



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 30 · Jahrgang 3 · April 1954

Zu unserem Titelbild



Radioaktivität ist durch die jüngsten Ereignisse bei den amerikanischen Atombombenversuchen mit der Vorstellung von Tod und Vernichtung verbunden. Doch wie alles, hat die auf den lebenden Organismus unter Umständen tödlich wirkende

Strahlung auch eine friedlichen Zwecken nutzbar zu machende gute Seite.

Unser Titelbild zeigt das Anlegen eines radioaktiven Strahlers zur Durchstrahlung eines Gußstückes. Mit diesem Verfahren kann ohne Zerstörung des Werkstückes festgestellt werden, ob innere Fehler wie Risse, Lunker oder Gasblasen die Güte des Erzeugnisses beeinträchtigen.

Das Prinzip der Gamma-Radiografie sei im folgenden kurz beschrieben: die vom Präparat — in unserem Falle handelt es sich um ein Cobalt-60-Isotop — ausgesendete Gammastrahlung hat das Vermögen, die Wandung des „Prüflings“ zu durchdringen. Hierbei wird die Strahlung in Abhängigkeit von der spezifischen Dichte und der Wandstärke teilweise geschwächt. Befindet sich nun im durchstrahlten Bereich des Prüflings eine Fehlstelle, die ja praktisch eine Querschnittsverminderung der Wandstärke darstellt, so ist hier die Schwächung der Strahlung entsprechend geringer, und die auf der Rückseite des Prüflings austretende Strahlung demgemäß unterschiedlich. Auf einen Röntgenfilm projiziert diese Strahlung ein Schattenbild des Prüflings, wobei dunklere Stellen als Fehler zu deuten sind oder eine gleichmäßige Schwärzung die einwandfreie Beschaffenheit des Gußstückes bestätigt.

Nicht nur in unserer Versuchsanstalt werden die Durchstrahlungsarbeiten durchgeführt, sondern gegebenenfalls, so bei schwer transportablen Prüflingen, im Betrieb an Ort und Stelle. Wenn Sie deshalb gelegentlich einen mit Warnschildern abgegrenzten Bereich antreffen, dann respektieren Sie bitte die Warnung und halten Sie sich vor Augen, daß die Radioaktivität bei uns zwar friedlichen Zwecken dient, sich jedoch bei unsachgemäßer Annäherung von ihrer tückischen Seite zeigt.

Hans-Gerd Kirsch, Versuchsanstalt

Das müssen Sie lesen:

Gespräch am runden Tisch . . . Seite 6

Thema: Mieterhöhung Seite 7

Wenn es nach mir ginge Seite 13

Für unsere Frauen Seite 26

Mehr Freude am Fotografieren. Seite 30

. . . und das meint Struppi . . . Seite 34

*

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Wenn Du mir sagst,
daß ärmer wird die Welt mit jedem Jahr,
daß Frohsinn, Liebe, Treu' erlischt,
daß von der Wiege bis zur Bahre
das Leben nur ein Kampf ums Dasein ist,
so mußt Du doch beim Osterglockenläuten,
hebt nach Karfreitags banger Todesnacht,
als frohe Hoffnung alles Leben deuten,
das überall uns neu ersprießt und neu erwacht.
Mag Dir die Sonne gutes Vorbild sein:
stets fröhlich sie doch ihren Tag beginnt,
und Liebe gebend wandelt sie die Bahnen,
die eine höh're Weisheit ihr bestimmt.
Laß' heut' in Dir auch wieder auferstehen
den Willen nur zum Guten und zur Treu'!
Bald wirst Du manches gleichgesinnte Herz entdecken
und immer bleibt die Welt Dir schön und neu.

