatten- gibt es erfreulicherweise auch Sonnenseiten.

Die geringsten Sorgen bereitete und bereitet uns nach wie vor Julius Lindenberg, wo zwar die Ertragsseite infolge der Preiseinbrüche bei Legierungsmitteln ebenfalls eine Schmälerung erfahren hat, ohne daß aber von einer ernstlichen Beeinträchtigung der Rentabilität dieser Abteilung gesprochen werden kann.

Befriedigend war und bleibt offensichtlich auch trotz sich mehrender in- und ausländischer Konkurrenz die geschäftliche Entwicklung auf all denjenigen Gebieten, bei denen es sich um Spezialkonstruktionen oder besonders hochwertige Werkstoffqualitäten handelt.

Was wir an Absatzchancen für die von uns entwickelten Scheibenbremsen beispielsweise auf dem holländischen Markt an die dort heimische Konkurrenz verloren haben, ist uns in Belgien und Österreich sowie in der Schweiz in noch stärkerem Ausmaß zugewachsen. Darüber hinaus stehen wir in erfolversprechenden Verhandlungen mit französischen und italienischen Interessenten. Gefahr droht freilich auf Sicht gesehen wiederum durch deutsche Wettbewerber, die teilweise auf unseren Entwicklungen fußen, zum Teil allerdings auch eigene konstruktive oder werkstoffliche Wege beschritten haben.

Für unsere selbsttätigen Mittelkupplungen könnten sich auf längere Sicht gesehen neue Absatzbereiche ergeben — im Verfolg nämlich der sich deutlich abzeichnenden Entwicklung zu einem überstaatlichen Verbundverkehr der kontinentalen Bahngesellschaften.

Wenn sich in einem Jahr der Stagnation aus einem vielgestaltigen Fabrikationsprogramm eine Gruppe mit einem Anstieg des Umsatzes um über 27% hervortut, so verdient das sicherlich besondere Beachtung. Dieser Fall ist eingetreten auf dem Gebiet der legierten Stahlgußqualitäten, die in der Aufgliederung unseres Erzeugungsprogramms seit jeher zu einer besonderen Gruppe zusammengefaßt waren, weil eine Unterteilung nach Abnehmerkreisen kaum möglich oder doch wenig sinnvoll wäre.

Wir liegen — um es etwas salopp klingend auszudrücken — also in der Tat immer dann und dort richtig, wo wir uns wirklich etwas haben einfallen lassen.

Eine solche Erkenntnis sollte für die Ausschau in kommerzieller Hinsicht und nicht minder für alle Planungen auf technischem Gebiet richtungweisend sein. Die später folgenden Ausführungen zu unseren Investitionsvorhaben, die Herr Dr. Friedrichs machen wird, werden sicherlich überzeugend bestätigen, daß wir in dem Weg nach vorn, nämlich dem der technischen Entwicklung und des Fortschritts, die erfolgversprechende Aufgabenstellung gerade in dieser unserer gegenwärtigen Situation sehen.

Wir müssen um Ihr freundliches Verständnis dafür bitten, daß wir keinen Mut haben, für die Entwicklung des Fittingsgeschäftes eine Prognose zu stellen.

Angesichts der vorhandenen guten Sortierung der Läger, von der bereits die Rede war, haben wir die Produktion auf die wirtschaftlich vertretbare Mindestmenge gedrosselt. Es wird jedoch keine Schwierigkeiten bereiten, einer eventuellen Belebung des Fittingsmarktes auch fabrikatorisch kurzfristig zu folgen.

Unser Hauptaugenmerk gilt freilich z. Z. der sorgsam Prüfung mutmaßlicher Möglichkeiten einer Verbesserung der Fertigung mit dem Ziel der Kostensenkung.

Es wäre sicherlich vermessen, sagen zu wollen, daß uns die Entwicklung bei Julius Lindenberg im laufenden Jahr zu keinerlei Besorgnis Anlaß zu geben braucht. Die Abhängigkeit dieser Werkabteilung von dem Ergehen der recht labilen Remscheider Werkzeugindustrie ist bekannt. Eine in den letzten Jahren planvoll betriebene Politik der Ausweitung

der Absatzmöglichkeiten für die Erzeugnisse von Lindenberg hat jedoch eine spürbare Verringerung der Konjunktursensibilität im Gefolge gehabt.

Ein Rück- und Ausblick wie dieser müßte unvollständig sein, wenn nicht auch zur sozialpolitischen Situation Stellung genommen würde.

Wir befinden uns in der fraglos sehr glücklichen Lage, in unserem Betriebsrat über Mitarbeiter zu verfügen, die ihre Aufgabe nicht einseitig in einer mehr oder minder opportunistischen Interessenvertretung sehen, sondern die ganz im Gegenteil immer wieder überzeugend zu beweisen wissen, daß sie von echtem Verantwortungsbewußtsein erfüllt sind und die Aufgaben des Tages im größeren Zusammenhang zu sehen verstehen. Es kann nicht schwerfallen, mit solchen Männern jederzeit einen offenen Meinungsaustausch zu pflegen, wie er echten Partnern ansteht. Seit dem Herbst des vergangenen Jahres beschäftigen wir uns nachdrücklich, zugleich aber auch darum bemüht, unzumutbare Härten zu vermeiden, mit der endlichen Bereinigung des berüchtigten Problems der weggelaufenen Akkorde.

Das geht nicht auf einmal und gleicht hinsichtlich des modus procedendi gelegentlich auch einmal einer Echternacher Springprozession. Die laufende Fühlungnahme mit namhaften Sachverständigen, wie Euler und Stevens, hat wertvolle Erkenntnisse und brauchbare Wege erschlossen. Das größte Hemmnis auf diesem Weg ist die immer noch skeptische Haltung bei einem Großteil der Arbeiterschaft. Seit Jahrzehnten befangen in der unsinnigen Vorstellung, ausgenutzt und betrogen zu werden, hat sich ein an der Intelligenz des Einzelnen ausgerichtetes, ebenso törichtes wie bedenkliches System der Auffindung von Maschen im Netz der betrieblichen Kontrollen und gesetzlichen Bestimmungen entwickelt.

Was vor knapp zwei Jahrzehnten mit dem Begriff des Organisierens einmal zum Kavaliersdelikt gestempelt wurde, nämlich der Diebstahl, vollzieht sich heute auf dem weiten Feld des industriellen Wohlfahrtsstaates. Es kann mit Befriedigung festgestellt werden, daß sich nunmehr auch verantwortungsbewußte Repräsentanten der Arbeiterschaft selbst finden, die bereit sind, die unlösbaren

Zusammenhänge und Abhängigkeiten in unserer industriellen Welt aufzuzeigen.

Wo diese Erkenntnisse aber nicht aus persönlichem Erlebnis und eigener Nachdenklichkeit erwachsen, wie beispielsweise bei einer großen Zahl der älteren Arbeitergeneration, gilt es als Sport und beinahe Zeichen von Intelligenz, sich auf Kosten des Unternehmens, aber auch nicht weniger ungehemmt des Nachbarn am Arbeitsplatz, des Kollegen also, das Leben zu erleichtern oder sich materielle Vorteile zu verschaffen.

Diese mehr als bedenkliche Entwicklung hat noch eine andere, nicht minder besorgniserregende Folge: die Last der Verantwortung, die mit fortschreitender Differenzierung des wirtschaftlichen Lebens wächst, ruht auf immer weniger, qualifizierten, zu stetem persönlichen Einsatz und Opfern bereiten Schultern. Das geht auf Kosten der Gesundheit unserer leitenden Mitarbeiter, denen daher unsere ganz besondere Sorge gilt.

Wir dürfen uns glücklich schätzen, nicht nur unsere tägliche Arbeit gemeinsam mit menschlich wie fachlich hervorragenden Führungskräften bewältigen zu können, die meist schon seit Jahrzehnten zur BSI gehören, sondern in fast allen Fällen neben diesen auch schon als qualifiziert erprobte Nachwuchskräfte zu wissen, in deren Hände ohne ernste Schwierigkeit jederzeit die Verantwortung übergeben werden kann.

Die BSI beschließt das 105. Jahr ihres Bestehens an einem Wendepunkt. Am 30. Juni 1959 endet der im Jahre 1949 auf 10 Jahre geschlossene Kommanditvertrag.

Wir haben geglaubt, in der Tatsache, daß von der Möglichkeit einer Kündigung durch unsere Anteilseigner abgesehen wurde, den Beweis eines Vertrauens erblicken zu dürfen, für das wir aufrichtig und herzlich dankbar sind.

Das neue Jahrzehnt scheint uns — abgesehen von den eingangs erwähnten, uns alle gleichermaßen bedrohenden politischen Gewitterwolken — auch sehr ernste wirtschaftliche Sorgen bereiten zu wollen. Wir meinen, daß damit auch das zwischen Ihnen und uns bestehende so freundschaftliche Vertrauensverhältnis möglicherweise unter eine Bewährungsprobe gestellt wird. Daß diese bestanden werden möchte, ist unser sehr herzlicher Wunsch.



**1** Josef Einmal  
969 Stimmen



**2** Hans Müller  
795 Stimmen

**Das Ergebnis  
der Betriebsratswahl  
und der  
neue Betriebsrat**



**3** Friedrich Fastenrath  
775 Stimmen



**4** Eleonore Hilger  
754 Stimmen



**5** Rudolf Mädel  
698 Stimmen



**6** Heinz Lindenberg  
686 Stimmen



**7** Karl Kind  
586 Stimmen



**8** Johannes Selbach  
570 Stimmen



**9** Josef Fisahn  
564 Stimmen



**10** Albert Schulte  
554 Stimmen



**11** Ludwig Wohlfahrt  
547 Stimmen



**12** Otto Höffgen  
544 Stimmen



**13** August Schwalbe  
528 Stimmen



**14** Paul Braun  
510 Stimmen



**15** Irma Bongartz  
504 Stimmen



**16** Fritz Leymann  
504 Stimmen



**17** Helmut Groote  
472 Stimmen

18 Paul Blank  
463 Stimmen

19 Josef Linzbacher  
453 Stimmen

20 August Asbach  
429 Stimmen

21 Fritz Herrmann  
424 Stimmen

22 Wilh. Dominick  
403 Stimmen

23 Hans Hentsch  
402 Stimmen

24 Klaus Linden  
402 Stimmen

25 Hermann Schmitz  
389 Stimmen

26 Walter Wichmann  
338 Stimmen

27 Philipp Gelsen  
330 Stimmen

28 Walter Voss  
314 Stimmen

29 Willi Schopphoff  
298 Stimmen

30 A. Wiesenfelder  
255 Stimmen

31 Johannes Witzke  
238 Stimmen

32 H. Nordmeier  
214 Stimmen

33 Robert Korinth  
137 Stimmen

34 Walter Pilz  
106 Stimmen

## Die Zusammensetzung des Betriebsrates

In der am 29. April 1959 stattgefundenen Betriebsratssitzung wurden gewählt:

zum 1. Vorsitzenden Hans Müller  
zum 2. Vorsitzenden Josef Einmal  
zum 1. Schriftführer Friedrich Fastenrath  
zum 2. Schriftführer Paul Braun