Heinrich Förster, Verjand Stachelhausen

Aus der Geschichte der BSI

Die Schilderungen der Notzeit während der letzten Phase bis zum endgültigen Verfall der Mark nach dem ersten Weltkrieg, die in der Nummer 26 des „Schmelztiegel“ gegeben wurden, bedürfen zur Vervollständigung noch einiger Streiflichter auf die allgemeine wirtschaftliche Lage, die sich in Auswirkung des Versailler Vertrages und des daraus hergeleiteten politischen Druckes ergab.

Unerfüllbare Belastungen durch Reparationszahlungen, deren Dauer in astronomischer Höhe bis 1963 vorgesehen war, die Errichtung einer Zoll-Linie an der Ostseite des besetzten Rheingebietes, die Überschwemmung des Rheinlandes mit französischen, englischen und amerikanischen Waren einerseits und der Ausverkauf Deutschlands gegen Bezahlung in entwerteter Mark andererseits und schließlich immer neue Sanktionen für rückständige Erfüllung der Ablieferung der als Reparationen zu liefernden Güter schafften Verhältnisse, die kaum noch zu meistern waren. Das gesamte Verkehrsnetz hatte durch die auferlegte Ablieferungspflicht von 500 Lokomotiven und 150 000 Eisenbahnwagen aufs schwerste gelitten, so daß allein hierdurch manche Verzögerung in der vorgesehenen Abwicklung des Lieferungssolls von Reparationen auftraten; dennoch dienten sie als Vorwand für die am 11. Januar 1923 durchgeführte Besetzung des Ruhrgebietes durch französische und belgische Truppen. Die einzige in der gegebenen Machtlosigkeit mögliche Maßnahme, die durch eine erstaunliche Einheitslichkeit des bekundeten Willens zum Ausdruck kam, war der passive Widerstand. Die Kohlenförderung, die Stahlerzeugung und Verarbeitung gingen auf einen Bruchteil der normalen Leistung zurück, die Eisenbahnen verweigerten ihren Dienst und stellten die Besatzungstruppen vor schier unüberwindbare Schwierigkeiten in der Handhabung des komplizierten Systems der Weichen- und Signalanlagen.

Auch die BSI wurde vor die Lösung von Problemen gestellt, die eine vollständige Umstellung in der Versorgung des Werkes bedeuteten. Die Fühlungnahme mit den von englischen Besatzungstruppen in Köln unterstützten Vermittlern englischer Kohlengruben führte zu Abschlüssen großer Mengen Kohlen und Koks, die, in Rheinkähne umgeladen, vor den Augen der französischen Besatzung das Ruhrgebiet passierten, um von Köln aus auf dem Schienenwege nach Remscheid gebracht zu werden. Während die Gasflamm- und

Fettnußkohle ohne besondere Schwierigkeiten in den Generatoren und unter dem Kessel verwendet werden konnten, war die Umstellung auf den englischen Koks mit großen Schwierigkeiten verbunden. Der umfangreiche Lastwagenpark, den die BSI, aus den Erfordernissen der Zeit geboren, unterhielt, sorgte für die Heranschaffung von Waren aus den abgetrennten Gebieten. Unsere Fahrer zeichneten sich manches Mal durch kühne Bravourstücke aus, indem sie in Kenntnis des Geländes, der Geflogenheiten — und vielleicht auch menschlicher Schwächen — einzelner Kontrollstellen oder durch Ausnutzung gewisser Lücken in der Absperung immer wieder den Kreis zu sprengen wußten und sich für eine — wenn auch nur dürftige — Versorgung des Werkes einsetzten. An einen geregelten Betrieb konnte nicht mehr gedacht werden, zumal die Ablieferung der produzierten Waren gleich schwierig war wie die Heranschaffung der Rohstoffe und Betriebs Hilfsmittel. Wir haben in den Jahren nach dem zweiten Weltkriege alle noch in lebhafter Erinnerung, mit welcher Tatkraft und mit welchem Vertrauen trotz scheinbarer Ausweglosigkeit an die Arbeit herangegangen wurde. Die Zerstörungen des letzten Krieges, der Verlust der für die Ernährung der deutschen Bevölkerung besonders wertvollen Gebiete Ostdeutschlands stellten uns natürlich vor Probleme noch größeren Ausmaßes, als sich solche nach Beendigung des ersten Weltkrieges vor uns auftürmten. Aber auch damals forderten die Verhältnisse weitsichtiges Planen und kühnes Zugreifen, um durch Wiederangansetzung des durch die Ablieferung von Lokomotiven und Waggons ganz empfindlich angeschlagenen Verkehrsnetzes die Voraussetzungen für die wirtschaftlichen Leistungen zu schaffen, die uns auch nur entfernt zur Erfüllung des Versailler Friedens in die Lage versetzen sollten.