*Verhandlungs-Kommission:*

*Wohnungs-Kommission:*

*Wirtschaftsausschuß:*

*Beauftragter des Betriebsrates für die Schwerbeschädigten:* August Schwalbe

*Lohn-Kommission:*

*Sozial-Kommission:*

*Kuratorium für Vorschlagswesen:*

*Unfall-Obmann:*

*Jugend-Arbeit:*

Ludwig Wohlfahrt, Karl Kind, August Schwalbe  
Albert Schulte, Heinz Lindenberg  
Friedrich Fastenrath, August Schwalbe, Albert Schulte  
August Schwalbe  
Otto Höffgen, Josef Fisahn, Eleonore Hilger  
Albert Schulte, Fritz Leymann, Eleonore Hilger  
Ludwig Wohlfahrt  
Otto Höffgen  
Friedrich Fastenrath

Für die Betreuung der einzelnen Betriebe werden eingesetzt:

STACHELHAUSEN

Reparatur-Schlosserei, Modell-Schlosserei, Modell-Schreinereien,  
Modell-Lager, Stachelhausen Werksaufsicht:  
Friedrich Fastenrath, Werksaufsicht-Schreinerei

Formerei, Schmelzerei, Inspektion:

Johann Selbach, Formerei Stachelhausen

Putzerei und Härtereie:

Otto Höffgen, Angestellter, Arbeitsvorbereitung

Böckerbau und Halle Süd:

Josef Einmal, Betriebsratsbüro

Kernmacherei, Sandaufbereitung Stachelhausen, Fittingsgebäude  
(Frauen), Reinigungsfrauen:

Eleonore Hilger, Kernmacherei Stachelhausen

## PAPENBERG

Gewindeschneiderei, Prüfstation:

Helmut Groote, Gewindeschneiderei Papenberg

Reparatur-Schlosserei, Modell-Schlosserei, Werkzeugmacherei,

Baubetrieb, Bahnbetrieb:

Ludwig Wohlfahrt, Werkzeugmacherei Papenberg

Putzerei, Richterei, Temperei, Bearbeitungswerkstatt, Hartgußkontrolle:

Fritz Leymann, Bearbeitungswerkstatt

Formerei, Sandaufbereitung:

Josef Fisahn, Formerei Papenberg

Verzinkerei, Presse:

Karl Kind, Prüfstation

Lager, Versand, Magazin:

Rudolf Mädels, Versand Papenberg

Kernmacherei, Frauen Schleiferei und Hartgußkontrolle:

Irma Bongartz, Kernmacherei Papenberg

## NEBENBETRIEBE

Instandhaltungsbetrieb:

Hans Müller, Betriebsratsbüro

Druckerei, Versand und Lager Stachelhausen:

Paul Braun, Druckerei

Fahrbetrieb, Angestellte Bökerbau und Nebenbetriebe:

Heinz Lindenberg, Versuchsanstalt

## ANGESTELLTE:

Hauptgebäude, Verwaltungsgebäude, Wohlfahrtsgebäude:

August Schwalbe, Versuchsanstalt

Büro Stachelhausen:

Otto Höffgen, Angestellter, Arbeitsvorbereitung

Büro Papenberg:

Albert Schulte, Angestellter, Büro Papenberg



Jubilärfeste in der Chromgußputzerei Stachelhausen

von links nach rechts: Otto Höffgen, Heinrich Botterbusch, Frau Meta Corsten, Wilhelm Klassen, der Jubilar Rudolf Corsten (25 Jahre Mitarbeit), Karlheinz Grob, Heinrich Gombler, Hermann Engels, Max Dickel, Fritz Garschagen

## ... und das meint Struppi

Es ist erfreulich, daß sich fast 76 Prozent der stimmberechtigten Werksangehörigen an der Betriebsratswahl beteiligt haben und auch jetzt Diskussionen über die neuen Betriebsratsmitglieder und ihre Aufgaben in den einzelnen Ausschüssen geführt werden.

Mehrere seit über einem Jahrzehnt bekannte Gesichter sind nicht mehr dabei.

Ewald Merten - gleich Hieronymus Gärtner und Paul Müllenbach zu einem Begriff geworden in der Belegschaft der BSI - und August Willems, die ebenfalls zu den ersten Betriebsratsmitgliedern überhaupt gehörten und am Aufbau des Betriebsrates mitgewirkt haben, haben sich in den wohlverdienten Ruhestand zurückgezogen. Während der vergangenen Amtsperiode ist Walter Wilke für immer von uns gegangen. Paul Blank - auch er will der BSI Ade sagen - und Wilhelm Dominick haben nicht mehr die erforderliche Stimmenzahl erreicht. So sehen wir zwar nicht ganz unbekannte aber im Betriebsrat einige neue Gesichter, die nun mit die Aufgaben übernommen haben, nach bestem Wissen und Gewissen, unter Wahrung aller Umstände, die ein solches Produktionsunternehmen in sich und für die darin Tätigen einschließt, Arbeiter und Angestellte zum Wohle aller und des Ganzen zu vertreten.

Verschiedentlich habe ich in den letzten Tagen an Unterhaltungen teilgenommen, bei denen Fragen über die speziellen Aufgaben einiger Kommissionen gestellt wurden.

Die Verhandlungskommission ist zuständig für alle Verhandlungen mit der Geschäftsleitung, bei denen die beiden Betriebsratsvorsitzenden nicht allein Entscheidungen treffen können, und bei Sofortentscheidungen.

Der Wirtschaftsausschuß ist ein gesetzliches Mitbestimmungsorgan in allen jenen Betrieben, die nicht direkt der Mitbestimmung unterliegen. Er wird in bestimmten Zeitabständen über die Bilanz, über Veränderungen in der Produktion und andere einschneidende Maßnahmen, die beabsichtigt oder notwendig sind, in Kenntnis gesetzt, worüber er strenges Stillschweigen bewahren muß. Er hat eine beratende Funktion.

Die Sozialkommission hat das Vorschlagsrecht bei Gewährung von Sozialbeihilfen.

Die Jugendarbeit umfaßt die Kontaktpflege mit den jugendlichen Werksangehörigen, vor allem mit der Jugendvertretung.

Die anderen Kommissionen in Wohn-, Lohn-, Unfall- und Schwerbeschädigtenfragen brauchen wohl nicht erläutert zu werden.

Die Arbeitskameraden der Putzerei und Härtereier Stachelhausen können sich nicht darüber beruhigen, daß ein Angestellter aus dem Betriebsrat für sie zuständig ist. Jedoch trägt niemand anderer die Schuld daran als sie selbst. Für diese beiden Betriebe waren zwei Mann als Kandidaten aufgestellt. Aus Gründen, die ich nicht kenne, sind beide nicht gewählt worden, vielmehr, beide haben nicht die notwendige Stimmenzahl erlangt, sodaß sie nun nicht im Betriebsrat sind. Dagegen ist vorläufig nichts zu machen. Es bewahrheitet sich aber, wovon ich vor der Wahl gewarnt habe: nicht blindlings wählen, sondern vorher Überlegungen anstellen, um richtig wählen zu können. Bei dem einen Kandidaten handelt es sich nur um 20 Stimmen, und die Putzerei hätte einen eigenen Mann im Betriebsrat. Es besteht also weder Grund zur Beschwerde noch zu Vorwürfen gegenüber dem Betriebsrat. Im übrigen kommt es auch hier nur auf den guten Willen an. Wenn sich jeder etwas Mühe gibt, sachlich und überzeugend sein Anliegen vorzubringen, dann wird es auch dem Betriebsratsmitglied leicht fallen, die Sache ebenfalls überzeugend zu vertreten und zur befriedigenden Erledigung zu bringen.

Wie wohl in wenigen Betrieben sind gerade bei uns die verantwortlichen Männer stets gern bereit, den Betriebsrat und seine Vorschläge anzuhören und gemeinsam mit ihm bessere Lösungen zu finden und zu suchen. Also können wir auch zum neuen Betriebsrat Vertrauen haben, daß er seine Aufgaben im Interesse aller und des einzelnen gewissenhaft erfüllen wird.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich.

Euer *Struppi*

Wir bitten unsere Leser, dem heutigen „Bericht zur Geschäftslage“ besondere Aufmerksamkeit zu schenken.



Maßkontrolle von Armaturen auf der Anreißplatte in der Inspektion Stachelhausen

## Facharbeiterprüfung Frühjahr 1959

Vor dem Prüfungsausschuß der Bergischen Industrie- und Handelskammer haben folgende Lehrlinge die Facharbeiterprüfung abgelegt:

|                                | Fertigkeits-<br>prüfung | Kenntnis-<br>prüfung |
|--------------------------------|-------------------------|----------------------|
| <b>Betriebsschlosser:</b>      |                         |                      |
| Rolf Bechold . . . . .         | 2                       | 2                    |
| Lutz Berge . . . . .           | 2                       | 1                    |
| Friedhelm Heise . . . . .      | 2                       | 2                    |
| Udo Lenzhölzer . . . . .       | 2                       | 3                    |
| Rudi Meier . . . . .           | 2                       | 2                    |
| Hans-Jürgen Schmidt . . . . .  | 2                       | 2                    |
| Rolf Weller . . . . .          | 2                       | 3                    |
| <b>Dreher:</b>                 |                         |                      |
| Bernd-Helmut Berg . . . . .    | 1                       | 2                    |
| Bernd-Uwe Müller . . . . .     | 2                       | 2                    |
| Heinz-Werner Neldner . . . . . | 2                       | 2                    |
| Bodo Skrotzki . . . . .        | 3                       | 3                    |
| <b>Former:</b>                 |                         |                      |
| Arno Bürger . . . . .          | 1                       | 1                    |
| Paul-Gerhard Schmalz . . . . . | 3                       | 3                    |
| Gerhard Stolle . . . . .       | 2                       | 2                    |
| Siegfried Welk . . . . .       | 2                       | 2                    |
| <b>Maschinenschlosser:</b>     |                         |                      |
| Klaus Spies . . . . .          | 2                       | 1                    |
| <b>Universalhärter:</b>        |                         |                      |
| Bernd Rocholl . . . . .        | 2                       | 2                    |
| <b>Werkzeugmacher:</b>         |                         |                      |
| Ernst Arno Casbach . . . . .   | 3                       | 3                    |

## Unterstellmöglichkeit für Fahrzeuge

Unter Bezugnahme auf den diesbezüglichen Artikel im „Schmelztiegel“ bitte ich, mich als Interessenten für einen Unterstellplatz vorzumerken.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich zu diesem Fragenkomplex einen weiteren Vorschlag machen, dessen Überprüfung ebenfalls einmal zweckmäßig sein dürfte:

Die Küchenbaracke in der Weststraße soll sicherlich nicht in alle Ewigkeit als Erinnerungstück aus dem tausendjährigen Reich dort stehen bleiben, zumal sie doch nur zu einem Bruchteil ihrer Größe benutzt wird. Es dürfte sicherlich wesentlich billiger werden, diese Baracke abzureißen und dort einen entsprechend großen Sammelgaragenraum zu erstellen. Dieser könnte dann teilweise mit einem Obergeschoß ausgebaut werden zur Aufnahme der Gasträume für die Werksküche.

In Ihrem betreffenden Artikel ist u. a. die Rede von „Witterungseinflüssen“, denen

die Belegschaftsfahrzeuge zur Zeit den ganzen Tag über ausgesetzt sind. Dies scheint mir keinesfalls das Hauptübel zu sein. Es gibt Beispiele genug dafür, daß nicht nur die Lackierung der Autos, sondern auch die blanken Metall- und Chromteile durch den aggressiven Schmutz und Staub aus den Gießereien und Putzereien im Laufe kürzester Zeit regelrecht ruiniert werden. Ich bin gern bereit, meinen eigenen Wagen als typisches Anschauungsmuster zur Verfügung zu stellen. Alle Kollegen, die den Parkplatz vor dem Hauptgebäude oder auch die Weststraße benutzen, werden dieselbe trübe Erfahrung gemacht haben. Man sollte es daher ruhig einmal offen aussprechen, daß die BSI auch eine gewisse moralische Verpflichtung in dieser Hinsicht ihren Belegschaftsangehörigen gegenüber hat.

G. König, Stahlguß-Verkauf

## Wo parke ich meinen Wagen?

Immer wieder stellt man sich vor Arbeitsbeginn die Frage: Wo parke ich meinen Wagen? Wohl jedem Autofahrer unseres Werkes geht es so. Wenn man dann trotzdem ein kleines bescheidenes Plätzchen für seine „Glückskarosse“ gefunden hat, steht das arme Gefährt in Wind und Wetter, Eis und Schnee. Um den vielen Nöten ungefähr Abhilfe zu schaffen, könnte man über folgenden Vorschlag beraten:

Rings um den Parkplatz Papenberger Schule müßte man eine bedachte Parkmöglichkeit schaffen, genau so, wie die kleine Halle, die schon seit längerer Zeit besteht. Das Baumaterial braucht nicht gerade Beton und Eisen zu sein, auch ganz gewöhnliches Wellblech würde genügen. Ach, wie würde manches Auto strahlen, sein Besitzer hätte auf Jahre den Nutzen, den leitenden Herren des Werkes wäre der Dank aller Autofahrer gewiß.

Manfred Schmitz, Lohnbuchhaltung

Die Geschäftsleitung hat die Redaktion gebeten, die Erscheinungsfolge der Werkszeitung mit Rücksicht auf die unbefriedigende Geschäftslage einzuschränken. „Der Schmelztiegel“ wird deshalb erst wieder im Juni/Juli und dann im September erscheinen.

## Können wir uns das leisten?

Wir veröffentlichen heute ein Gespräch der Werkszeitung „Echo der Arbeit“ des Hüttenwerks Oberhausen, dessen Mitarbeiter Dr. Klaus J. Bohr in eingehenden Untersuchungen in amerikanischen Betrieben und im USA-Bundesarbeitsministerium festgestellt hat, daß die Unfallverhütung in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie gegenüber der in den amerikanischen und englischen Werken weit zurück liegt. Gerade in der heutigen Lage der deutschen Stahlindustrie aber müssen wir uns ernste Gedanken darüber machen, wie wir diesen Vorsprung aufholen können, denn mangelnde Unfallverhütung bedeutet Verschwendung von Gesundheit und Geld. Aus diesem Grunde bringen wir mit freundlicher Genehmigung des „Echo der Arbeit“ auch unseren Mitarbeitern dieses sehr interessante und aufschlußreiche Gespräch mit Dr. Klaus Bohr zur Kenntnis und bitten, sich der Wichtigkeit einer guten Unfallverhütung bewußt zu werden und alle diesbezüglichen Bemühungen und Maßnahmen unter allen Umständen mit äußerster Gewissenhaftigkeit zu unterstützen und durchzuführen.

Frage: Herr Dr. Bohr, Sie haben kürzlich in Essen — es war wohl eine Veranstaltung der Gewerbeaufsicht, der Vereine deutscher Revisions- und Sicherheitsingenieure und des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften — einen Vortrag gehalten, der Aufsehen erregen muß. Sie haben berichtet über unfallstatistische Vergleiche der Stahlindustrie auf übernationaler Ebene und erheben den Vorwurf gegen die deutsche Eisen- und Stahlindustrie, daß sie, an internationalen Maßstäben gemessen, auf dem Gebiete der Unfallverhütung weit hinter der sonstigen Entwicklung zurückgeblieben sei. Würden Sie diesen Vorwurf in dieser Form aufrechterhalten?

Dr. Bohr: Man sollte nur die Tatsachen für sich sprechen lassen. Und die sehen so aus, daß im letzten Jahr in der deutschen Stahlindustrie ein Unfall schon auf weniger als sechs Beschäftigte kommt, in der englischen Stahlindustrie auf 18 Beschäftigte, in der US-Stahlindustrie jedoch nur auf 144 Beschäftigte.

Frage: Sind solche Vergleiche, der Genauigkeit wegen, überhaupt sinnvoll? So leidet, wie Sie selbst sagten, die deutsche Unfallstatistik unter dem Mangel, nicht das gesamte Unfallgeschehen zu erfassen, sondern nur den sogenannten meldepflichtigen Unfall nach mehr als drei Tagen Arbeitszeitausfall. In den USA dagegen, wenn ich richtig orientiert bin, zählt ein Unfall bereits vom ersten Krankfeiertag an.

Dr. Bohr: Sie haben recht. Die Erfassungsmethoden sind in den Ländern leider ver-

schieden; d. h., wir zählen noch nach einem System, das vielleicht vor 80 Jahren einmal brauchbar war, aber heute längst überholt ist. Unfall ist Unfall, und hier sollte selbstverständlich vom ersten Tage an gezählt werden. Nun ist es verhältnismäßig einfach, zu behaupten, andere Länder führten andere Statistiken, und deshalb könnten wir unsere Unfallstände nicht vergleichen. Bei entsprechend gründlichem Vorgehen findet man aber sehr wohl eine gemeinsame Basis, um die Unfallhäufigkeit gegenseitig abzuwägen. Nach unserem System umgerechnet, ist die Lage für 1958 etwa folgende:

Unfälle mit mehr als 3 Tagen Ausfall auf 1000 Beschäftigte im Monatsdurchschnitt: Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaften 12,3; England 4,3; Amerika 0,6. Noch realistischer aber im Zeitalter der Arbeitszeitverkürzung ist eine Darstellung der Unfälle auf 1 Million verfahrenere Arbeitsstunden. Denn sonst könnte ein Werk mit viel Bummellei, Feierschichten usw. unverdient günstig abschneiden, da seine Belegschaft verhältnismäßig kürzere Zeit der Unfallgefährdung ausgesetzt wäre.

Frage: Wenn wir diesen statistischen Maßstab, also die Unfallhäufigkeit auf 1 Million verfahrenere Arbeitsstunden, zugrundelegen, wie steht dann die deutsche Stahlindustrie im Vergleich zu England und zu den USA?

Dr. Bohr: Auf 1 Million verfahrenere Arbeitsstunden bezogen, haben die Engländer etwa 30 Prozent, die Amerikaner nur vier Prozent Unfälle der deutschen Hütten- und

Walzwerksberufsgenossenschaft zu verzeichnen.

Frage: Das ist ein verblüffendes Ergebnis, das man auf Anhieb kaum für möglich hält. — — Worin aber sehen Sie die Ursachen für einen solch krassen Unterschied — Zahlen, die uns geradezu beschämen? Liegt es etwa daran, daß der englische oder amerikanische Arbeiter dem Arbeitsschutz-Gedanken überhaupt positiver gegenübersteht? Liegt es am Sozialversicherungssystem in Deutschland? Oder ist es gar so, daß selbst die Werksleitungen drüben der Unfallverhütung mehr Beachtung schenken?

Dr. Bohr: Man kann diesen Vorsprung der anderen Länder nicht durch eine Tatsache allein erklären. Es sind eine Menge Dinge, die da zusammenkommen. Sie haben schon recht, wenn Sie vermuten, daß der englische und vor allen Dingen der amerikanische Arbeiter ein ganz anderes Sicherheitsdenken hat als unsere Leute; das geht von der Volksschule mit durch das ganze Berufsleben und äußert sich in seiner höchsten gesellschaftlichen Bedeutung in der jährlichen Konferenz, die Präsident Eisenhower für die Vertreter der in der Unfallverhütung erfolgreichsten Unternehmen gibt. Haben Sie schon einmal gehört, daß ein erfolgreicher Sicherheitsingenieur in der Bundesrepublik mit dem weiß Gott nicht sparsam verteilten Bundesverdienstkreuz geehrt worden ist, oder daß der Bundespräsident, der Bundeskanzler oder auch nur ein Bundesminister auf einer unserer Arbeitsschutzveranstaltungen zu finden waren? So ist es mit der gesellschaftlichen Stellung der Unfallverhütung bei uns bestellt.

Ein amerikanischer Betrieb könnte sich schon gegenüber der Öffentlichkeit keine hohen Unfallziffern leisten. Eine ganze Stadt würde gegen ein Werk rebellieren, von dem der Eindruck entstünde, es werde dort nicht unfallsicher gearbeitet. Hierzulande sind die Unfallangelegenheiten nicht einmal allen Fachgremien bekannt, geschweige denn einer breiten Öffentlichkeit.

Frage: Ist es nun vor allem die Erziehung, der Druck der öffentlichen Meinung, oder was würden Sie sonst noch als Gründe anführen?