Unsere Abteilung Loborn hatte hierfür besondere Aufgaben zu erfüllen. Durch schnelles Handeln wurden sowohl fabrikatorisch als auch organisatorisch Maßnahmen zur Durchführung von Reparaturen des der Deutschen Reichsbahn verbliebenen, stark abgewirtschafteten Waggonbestandes geschaffen. Ferner hieß es, sich in der Stahlgußfertigung auf eine serienmäßige, umfangreiche Herstellung von Stahlguß für Lokomotiven verschiedenster Typen einzustellen, um eine ausreichende Belieferung deutscher Lokomotivfabriken mit Einzelteilen sicherzustellen. Neben der

Ergänzung des Bestandes an Lokomotiven der Deutschen Reichsbahn waren die deutschen Lokomotivfabriken in großem Ausmaße auch für die Lieferungen nach Rußland eingeschaltet. Gerade diese Garnituren von Stahlgußteilen stellten an die Gießer besondere Anforderungen, doch erfuhren die Leistungen der BSI auch hier in ihre volle Bewährung und fanden durch russische Abnahmekommissionen, die der nach Berlin entsandten Abordnung unter Führung des bekannten Professors Lomonossow unterstanden, volle Anerkennung. Auch die Abteilung Stachelhausen sowie Osterbusch mit der ihr angegliederten Maschinenfabrik waren im Rahmen der von der Versorgungslage in Brennstoffen und Rohmaterialien abhängigen Möglichkeiten der Fabrikation in bevorzugtem Maße für die Wiederaufrichtung des Verkehrs eingespannt, hier allerdings vorwiegend für das schienenlose Fahrzeug, das heißt für den Lastwagen und das Personenauto. Hohlspeichenräder für Vollgummibereifung der Lastwagen, dünnwandige Stahlgußteile auch für Personewagen bildeten neben Förderwagenradsätzen neuester Konstruktionen mit patentiertem Ringfederverschluß den Hauptanteil der Erzeugung von Stachelhausen, während gewalzte und geschmiedete Werkzeug- und Konstruktionsstähle, einbaufertig bearbeitete und geschliffene Kurbelwellen und viele andere im Gesenk geschlagene Teile für verschiedenste Verwendungszwecke in Osterbusch die Grundlage der Fabrikation bildeten. Der hohe Stand metallurgischer Entwicklung von Spezialstählen, die Präzision in der Bearbeitung und die anerkannte fachmännische Beratung in Fragen der Behandlung der Stähle in der Verarbeitung sicherten der BSI einen Platz in der ersten Reihe deutscher Edeltahlwerke.

Zu jener Zeit befand sich der Stahl- und Stahlgußverkauf in Düsseldorf. Letzterer wurde allerdings erst im Jahre 1921 nach dort gezogen, während der Edeltahl schon kurz vor dem ersten Weltkriege eine eigene Verkaufsorganisation zunächst in der Nähe des Düsseldorfer Hauptbahnhofes und später in einem hierfür eigens erworbenen Hause in der Uhlandstraße errichtete. Die BSI glaubte insbesondere während des Krieges, dann aber auch bei den erschwerten Verkehrsverhältnissen nach dem Kriege der Kundschaft eine Verhandlungs- und Abschlußmöglichkeit für Käufe in Düsseldorf bieten zu sollen, um zu vermeiden, daß die Kundschaft durch die an den Hauptverkehrslinien in Dortmund, Bochum, Essen, Duisburg und Düsseldorf liegenden Konkurrenzwerke durch Vermeidung lästigen zusätzlichen Reisens nach Remscheid abgejagt würde. Die schlagkräftig aufgezo-

gene Organisation hatte zweifellos zu gewissen Zeiten ihre Berechtigung, doch werden wir im späteren Verlauf unserer Schilderungen auf die Entwicklung dieser Verkaufszentrale noch zu sprechen kommen.