Dr. Bohr: Einen weiteren Grund möchte ich lieber den ehemaligen Generaldirektor des größten Stahlkonzerns der Welt und jetzigen Vorsitzenden der Wirtschaftsvereinigung der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie, Benjamin F. Fairless, aussprechen lassen:

„Die betrieblichen Vorgesetzten haben die Grundverantwortung für die Sicherheit. Unser Gewissen verbietet es uns einfach, die Verantwortung für die Produktion von derjenigen zu trennen, die Produktion auch unfallsicher durchzuführen. Wir dürfen nicht nur Stahl produzieren, wir müssen Stahl hochwertiger Qualität herstellen, aber vor allem und in erster Linie müssen wir unfallsicher produzieren. Und, wie einer meiner Zeitgenossen neulich hinzufügte: ‚Wenn wir heute keine Unfallsicherheit gewähren können, sind wir nicht in der Lage, gut im Geschäft zu bleiben.‘ Diese Tatsache ist einfach und einleuchtend: Produktion muß unfallsichere Produktion sein.“

In Amerika wird keiner betrieblicher Vorgesetzter, der nicht eine intensive Schulung in Sachen Unfallverhütung erfolgreich absolviert hat und darüber hinaus bewiesen hat, daß er fähig ist, seinen Arbeitsbereich unfallsicher zu führen. Die größte amerikanische Stahlfirma beispielsweise scheut keine Kosten, um in Gemeinschaftsarbeit von betrieblichen Vorgesetzten und allen Mitarbeitern alle Arbeitsgänge auf die sicherste Ausführungsweise hin analysieren und normen zu lassen.

Frage: Das sollte uns immerhin zu denken geben. Wir alle werden, wenn wir je an die amerikanischen Zahlen herankommen wollen, noch viel lernen müssen. Besser gesagt: umlernen oder umdenken müssen. — — Aber Sie sprachen in Essen auch andeutungsweise von den Unfallkosten. Liegen dafür international vergleichbare Zahlenwerte vor? Gemeint sind sowohl die direkten Kosten, durch die das Unfallgeschehen einen Betrieb belastet, als auch die indirekten Kosten.

Dr. Bohr: Ja, damit rühren Sie wohl an den Kern der ganzen Sache. Die deutsche Stahlindustrie ist offenbar der Ansicht, pro Jahr über 60 000 Unfälle verdauen zu können, weil sie die Kosten derselben nicht oder nur bruchstückweise kennt. Als ich in Amerika unsere Unfallzahlen nannte,

wurde mir einmal die sehr kennzeichnende Frage gestellt, wieso wir bei dieser Unfallhäufigkeit auf dem internationalen Markt überhaupt noch konkurrenzfähig sein könnten. —

Unfallsicheres Arbeiten kostet Planung, Organisation, Personal — mit anderen Worten: Geld. Das scheint teuer zu sein. Es scheint es aber auch nur. Die Amerikaner haben in jahrelanger Kleinarbeit ihre Unfallkosten ermittelt und wissen daher, wie rentabel die Aufwendungen zum Zwecke der Unfallverhütung sind. Dort rechnen z. B. die Betriebsleiter monatlich der Werksleitung auch über ihre Unfallstände und vor allen Dingen auch über ihre Unfallkosten ganz genau ab. Und Sie können sich vorstellen, welche Auswirkungen das auf die unsichere Organisation der Betriebe hat.

Frage: Können Sie irgendwelche Angaben über die Belastung durch direkte Unfallkosten wie Beiträge an die Berufsgenossenschaften, Beitragsleistungen an Betriebskrankenkassen u. ä. m. machen?

Dr. Bohr: Man kann die Gesamtbelastung der deutschen Stahlindustrie durch direkte Unfallkosten jährlich auf über 70 Millionen D-Mark einschätzen. D. h., wir verlieren Jahr für Jahr das Aktienkapital eines größeren Hüttenwerkes allein durch direkte Kosten.

Frage: Das ist aber doch wohl noch nicht alles?

Dr. Bohr: Selbstverständlich nicht. Denn dazu kommen ja jetzt noch die indirekten Kosten wie Arbeitszeitausfall des Verletzten, von Mitarbeitern und Vorgesetzten, Verwaltungsmehraufwand — von Arbeitsschutz, Sanitätspersonal und Sozialabteilung; ferner materielle Hilfe wie Erste-Hilfe-Leistungen, Transport, Sonderleistungen an den Verletzten und schließlich Materialschäden und Produktionsverluste mit allen Konsequenzen. Nach amerikanischen Errechnungen betragen diese indirekten Kosten ein Mehrfaches der direkten Kosten.

Frage: Das sind ja sehr trübe Perspektiven für unsere vielgerühmte Rationalisierung und Produktivitätsentwicklung!

Dr. Bohr: Allerdings. Und vielleicht läßt sich das alles besser vorstellen, wenn man sich vor Augen hält, daß in der deutschen

Eisen- und Stahlindustrie Tag für Tag, Jahr für Jahr etwa 4000 Mann unfallkrank-feiern — also die gesamte Belegschaft eines kleineren Hüttenwerkes!

Frage: Aber könnte dies nicht damit begründet werden — zumindest drängt sich ein solches Argument auf — daß die Werke drüben technisch besser ausgerüstet sind?

Dr. Bohr: Das trifft für Amerika zu, für England schon nicht mehr. Die große Mehrzahl der Werke in den USA ist großzügiger geplant und hat uns gegenüber auch läge-mäßig Vorteile. Wenn Sie allerdings die technische Seite berücksichtigt haben wollen, dann kommen wir nicht daran vorbei, einmal die Unfälle auf die Produktion zu beziehen. Und was dann herauskommt, ist für uns noch alarmierender: Es entfiel im Jahre 1956 1 Unfall in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie auf 467 t, in der englischen auf 1388 t, in der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie auf 21 344 t. Das bedeutet, daß die Engländer 3mal mehr Stahl erzeugen, bis es zu einem Unfall kommt, als wir, und die Amerikaner sogar 46mal mehr.

Frage: Danke, diese Antwort genügt. — Aber sagen Sie uns noch kurz, ob wir auch bezüglich der Schwere der Unfälle ähnlich hoffnungslos ins Hintertreffen geraten sind. Denn ein Vergleich ohne Berücksichtigung der Unfallschwere wäre unvollständig und würde lediglich einen Aspekt des Unfallgeschehens beleuchten.

Dr. Bohr: Bei der verhältnismäßig geringen Zahl von Unfällen, die Engländer und Amerikaner aufweisen, ist der Anteil der schweren Unfälle etwas höher als bei uns; allerdings auch nur der Anteil und nicht etwa die absolute Zahl. In der ganzen amerikanischen Stahlindustrie mit ihren 625 000 Mann kommen jährlich 95 Menschen zu Tode, während es bei uns etwa 130 sind bei sehr viel weniger Beschäftigten — ohne die tödlichen Unfälle der Unternehmerleute noch hinzuzuzählen. Die englische Stahlindustrie hat weniger als die Hälfte unserer tödlichen Unfälle.

Frage: Aber läßt nicht gerade dieses Ergebnis den Verdacht aufkommen, daß insbesondere in der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie nur schwere und schwerste Unfälle zur Meldung gelangen und alle leichten bzw. nicht so schwer Ver-

letzten in Arbeit gehalten werden und damit in der Statistik nicht auftauchen?

Dr. Bohr: Das ist ein gern gebrauchtes Argument von jenen Leuten, die nicht die Fülle der Maßnahmen und Bemühungen berücksichtigen, die anderswo hinsichtlich der Unfallverhütung gemacht werden. Die Amerikaner haben sogar anteilmäßig kaum weniger leichte Bagatellunfälle in ihren an sich schon extrem niedrigen Unfallzahlen als wir in unseren hohen: nämlich 15 Prozent. Sagt es nicht genug, wenn dort im Laufe von fünf Jahren die tödlichen Unfälle um 26 Prozent und die Vollrentenfälle um 29 Prozent gesenkt werden konnten, während bei uns über die ganzen letzten Jahre hinweg weder die tödlichen noch die rentenpflichtigen Unfälle nennenswert zurückgingen.

Frage: Ja, das leuchtet ein. — — Zusammenfassend darf man wohl sagen, daß wir uns alle noch gewaltig anstrengen müssen. Sie sind beispielsweise der Meinung, daß wir als Werkzeitschrift noch mehr tun könnten, um — sagen wir — dem Arbeitsschutz-Gedanken weiter zum Durchbruch zu verhelfen. Es scheint, als ob wir auch in dieser Hinsicht insbesondere von den Amerikanern noch viel lernen könnten. Aber nicht zuletzt interessiert diese Frage, weil uns in der Öffentlichkeit verschiedentlich der Vorwurf gemacht wurde, zuviel in Unfallverhütung zu machen.

Dr. Bohr: Gegenüber dem naiven Vorwurf, die Werkzeugzeitung würde zu sehr „in Arbeitsschutz machen“, kann ich nur einen Slogan nennen, der sich mir drüben eingeprägt hat:

„Lieber hundertmal über einen Unfall reden, als ihn auch nur ein einziges Mal wiederholen.“

### Prämien für gute Vorschläge

In der letzten Sitzung des Kuratoriums für das betriebliche Vorschlagswesen sind folgende Prämien vergeben worden:

|                                                                                              |       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| Alfred Raschke, Putzerei Stachelhausen . . . . .                                             | 25 DM |
| Wilhelm Guba, Formerei Stachelhausen . . . . .                                               | 25 DM |
| Karl Günther Kiel, Versuchsanstalt Fritz Heinrichs, Reparaturbetrieb Stachelhausen . . . . . | 30 DM |
| Fritz Heinrichs, Reparaturbetrieb Stachelhausen . . . . .                                    | 75 DM |
| Fritz Heinrichs, Reparaturbetrieb Stachelhausen . . . . .                                    | 65 DM |

### Erkenne vorher die Gefahren!

Gesundheit ist das höchste Glück, des Daseins kernig' Mittelstück, Krankheit, des Lebens ärgster Feind, ist unwillkommen — wie mir scheint. Es gibt da ungezählte Arten von Krankheit, welche auf dich warten, wahllos dem Starken wie dem Schwachen das Leben fast zur Hölle machen.

Wer die Gesundheit sich erhält, der spart in jedem Falle Geld, denn erst der kranke Mensch sieht ein, wie gut es ist, gesund zu sein. Krankheit durch Unfall ist ein Fall, der unverhofft und überall passieren kann, doch glaub ich sehr, ihn zu vermeiden, ist nicht schwer.

Ein schweres Gußstück schwebt heran, an starker Kette mittels Kran. Doch jede Kette nur das zieht, was tragen kann ihr schwächstes Glied. Vielleicht fällt so ein Stück herab, und irgendeiner kriegt was ab! Denn fällt etwas, dann nur nach unten, die Schwerkraft hat das so erfunden.

Die Füße hat der Mensch zum Gehen, und gerade sie sind ausersehen, wenn etwas auf die Erde fällt, daß man den Fuß darunterhält. Doch da die Zehen sehr empfindlich, so ist und bleibt es unergründlich, warum der Mensch den Fuß nicht schützt und einen Unfallschuh benützt.

Was für den Fuß die rechte Hülle, ist für das Aug' die Unfallbrille. Wem eine Brille macht Beschwerden, für den kann's ewig dunkel werden. Wenn jeder gut sich schützen würde, verringert' sich die Unfallbürde. Krankheit und Schmerzen kosten Nerven, dazu noch Kraft- und Geldreserven.

Ein Unfall ist mit Schmerz verbunden und wird nie angenehm empfunden. Willst du dir diesen Schmerz ersparen, erkenne vorher die Gefahren. So sicher, wie das Wasser naß, so sicher glaubt mir jeder, daß Vorbeugen besser ist als Heilen. In diesem Sinne diese Zeilen.

H. Aab

## Jubilärsfeiern

in der Hartgußkontrolle Papenberg, untere Reihe von links nach rechts: Ernst Allmeroth, Paul Blank, Frau Elfriede Schaub, der Jubilar Dominikus Schaub (25 Jahre Mitarbeit), Fritz Schopphoff, obere Reihe von links nach rechts: Karl Baumann, Paul Kemper, Eugen Berger, Franz Trzeciok



in der Postabfertigung, untere Reihe von links nach rechts: Otto Seiferheld, Frau Paula Windel, der Jubilar Robert Windel (50 Jahre Mitarbeit), Hubert Bauer, obere Reihe von links nach rechts: Friedrich-Wilhelm März, Wilhelm Dominick, Hugo Krause, Frau Gertrud Krause, Heinrich Förster, Heinrich Krause, Walter Heyder

in der Schweißerei Stachelhausen, untere Reihe von links nach rechts: Renate Schnelsing, Frau Martha Jäger, der Jubilar Johann Jäger (25 Jahre Mitarbeit), Fritz Garschagen, obere Reihe von links nach rechts: Josef Linzbacher, Willi Eichelkraut, Hans Stuppmann, Franz SöB, Max Czerwonka, Hermann Engels



im Elektrobetrieb, untere Reihe von links nach rechts: Artur Weisemann, der Jubilar Karl Fürst (25 Jahre Mitarbeit), Frau Milli Fürst, Frau Margot Fürst, Kurt Huhn, obere Reihe von links nach rechts: Arno Barchfeld, Martin Wachowius, Otto Wiesemann, Helmut Reimers, Karl-Heinz Fürst, Gert Voss

## Wie wird das Krankengeld errechnet?

Aus dem Kreis unserer Belegschaft ist die Bitte an uns herangetragen worden, die Berechnungsweise des Krankengeldes in der Werkszeitung bekanntzugeben. Wir kommen diesem Wunsch gern nach und berichten wie folgt:

Das Krankengeld wird nach den Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung in § 180 nach dem Grundlohn berechnet. Als Grundlohn gilt dabei der auf den Kalendertag entfallende Teil des Arbeitsentgeltes. Da in unserem Werk der Lohn monatlich abgerechnet wird, wird der Arbeitsentgelt durch die Zahl 30 geteilt (ohne Rücksicht darauf, ob der Kalendermonat 28, 29, 30 oder 31 Tage hat). Diese Berechnung ist gesetzlich verankert, und zwar ist bestimmt, daß für die Berechnung des Grundlohnes die Woche zu 7, der Monat zu 30 und das Jahr zu 360 Tagen anzusetzen sind. Zugrundegelegt wird nach den Bestimmungen der Satzung das Krankengeld der letzten abgerechneten Lohnzeit.

Wenn zum Beispiel eine Arbeitsunfähigkeit am 4. Mai beginnt, wird der im Monat April erzielte Lohn zugrundegelegt. Fehlzeiten werden nur dann berücksichtigt, wenn es sich um Zeiten ärztlich nachgewiesener Arbeitsunfähigkeit handelt. Beispiel:

Ein Mitglied meldet sich am 4. Mai arbeitsunfähig krank und hat im vorhergegangenen Monat bereits 10 Kalendertage krank gefeiert. Dann wird der an 20 Kalendertagen erzielte Lohn durch 20 geteilt. In der Regel beträgt das Krankengeld 50 % des errechneten Grundlohnes. Nach dem Lohnfortzahlungsgesetz erhöht es sich aber für die ersten 6 Wochen um 15 % des Grundlohnes und für Versicherte mit unterhaltsberechtigten Angehörigen weiterhin um 4 % für den 1. und für jeden weiteren Angehörigen um 3 % bis zum gesetzlichen Höchstbetrag von 75 % des Grundlohnes.

Daneben wird vom Arbeitgeber (bei uns ist die auszahlende Stelle der Einfachheit halber unsere Krankenkasse) nach dem Lohnfortzahlungsgesetz ein Arbeitgeberzuschuß zum Krankengeld gezahlt. Der Zuschuß ist zu zahlen in Höhe des Unterschiedsbetrages zwischen dem Krankengeld und 90 % des Netto-Arbeitsverdienstes. Anhand des folgenden Beispiels

geben wir bekannt, wie der Gesamtanspruch berechnet wird.

Beitragspflichtiger

Brutto-Verdienst . . . . . = 607.96 DM

geteilt durch 30 = kalendertäglicher

Grundlohn . . . . . = 20.26 DM

Der Netto-Verdienst beträgt = 529.67 DM

geteilt durch 30 . . . = täglich 17.66 DM

hiervon 90% . . . . . = 15.89 DM

Das hier als Beispiel herangezogene Mitglied ist verheiratet, mit 2 Kindern, und hat danach folgenden Krankengeldanspruch:

täglicher Grundlohn 20.65 DM x 75% (65% allgemein + Zuschlag für den 1. Angehörigen 4% und für die beiden Kinder je 3%) . . . . . 15.20 DM

Da 90% des Nettoverdienstes 15.89 DM betragen, sind ihm daneben noch 0.69 DM täglich als Arbeitgeberzuschuß zu zahlen.

Nach Ablauf der 6. Woche kann Krankengeld nur noch in Höhe von 50% des Grundlohnes zur Auszahlung gebracht werden.

Wie bekannt sein dürfte, hat unsere Kasse früher zu jenen Kassen gehört, die für die Dauer des gesamten Krankengeldunterstützungsanspruches erhöhtes Krankengeld gezahlt haben. Durch die angespannte Finanzlage der Kasse seit einigen Jahren konnten wir aber leider die Gewährung von Krankengeld-Mehrleistungen nach der 6. Woche finanziell nicht mehr durchhalten, sodaß es uns leider bis heute noch nicht wieder möglich war, hier etwas besonderes zu tun. Wir sind uns in dieser Frage einig mit unseren Organmitgliedern, wenn wir behaupten, daß gerade Arbeitsunfähigkeitsfälle, die länger als 6 Wochen dauern, nach denen eine fühlbare Notlage eintritt, uns verpflichten sollten, sobald wie möglich wieder erhöhtes Krankengeld nach der 6. Woche zu zahlen. Zur Zeit ist das aber noch nicht wieder durchführbar. Das gibt uns bei dieser Gelegenheit wiederum Veranlassung, an unsere Mitglieder zu appellieren, unser Bemühen mit zu unterstützen, daß wir bald gemeinsam mit Vorstand und Vertreterversammlung den Beschluß für erhöhtes Krankengeld nach Fortfall des Leistungsanspruches nach dem Lohnfortzahlungsgesetz satzungsmäßig verankern können.

Betriebskrankenkasse

## Arbeitsanweisungen müssen gelesen werden

Wenn man heute von Mechanisierung und Automation spricht, denkt man vornehmlich an die Werkstätten in einem Betrieb. In diesen Bereichen gehört es zu den selbstverständlichen Aufgaben der Betriebsleitungen, nach Rationalisierungsmöglichkeiten zu forschen. Lange Zeit wurde die Meinung vertreten, daß sich die Bürotätigkeit nicht in gleicher Weise wie die Arbeitsabläufe in den Werkstätten mechanisieren läßt. Inzwischen ist es wohl jedem Einsichtigen klar geworden, daß diese Mechanisierung auch vor den Büros nicht halt macht und in einem ungeahnten Ausmaße Rationalisierungsmöglichkeiten schafft.

Das wesentliche Merkmal einer Rationalisierung ist die Tatsache, daß die zu leistende Arbeit vorausgedacht werden muß. Bereits an anderer Stelle haben wir in der Werkszeitung über das Planen und Vorausdenken geschrieben. Unsere heutigen Ausführungen wollen sich besonders mit dem Begriff und dem Inhalt der ARBEITSANWEISUNGEN befassen, die praktisch vorausgedachte Arbeit darstellen.

Es ist eine nicht zu übersehende Tatsache, daß Arbeitsanweisungen vor allen Dingen dann, wenn sie in schriftlicher Form vorliegen, bei vielen Menschen die Vorstellung des unproduktiven Papierkrieges hervorrufen. In diesem Zusammenhang ist daran zu erinnern, daß jeder Werktätige, gleichgültig wo er seinen Arbeitsplatz hat, nach einer Anweisung arbeitet; diese kann in mündlicher Form, aber auch schriftlich erteilt worden sein. Die mündliche Anweisung genügt dort, wo jeder einzelne noch direkt ansprechbar ist und der Arbeitsablauf von dem Vorgesetzten überschaut werden kann. Es wird jedem einleuchten, daß bei Mittel- und Großbetrieben mündliche Anweisungen nicht mehr genügen, schon bei vielen Kleinbetrieben wird sie häufig nicht mehr ausreichen.

Befassen wir uns mit der in schriftlicher Form niedergelegten Arbeitsanweisung. Sie hat eine ganze Reihe von Vorzügen. Der beschriebene Arbeitsablauf wird durch die Anweisung eindeutig festgelegt. Es bleibt nicht mehr dem Gutdünken des einzelnen überlassen, wie und in welcher Form diese Arbeit zu erledigen ist.

Meinungsverschiedenheiten werden ausgeschaltet. Mit der geschriebenen Anweisung

ist sichergestellt, daß der darin enthaltene Sinn unverändert auch der letzten Instanz übermittelt wird. Auf eine solche Anweisung kann immer wieder zurückgegriffen werden, sobald Unklarheiten auftreten. Die Fülle der zu beachtenden Anweisungen macht die geschriebene Form geradezu erforderlich. Es ist kaum vorstellbar, daß der einzelne Betriebsangehörige alle für ihn wichtigen Anweisungen im Kopf behalten kann. Schließlich ist die Sammlung aller Anweisungen ein wertvolles Hilfsmittel für die Anlernung neuer Mitarbeiter. Ebenso kann die Revision immer wieder bei ihrer Tätigkeit auf diese Anweisungen zurückgreifen.

Eine Gefahr steckt allerdings auch in dieser Form der Arbeitsanweisungen: man kann in der schriftlichen Festlegung zu weit gehen. Die Frage, wann ist eine geschriebene Anweisung am Platze und wann nicht, ist ein echtes Problem, und es ist außerordentlich schwer, dieses richtig zu lösen.

Die heutige Form unserer Arbeitsanweisungen entstand zu Beginn der reorganisatorischen Arbeiten. In der Zwischenzeit haben wir eine ganze Reihe von Arbeitsbereichen untersucht, die Arbeitsabläufe neu geplant und schließlich, nachdem die richtige Form in gemeinsamen Überlegungen gefunden war, die endgültige Arbeitsanweisung entworfen und herausgegeben.