Es liegt auf der Hand, daß die ganzen ungesunden Verhältnisse der politischen Situation und der daraus entstandenen wirtschaftlichen Nöte gleich große Anforderungen an jeden einzelnen Betriebsangehörigen stellten, sowohl in den Betrieben als auch in den Büros, an Techniker nicht minder als an Kaufleute. Die Stabilisierung der Mark am Ende des November 1923 auf der Basis 1 Billion Mark = 1 Rentenmark wurde trotz des Verlustes des Betriebskapitals in der Inflation als eine Erlösung empfunden und machte insbesondere bei den Kaufleuten Energien frei, die bis dahin zwar in dringend notwendiger, jedoch für die Entwicklung der Firma unzumutbarer Weise an die Frage der Schaffung von Zahlungsmitteln im Wettlauf mit der Entwertung der Mark gebunden waren.

Viele der älteren Werksangehörigen werden sich in Verbindung hiermit in Dankbarkeit an die durch eigene Ideen Lösung suchenden und auf die Anregungen der Geschäftsleitung unverdrossen eingehenden Herren Fritz Brenne und Wilhelm Nettler erinnern. Herr Brenne trat gleichzeitig mit Moritz Böker im Jahre 1876 als 15jähriger Knabe in die BSI ein und hielt ihr



50 Jahre die Treue, ebenso wie sein Vater als bewährter Meister von Osterbusch lange Jahre mit der BSI verbunden war. Ein Mann von altem Schrot und Korn, verwaltete Fritz Brenne lange Jahre die Kassengeschäfte der BSI mit der erforderlichen Sorgfalt und peinlichen Genauigkeit eines Zahlenmenschen. Er genoß als Prokurist das verdiente Vertrauen seiner Vorgesetzten und auch die Achtung und Wertschätzung seitens der Angestellten-schaft, die, nachdem die Inanspruchnahme von Geheimrat Böker ihm die persönliche Auszahlung der Gehälter nicht mehr erlaubte, ihr Gehalt aus der Hand von Fritz Brenne empfing.

Ein Mann von ganz anderer Natur war Wilhelm Nettler, der im Jahre 1892 als 21jähriger junger Mann in die BSI eintrat. Sein sprühender Geist, der Ideenreichtum in der Gestaltung und Auswertung der Zahlen als Hauptbuchhalter der BSI, die Zähigkeit in der Verfolgung der gesteckten Ziele machten ihn in den 45 Jahren seiner Zugehörigkeit zur BSI zu einem besonders wertvollen Mitarbeiter und Berater der Geschäftsleitung in allen Bilanz- und Finanzfragen. Seine von ihm in Ergänzung der Volksschulbildung selbst erworbenen Kenntnisse auf allen Gebieten kaufmännischer Betätigung, die er in privaten Buchhaltungskursen jungen Nachwuchskräften zu vermitteln wußte, lassen ihn nach seinem Tode im Jahre 1941 auch außerhalb der BSI in dankbarer Erinnerung als einen Mann von hervorragenden Eigenschaften in charakterlicher und beruflicher Hinsicht fortleben. Otto Hilger