Kommen wir noch einmal auf die Frage zurück, wann es erforderlich ist, eine geschriebene Arbeitsanweisung herauszugeben. Wir möchten uns hier an die Empfehlungen von Erich Lohmann in seinem ausgezeichneten Büchlein „Arbeitsanweisungen, Arbeitsabläufe, Arbeitsuntersuchungen“ halten. Der Verfasser stellt in den Vordergrund die Forderung, in diesem Zusammenhang Maß zu halten und sagt im einzelnen folgendes:

Arbeitsanweisungen sind immer dann angebracht:

„Wenn sich die Ausführung der Arbeiten nicht mehr durch persönlichen Augenschein übersehen läßt und ein direkter mündlicher Verkehr nicht mehr möglich ist;

wenn grundsätzliche Zusammenhänge beschrieben, erläutert und begründet werden sollen;

wenn komplizierte Vorgänge – Probleme – eingehender behandelt werden müssen;

wenn zwingende Bestimmungen gesetzlicher oder ähnlicher Art eine genauere Vorschrift verlangen und ihrer Auslegung bedürfen, um die Durchführung im einzelnen zu sichern; wenn eine Mehrzahl von Mitarbeitern in gleicher Sache tätig ist, die Einheitlichkeit der Ausführung also gesichert sein soll; wenn – ohne Rücksicht auf den Umfang des Betriebes und auf die Anzahl der Mitarbeiter – immer wiederkehrende Arbeiten „ein für allemal“ geregelt werden sollen.“

Wir kennen aber auch noch eine andere Form der Anweisungen. Wenn wir ein Formular betrachten, so können wir feststellen, daß auch dieses eine Art Arbeitsanweisung darstellt. Das Formular schreibt uns einmal vor, in welcher Reihenfolge die Arbeit durchzuführen ist, zum andern sorgt es dafür, daß alle zu beachtenden Umstände Berücksichtigung finden. Handelt es sich um ein gut durchdachtes Formular, so sichert es bereits durch seinen Aufbau die rationellste Arbeitsweise.

Bei all diesen Ausführungen wurde das Wichtigste noch nicht erwähnt. Die beste und gutdurchdachte Arbeitsanweisung nützt nichts, wenn sie irgendwo im Aktenschrank schlummert und nicht gelesen wird. Auch das einmalige Lesen genügt keineswegs. Es ist vielmehr im Sinne dieser Anweisungen, daß sie immer wieder hervorgeholt werden. Denn nur so besteht die Möglichkeit, sich zu überzeugen, ob auch im eigenen Bereich alles richtig abläuft. Man erspart sich dadurch unnötigen Ärger und Zeitaufwand, denn die Arbeitsanweisung soll den einmal als richtig anerkannten Weg wenigstens für einen größeren Zeitabschnitt festhalten. Sicherlich gilt die ergangene Anweisung nicht für die Ewigkeit, denn das Werksgeschehen ist ständig Änderungen unterworfen; die Methoden von morgen sind andere als die von heute, und die Organisation muß mit diesen Änderungen Schritt halten.

Es ist noch die Frage zu stellen, wer die Arbeitsanweisungen heraus gibt. In der Regel wird es so sein, daß jeder Vorgesetzte für seinen Kompetenzbereich Anweisungen erteilen kann. Handelt es sich aber um die Regelung übergeordneter Fragen, so empfiehlt es sich, die Erarbeitung einer Arbeitsanweisung einer zentralen Stelle zu übertragen, denn nur so wird sichergestellt, daß die Belange aller Beteiligten Berücksichtigung finden. Diese zentrale Handhabung hindert jedoch den einzelnen nicht, sich auch

an diesen Arbeiten zu beteiligen. Auch hier greifen wir wieder auf die oben erwähnte Schrift von Erich Lohmann zurück, der in einem Absatz von den unsichtbaren Kosten spricht, und in diesem Zusammenhang sollte sich jeder bemühen, diesen unsichtbaren Kosten in seinem Bereich nachzuspüren und danach zu trachten, sie in gemeinsamer Arbeit mit den dafür eingesetzten Stellen zu beseitigen. Solche unsichtbaren Kosten treten überall da auf (wir zitieren Erich Lohmann):

„wo die Arbeit sich staut,  
wo Rückstände auftreten,  
wo Unordnung herrscht,  
wo Leute häufig hin- und herlaufen,  
wo Leute immer gefragt werden wollen,  
wo immer gefragt werden muß,  
wo niemand richtig Auskunft geben kann,  
wo viel gesucht wird,  
wo viel geredet wird,  
wo viel gewartet wird,  
wo immer mehrere zusammenstehen,  
wo jeder machen kann, was er will,  
wo Leute nie Zeit haben,  
wo jemand nie an seinem Platz ist,  
wo jeder bestimmen will,  
wo Anordnungen nie befolgt werden,  
wo dauernd Fehler vorkommen,  
wo zuviel geschrieben wird,  
wo abgeschrieben statt durchgeschrieben wird,  
wo Termine nicht eingehalten werden,  
wo immer wieder Überstunden gemacht werden,  
wo Leute nie auf Urlaub gehen.“

Auch in unserem Werk stehen wir vor umwälzenden Neuerungen, die den Arbeitsablauf in den Büros entscheidend beeinflussen werden. Die geleistete reorganisatorische Arbeit ist als Vorstufe zu betrachten für diese Mechanisierungsvorgänge. Der Erfolg wird umso größer sein, je mehr sich jeder Mitarbeiter an die ergangenen Arbeitsanweisungen hält. Um das zu können, muß er sich den Inhalt dieser Anweisungen immer wieder neu einprägen, und das heißt: Lassen Sie die Arbeitsanweisungen in Ihren Schränken und Schubladen nicht verstauben, sondern nutzen Sie jede Gelegenheit der erneuten Orientierung anhand dieses Materials aus.

Herbert Küpper, Planungsstelle

# Wir gehen dem Eisen auf die Spur

Hans Martin Kühn, Schmelzerei Stachelhausen

## II

Im letzten Heft haben wir Bekanntschaft gemacht mit den wichtigsten oxydischen Mineralien des Eisens. Heute will ich von einigen anderen weitverbreiteten Eisenmineralien und deren Erzformen erzählen.

Wenn wir zunächst bei den verhüttbaren Eisenerzen bleiben wollen, so ist vor allem noch der SPATEISENSTEIN zu erwähnen. Das erzbildende Mineral im Spateisenstein ist der EISENSPAT oder SIDERIT. Er ist ein Eisenkarbonat ( $\text{FeCO}_3$ ) und demnach chemisch mit der Soda und dem Kalkstein verwandt. Der Siderit kristallisiert wie der Hämatit im ditrigonalen System. Seine Farbe schwankt zwischen gelb, braun und grau; er ist glasglänzend auf den Kristallflächen, unmagnetisch, sehr spröde, von geringer Härte und relativ leicht. Seine Kristalle sind recht einfach und in der Grundform am besten darstellbar durch eine Salmiakpastille mit schräg und parallel laufenden seitlichen Kanten. Man nennt diese Form das Rhomboëder. Jeder von uns kennt es, denn der weiße Kies, mit dem man gern die Wege in gepflegten Gärten und auf Friedhöfen auslegt, hat die gleiche Form, nur ist es dort kein Eisenspat, sondern Kalkspat. Der Eisenspat bildet aber nur ganz selten reine und große Einzelkristalle aus. Meistens sind es Verwachsungen von vielen kleinen Kristallen, die uns in der Natur begegnen.

Diese Verwachsungen haben häufig eine linsenförmige oder kammartige Oberfläche, die man ganz allgemein als „spätig“ bezeichnet, weil sie allen Späten gemeinsam ist. So bezeichnet man alle im ditrigonalen System kristallisierenden Karbonate: den Kalkspat (ein Kalziumkarbonat), den man stückig auch Kalkstein, in edler Form Marmor und pulvrig Kreide nennt; ferner den Magnesit (das Magnesiumkarbonat) und den Dolomit (das Kalzium-Magnesium-Karbonat). Das sind zwei wichtige feuerfeste Rohstoffe, die allen unseren Schmelzern bekannt sind, weil aus ihnen die Auskleidungen der basisch zugestellten Schmelzöfen hergestellt wer-

den. Dann gehört noch zu den Späten der Manganspat (das Mangankarbonat) und der Zinkspat (das Zinkkarbonat).

Alle Späte haben große technische Bedeutung. Der für uns an dieser Stelle interessante Eisenspat entsteht entweder durch Kontakte zwischen Kalkspat oder Dolomit einerseits und eisenoxydhaltigen Wässern oder Eisensalzlösungen andererseits. Er verwittert sehr leicht und wandelt sich dabei in Limonit um. Der Eisenspat enthält oft größere Mengen Mangan, so daß das Erz, das der Eisenspat bildet, der SPATEISENSTEIN besonders gern bei der Herstellung von Stahleisen im Hochofen verwendet wird. Stahleisen, das man zur Rohstahlerzeugung in der Thomasbirne und im SM-Ofen braucht, entsteht nämlich, wenn das Eisen einen erhöhten Mangangehalt hat.

Wir haben in Deutschland einige gute Vorkommen von Spateisenstein, die aber schon weitgehend ausgebeutet sind. Die wichtigsten Lagerstätten waren oder sind noch im Siegerland; ferner kommt der Spateisenstein im Harz an einigen Stellen vor. Sehr bedeutsame Vorkommen hat Österreich mit dem Erzberg in der Steiermark und dem Hüttenberg in Kärnten. Der Erzberg besteht weitgehend aus Spateisenstein. Hier wird das Erz im Tagebau abgebaut, indem man mit der Zeit den ganzen Erzberg in Stufen und Terrassen abträgt. Weitere Vorkommen werden in Spanien abgebaut. Die Lagerstätte von Bilbao enthält neben Limonit auch Spateisenstein.

Damit ist aber auch schon die Aufzählung der bekannten abbauwürdigen Lagerstätten abgeschlossen. Eisenspat bildet nämlich selten ausgedehnte Erzfelder, da deren Entstehung an relativ komplizierte Bedingungen, die ich vorher schon erwähnt habe, geknüpft ist. In begrenzten Zonen von Eisenerzlagerstätten jeder Art können dagegen die Bedingungen für die Bildung des Eisenspats eher und öfter geherrscht haben. Daher findet man ihn



Abb. 1

Druse in Hämatit mit erbsenförmigem Eisenspat

häufig in kleinen Mengen mit anderen Eisenerzen verwachsen. In solchen Fällen bildet er meist sehr schöne, kristalline Formen aus. Als Beispiel für eine Verwachsung ist in Abbildung 1 eine sogenannte „Druse“ zu sehen; das ist ein Hohlraum, in dem sich — in diesem Falle — im umgebenden Hämatit Siderit in Erbsenform ausgeschieden hat. In Abbildung 2 sehen wir den gleichen Siderit in Plättchenform, aufgewachsen auf Markasit, einem Eisenerz, auf das wir im folgenden noch zu sprechen kommen.

Mit der Erwähnung des Markasits sind wir bei der nächsten großen Gruppe der Eisenminerale angelangt, den Eisenschwefelmineralien. Sie gehören zu der großen Gruppe der Kiese. Das sind Verbindungen von Metallen mit Schwefel und teilweise auch mit Arsen. Das Eisen bildet drei Arten von Schwefelkiesen, in denen, wie der Name besagt, neben Eisen auch



Abb. 2

Eisenspat in Plättchenform auf Markasit

Schwefel, aber kein Arsen enthalten ist. Es sind dies 1. der MAGNETKIES oder PYRRHOTIN, ein Eisensulfid der Form  $\text{FeS}$  mit 36% Schwefel, 2. der eigentliche SCHWEFELKIES, auch Eisenkies oder PYRIT genannt, und 3. der SPEERKIES, dem man den anderen Namen MARKASIT gegeben hat. Die beiden letzten Kiese sind Eisensulfide der Zusammensetzung  $\text{FeS}_2$  mit 53% Schwefel. Sie enthalten also mehr Schwefel als der Magnetkies.

Alle Eisenkiese sind auf Grund ihres hohen Schwefelgehalts für eine Verarbeitung auf Roheisen ungeeignet. Der Hochofen ist nämlich nicht in der Lage, eine Erzbeschickung, die mehr als 4% Schwefel enthält, umzuschmelzen. Und doch haben die Kiese des Eisens eine erhebliche technische Bedeutung. Da sie praktisch überall auf der Erde in größeren Mengen anzutreffen sind, große Schwefelmengen enthalten und ihren Schwefelanteil bei Erhitzung leicht abgeben — man nennt diesen Vorgang „Rösten“ —, sind sie ein wichtiger Rohstoff für die Gewinnung des Schwefels und seiner Verbindungen, vor allem der Schwefelsäure. Die Röstrückstände, die man Kiesabbrände nennt, sind weitgehend schwefelfrei und hoch eisenhaltig. Man kann sie verhütten, so daß sie auch der Eisenindustrie noch zugutekommen könnten.

Ich sagte bereits, daß die Kiese überall auf der Erde vorkommen, und es ist erstaunlich, wo man vor allem den Pyrit finden kann. Er bildet nicht nur eigene Lagerstätten von teilweise beträchtlichen Ausmaßen, er ist in kleinen Mengen oder als Einsprengling immer und überall zu finden, wo irgendwann einmal Eisen mit Schwefel in irgendeiner Form in Berührung gekommen ist. Aber bevor ich weiter erzähle, wo er sich herumtreibt, will ich kurz den Steckbrief der Eisenkiese geben: Magnetkies oder Pyrrhotin ist  $\text{FeS}$ , kristallisiert im hexagonalen System, bildet aber selten gute Kristalle, die die Form von ganz flachen, sechseckigen Tönnchen haben. Er ist von bronzegelber Farbe, metallglänzend, nicht sehr hart, spröde und vor allem magnetisch; daher der Name. Er wiegt relativ schwer und kommt oft zusammen mit Ni-Magnet-Kiesen und Magnetit vor. Er ist wie diese zu den ältesten Mineralien auf der Erde zu zählen.

(Fortsetzung folgt)

## Wenn der Mann nach Hause kommt

Haben wir Frauen uns eigentlich schon einmal Gedanken darüber gemacht, wie weit die Aufmachung unserer eigenen Person beim Empfang unseres Eheliebsten abends von jener abweicht, die er sich vielleicht erträumt? Da sieht er täglich in so und so vielen Zeitschriften Bilder und Fotos von Frauen, die appetitlich und frisch ruhevoll in einem Sessel sitzen und warten, bis sich ihre Wäsche in der neuen Waschmaschine selbst gewaschen hat, die spielend, und reizend anzusehen, ihren Fußboden bohren oder aber im Zauber einer abendlichen blauen Stunde dem Liebsten ein Glas Kognak kredenzen.

Ganz im Geheimen mag er wohl gelegentlich denken: Wenn meine Frau mich doch auch so empfangen würde; wenn sie abends doch auch so appetitlich und munter mir die Tür öffnen und einen erholenden Abend bereiten würde.

Wie sieht es aber meist in Wirklichkeit aus? Kommt der Mann nach Hause, türmen sich die zusammengerollten Teppiche an der Tür, so daß es ihm Mühe macht, in die Wohnung zu gelangen. Stühle stehen auf dem Tisch, der weit davon entfernt ist, gedeckt zu sein, und die Frau steht auf der Leiter und putzt die Fenster. Ein erstaunter Ausruf: „Ja, bist du denn schon da?“ empfängt den nicht gerade entzückten, müde und hungrig von der Arbeit Heimgekehrten. Meist ist das Essen dann auch noch nicht fertig, so daß der Mann dann brummend in einer Ecke sitzt und wartet, wenn er nicht überhaupt gleich das Weite sucht.

Oder die holde Gattin empfängt ihn in der großen Arbeitsschürze, die Lockenwickel noch im Haar, erschöpft und müde von der Hast ihrer Hausfrauenarbeit. Vielleicht ist es auch noch anders: Nach dem Abendbrot, wenn der Mann sich auf ein Gespräch mit seiner Frau freut — man ist ja so lange Zeit getrennt —, häuft sie die Wäsche, die zu stopfen oder zu flicken ist, um sich und arbeitet; denn sie muß ja jede Minute ausnützen.

Sicher, diese Frauen sind alle sehr, sehr tüchtig. Sie arbeiten nicht nur zuhause, sie wirken vielleicht gar noch in einem Beruf und kommen erst kurz vor dem Mann nach Hause. Die Kinder waren sich selbst überlassen. Nachbarn haben einen Fernseh-

apparat, einen Wagen, einen Musikschrank; also geht es ohne dem bei ihnen auch nicht. Die Nachbarn reisen im Sommer an die Riviera; also müssen sie es auch. Die Kinder haben ihren großen Ballonroller, die elektrische Eisenbahn, also müssen diese Dinge auch angeschafft werden. Aber es leiden die Kinder, der Mann, das Heim und nicht zuletzt — die Ehe. Ein gutes Gespräch, ein gemütliches Plauderstündchen, ein besinnlicher Spaziergang — das alles sind Dinge, die sie sich nicht „leisten“ können.

Und wie sieht es mit der Gesundheit dieser Frauen aus, die so enorm tüchtig sind? Das Hasten und Treiben kann ja nicht spurlos an ihnen vorübergehen. Dort stellt sich erst Reizbarkeit ein, dann ein Herzfehler, dann Basedow — und aus ist es mit der Gesundheit, der Schönheit. Wieviel dankbarer wären viele Männer und noch mehr Kinder, wenn die Frau und Mutter etwas mehr Zeit für sie übrig hätte? Wie reibungsloser würden der Haushalt, die Kindererziehung und nicht zuletzt die Ehegemeinschaft sein, wenn die Frau ihre Kräfte nicht überschätzen, lieber auf etwas verzichten würde, als sich dafür unbedingt abzuarbeiten. Ist das alles bloß Ehrgeiz, nicht vielleicht auch Wichtigmacherei? Wir sind unserer ganzen Veranlagung nach nun einmal das schwächere Geschlecht. Sollten wir uns nicht vielmehr wieder auf uns selbst besinnen? Helfen wir nicht unserem Mann viel mehr, wenn wir gesund und tatkräftig alles das für ihn und unsere Familie tun, was in unseren Aufgabenkreis fällt? Man kann ihn ruhig auf Selbstschneidern, auf alle die netten Dinge ausdehnen, die unser Heim gemütlich und zum ruhenden Pol machen, auf Arbeiten, auf deren Bewältigung wir stolz sein können, aber wir sollten uns vor Übertreibung bewahren.

Unser Mann und unsere Kinder werden es uns danken, wenn wir Zeit für ihn und für sie haben. Wir können gern unsere Talente entfalten und aus unserer Umgebung alles machen, was sich eben herausholen läßt, aber eins müssen wir wieder finden: Gelassenheit, Ruhe und die Kunst, zuhören zu können. Es würde uns gar nicht so schlecht kleiden, im Gegenteil: es stände uns viel besser, als abgehetzt und schnell verbraucht zu sein.

cg

**Svend Asmussen spielt „Stradivariationen“**

Welcher Liebhaber der leichten Musik kennt nicht Svend Asmussen, den Vollblutmusiker mit der Geige. Ob er als Solist auftritt, ob er mit seinem Sextett spielt oder mit seinen beschwingten Zaubergeigen zu hören ist, überall findet er begeisterte Zuhörer. Die Musik, die Svend Asmussen spielt, ist unverkennbar in ihrer Rhythmik, Harmonie und Melodie. Mag das Wort „Stradivariationen“ im Titel dieser Platte etwas überheblich klingen, in der Interpretation Asmussens sind die Spezialarrangements der hier vorgetragenen Evergreens eine Klasse für sich. Unter anderem finden wir folgende Kompositionen auf dieser Langspielplatte: „The Continental“, „Du sollst mein Glückstern sein“, „The Danish Rhapsodie“, „Am Abend auf der Heide“, „Bel ami“ und „Macky-Boogie“.

(Philips 33 UpM P 08600 L)

**25 Jahre Weltschlager  
Hans Arno Simon und sein Cocktail-Piano**

Der Name Hans Arno Simon hat für die Schlagerfreunde einen besonderen Klang. Der geistige Vater der „Anneliese“ und der „Wodka-Anuschka“ hat sich nicht nur als Texter, Komponist und Verleger einer langen Reihe anspruchsvoller Musiken sondern auch als eigener Interpret seiner leichtgeschürzten Muse durchgesetzt. Daneben hat er sich eifrig und mit vollem Erfolg als Barpianist betätigt und bei dieser Art des Musizierens den Hans-Arno-Simon-Stil entwickelt. Simon und sein Cocktail-Piano, wie auf der Plattenhülle zu lesen ist, spielt, begleitet von Hans Blum am Baß und Kurt Sanner, Schlagzeug, „25 Jahre Weltschlager“. So erleben wir eine musikalische Reise durch zweieinhalb Jahrzehnte der Schlagerproduktion und treffen unter anderem dabei folgende Titel: „San Francisco“, „Lullaby of Broadway“, „Symphonie“, „C'est si bon“, „Sonny Boy“, „Macky Messer“, „Whispering“ und „Alexander's Ragtime Band“.

(Electrola 33 UpM E 60031)

**Grüße aus Brüssel**

„Grüße aus Brüssel“ sendet Ray Colignon mit seiner Hammond Orgel. Diese 45er Langspielplatte ist eine Erinnerung an die Weltausstellung. Sie enthält neben einigen Walzerfragmenten von Johann Strauß eine Menge bekannter deutscher, französischer, belgischer, holländischer und russischer Volkslieder. Im wahrsten Sinne des Wortes: eine musikalische Integration Europas.

(Philips 45 UpM 428120 PE)

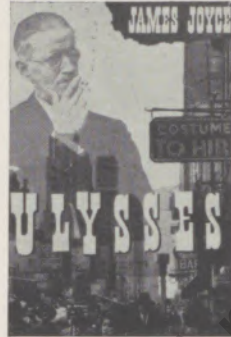
**Duke Ellington and his Orchestra  
Sunday at Newport  
The international youth Jazz Band**

Am 29. April wurde der „Duke“ 60 Jahre alt. Das war ein besonderer Grund, „The Duke Ellington Story 1927–1939“ gerade in dieser Zeit zu veröffentlichen (B 07363 L — B 07364 L — B 07365 L). Die drei neuen Langspielplatten von Philipps führen den Jazz-Freund in die ersten beiden Perioden der Laufbahn Ellingtons zurück, von den Orchesteraufnahmen Anfang 1927 bis in das Jahr seiner zweiten Europa-Tournee — 1939. Ausführliche Texte über die Schallplattenaufnahmen der einzelnen Titel und selten gesehene Illustrationen verleihen diesen Alben Sammlerwert. — Fast 20 Jahre später wurde während des Newport-Festivals 1958 für die neuesten Schallplatten Ellingtons sein Konzert mit Gerry Mulligan mitgeschnitten (B 07367 L). Zwei weitere Schallplatten von diesem Festival sind „Sunday at Newport“ mit Mahalia Jackson (B 07379 L) und „The international youth Jazz Band“. Marshall Brown führt diese Big Band vor, für die er auf seinen Reisen durch Europa aus 15 Ländern 18 der besten jungen Jazz-Musiker unseres Kontinents ausgesucht hatte.

(B 07380 L)

R. Thom

**James Joyce: „Ulysses“, Roman, 800 Seiten, Rhein Verlag, Zürich.**



Das ist ein Monstrewerk eigenen Ausmaßes. Eine völlig neue Form des Romans. Sicher das bedeutendste Werk der modernen Literatur. Hier vollzieht sich auf 800 Seiten die Schilderung eines Tagesablaufs von neunzehn Stunden aus dem Leben des Annoncenakquisiteurs Leopold Bloom und der Stadt Dublin. Alle Erlebnisse und Handlungen Blooms innerhalb dieser Stunden, alle seine Gespräche, Träume, Gedanken, Ahnungen, Vorstellungen werden wiedergegeben, gleichsam als sein

innerer Monolog. Das Buch ist einmalig in der Form und im Inhalt, gewaltig in der Anlage und in der Gestaltung der Vorgänge in einem Menschen, wie sie bis dahin nicht einmal gewagt worden ist. Es ist das Werk eines genialen Schriftstellers, dessen geistige Leistung man fast über Menschenkräfte annehmen möchte. Sicher werden auch an den Leser enorme Anforderungen gestellt; aber welches Werk von Welt rang setzte keine voraus. Leider ist etwas sehr bedauerlich: die deutsche Übersetzung. Man braucht nicht mit allen Schikanen englisch sprechen zu können. Selbst wer es nicht spricht und versteht, muß merken, daß hier etwas nicht stimmt, denn der Unsinn, der hier manchmal steht, den kann James Joyce, dieses Sprachgenie, niemals geschrieben haben. Da hilft auch nicht, die Seite ein halbes Dutzend mal zu lesen. Man kommt nicht dahinter, und daran kann nur die Übersetzung schuld sein. Es wäre an der Zeit, eine wirklich literaturwürdige deutsche Übersetzung herzustellen, denn wenn ein Buch in die Welt rangliste der Bücher gehört, dann der „Ulysses“; aber er muß eben auch im Deutschen das aussagen, was der Verfasser aussagen wollte, sonst geschieht, wie es meistens geschehen wird, daß das Buch mit einem Kopfschütteln weggelegt und gelächelt wird über diejenigen, die es für ein Meisterwerk halten. „Ulysses“ aber ist ein literarisches Denkmal von bis jetzt einmaliger Größe, das Werk eines der größten Schriftsteller der europäischen Literatur.

hg

**„Vermögensangelegenheiten unter Ehegatten“, Sammlung „Hilf dir selbst“, Band 173, 3,60 DM, Wilhelm Stollfuß Verlag Bonn.**

Die meisten Eheleute kennen die einschlägigen Vorschriften nicht, die ihre vermögensrechtlichen Beziehungen zueinander regeln. Solange in der Ehe menschlich und wirtschaftlich alles gut und reibungslos abläuft, hat das meistens keine Bedeutung. Entstehen aber wirtschaftliche Schwierigkeiten, so ist es oft zu spät, Versäumtes nachzuholen. Einen sehr brauchbaren Wegweiser durch das eheliche Güterrecht unter Berücksichtigung der neuen, ab 1. Juli 1958 gültigen Rechtslage findet man in dem Bändchen „Vermögensangelegenheiten unter Ehegatten“, das soeben erschienen ist. Notar Haegel erläutert anhand zahlreicher Beispiele und Muster alle Fragen der Rechtsbeziehungen zwischen Eheleuten und ihrem Verhältnis zu dritten Personen. Besonders ausführlich sind die Vor- und Nachteile der einzelnen Güterrechte (Zugewinnsgemeinschaft, Gütertrennung, Gütergemeinschaft) dargestellt, wodurch dem Leser die für seine Zwecke richtige Wahl sehr erleichtert wird.

## Unsere Jubilare

### 25 Jahre Mitarbeit



**Herbert Lüdtko**  
Werk Julius Lindenberg  
am 22. Mai 1959



**Martin Mellewig**  
Modellschlosserei Papenberg  
am 15. Mai 1959



**Karl Ibach**  
Reparaturwerkstatt Papenberg  
am 1. Juni 1959



**Josef Einmal**  
Halle Süd  
am 25. Mai 1959

**Ernst Klocke**  
Instandhaltungsbetrieb  
am 25. Mai 1959

**Eduard Tegeler**  
Richterei Papenberg  
am 22. Juni 1959



**Jubilärsfeier im Baubetrieb**

obere Reihe von links nach rechts: Eugen Gries, Christian Berg, Hans Hentsch, Philipp Mai, Friedrich Glas, Edmund Budzyn, untere Reihe von links nach rechts: Karl-Heinz Sänger, Frau Lotte Gries, der Jubilar Max Gries (25 Jahre Mitarbeit), Dr. Karl Schlieper, Josef Einmal

## Familiennachrichten

### Es haben geheiratet:

Horst Nolden, Werk Julius Lindenberg - Anni Seilheimer, am 25. März 1959

### Ins Leben traten ein:

Peter, Sohn von Wolfgang Richter, Formerei Stachelhausen, am 21. März 1959

Elke, Tochter von Günter Becker, Inspektion Stachelhausen, am 22. März 1959

Frank, Sohn von Hans-Gerd Sieper, Gewindefabrik Papenberg und Helga Sieper, Prüfstation Papenberg, am 24. März 1959

Andreas, Sohn von Bruno Pazdziernik, Formerei Papenberg, am 26. März 1959

Gabriele Rosalinde, Tochter von Elisabeth Göbel, Putzerei Papenberg, am 29. März 1959

Frank, Sohn von Siegfried Winderlich, Temperei Papenberg, am 1. April 1959

Susanne, Tochter von Waltraud Binder, Versuchsanstalt, am 1. April 1959

Torsten, Sohn von Rosemarie Pletsch, Wohnungsverwaltung, am 5. April 1959

Jutta, Tochter von Günter Neuhaus, Krankenkasse, am 6. April 1959

Udo, Sohn von Hans-Günter Simmerkus, Chromgußputzerei Stachelhausen, am 7. April 1959

Britta, Tochter von Hans-Günter Haussels, Büro Stachelhausen, am 14. April 1959

### In den Ruhestand traten:

Otto Altenpohl, Schleiferei Papenberg, nach 36jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 9. Februar 1959

Appolonia Fischer, Versuchsanstalt, nach 32jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 27. Februar 1959

Richard Justus, Montageabteilung Papenberg, nach 35jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 2. März 1959

Ferdinand Kien, Werk Julius Lindenberg, nach 20jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 1. März 1959

Wilhelm Sahler, Werksabteilung Stachelhausen, nach 24jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 31. März 1959

Artur Weisemann, Instandhaltungsbetrieb, nach 30jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 31. März 1959

Eugen Hoss, Richterei Papenberg, nach 34jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 3. April 1959

Jakob Löb, Richterei Papenberg, nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 3. April 1959

Walter Wilms, Instandhaltungsbetrieb, nach 46jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 1. April 1959

Gustav Potthoff, Schleiferei Papenberg, nach 33jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 15. April 1959

Heinrich Heuser, Kernmacherei Papenberg, nach 46jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 15. April 1959

Fritz Schäfer, Werk Julius Lindenberg, nach 26jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 15. April 1959

## Kleine Anzeigen

Gebrauchte Nähmaschine zu kaufen gesucht. Frau Ernst Degdau, Wermelskirchen, Beltener Straße 17

Guterhaltener Kombi-Kinderwagen (Peddigröhr), einschließlich Zubehör, preiswert abzugeben. Näheres über Telefon 45083 oder die Redaktion.

2 Holzbettstellen mit Schlaraffia-Matratten und Nachtkonsolen umständehalber billig abzugeben.

1 Couch und ein kombinierter Kohle- und Gasherd unentgeltlich abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

## WIR NAHMEN ABSCHIED VON



**Rosa Daum**

Ehefrau von Emil Daum, Pensionär, 75 Jahre alt, am 16. März 1959

**Ernst Wolf**

Pensionär, 71 Jahre alt, am 17. März 1959

**Wilhelm Bodkmühl**

Pensionär, 84 Jahre alt, am 21. März 1959

**Hedwig Kiel**

Pensionärin, 71 Jahre alt, am 25. März 1959

**Luise Martin**

Pensionärin, 69 Jahre alt, am 28. März 1959

**Berta Tillmanns**

Ehefrau von Gustav Tillmanns, Pensionär, 72 Jahre alt, am 29. März 1959

**Friedrich Witt**

Pensionär, 73 Jahre alt, am 29. März 1959

**Hermann Lenze**

Pensionär, 81 Jahre alt, am 4. April 1959

**Johanne Röntgen**

Pensionärin, 77 Jahre alt, am 11. April 1959

**Josef Engelberg**

Versuchsanstalt, 59 Jahre alt, am 15. April 1959



Er darf das — anderswo auch?

1391

Kilometer

Stacheldraht

mitten

durch

unser

Deutschland