Gespräch am runden Tisch

Am 18. März fand erneut eine Aussprache zwischen Geschäftsleitung und Gesamtbetriebsrat statt, die für die Teilnehmer insofern besonders interessant war, als Herr Dr. Friederichs an Hand eines in unserer Modellschreinerei im Maßstab 1:50 gefertigten überaus anschaulichen Modells die Umbauarbeiten erläuterte, welche im Laufe dieses Jahres in Stachelhausen durchgeführt werden sollen. Es handelt sich dabei im wesentlichen um die Erstellung einer völlig neuen Sandaufbereitung, zu deren Planung nicht nur deutsche, sondern auch englische und schweizerische Firmen herangezogen worden sind. Die Anlage wird einen sehr beachtlichen Teil der uns in diesem Jahr zur Verfügung stehenden Investitionsmittel verschlingen. Wenn man jedoch berücksichtigt, daß über 40% des in der Gießerei anfallenden Ausschusses — wie eingehende Überprüfungen in den letzten Monaten ergeben haben — auf Qualitätsmängel des Sandes zurückzuführen sind, wird verständlich, warum dem Ziel der Gewährleistung einer stetig gleichbleibenden Sandqualität ein so besonderes Augenmerk geschenkt und für seine Verwirklichung hohe Aufwendungen in Kauf genommen werden müssen. Die Tatsache, daß die alte Sandaufbereitung bis auf einige wenige noch verwendbare Aggregate völlig verschwindet, macht erklärlich, warum dem Wunsch der Belegschaft nach freier Wahl des Urlaubstermins für jeden einzelnen auch in diesem Jahr leider nicht Rechnung getragen werden kann. Innerhalb der nur kurzen Urlaubszeit von 14 Tagen muß die Umstellung von der alten auf die neue Sandaufbereitung erfolgen. Das wird uns in Zusammenarbeit mit den Lieferfirmen vor eine ähnlich schwierige, wenn nicht gar noch schwierigere Aufgabe stellen, als dies im vergangenen Jahr bei der Montage der automatischen Beschickungsanlage für die Kupolöfen in Papenberg der Fall war. Wenn am **Sonnabend, den 21. August**, die letzte Schicht ihrem Ende zugeht, werden die ersten Hammerschläge den Beginn der Abbrucharbeiten an der alten Sandaufbereitung ankündigen, und am **Montag, den 6. September**, zu Schichtbeginn muß die neue Anlage bereitstehen, den Formern an den Maschinen die erforderlichen Sandmengen anzuliefern.

Ähnliche Arbeiten werden auch in Papenberg durchgeführt, wo die Errichtung einer Sandaufbereitungsanlage verbunden mit einer Sandkühleinrichtung und einem neuen Knollenbrecher gleichfalls dazu dienen soll, den bisherigen berechtigten Klagen der Former über gelegentliche qualitative

Mängel des Sandes ein Ende zu setzen. Deshalb muß auch für Papenberg ein einheitlicher Werksurlaub vom **9. bis 21. August** vorgesehen werden. Lediglich in den Bearbeitungsbetrieben, d. h. also im Bökerbau und in der Gewindeschneiderei, werden voraussichtlich persönliche Urlaubswünsche innerhalb der Zeit vom **1. Juli bis 31. August** Berücksichtigung finden können. Seitens des Betriebsrates wurde angeregt, der Tatsache des 100jährigen Bestehens der BSI durch Zahlung eines besonderen Urlaubsgeldes Rechnung zu tragen. Die Geschäftsleitung bat um Verständnis dafür, daß der unbefriedigende Beginn des Jahres und die auch heute noch in keiner Weise zu überschauende weitere Entwicklung es ihr geboten erscheinen lasse,

diesen Antrag zurückzustellen und ihn gegebenenfalls je nach der wirtschaftlichen Gesamtlage im Zusammenhang mit der Weihnachtsgratifikation erneut zu behandeln. Einmütigkeit bestand über die dringende Notwendigkeit einer Bereinigung der heute noch bestehenden Vielgestaltigkeit der Arbeitszeit im Werk. Hier werden wir vor allem im Zusammenhang mit der Durchführung der im Gang befindlichen Reorganisation zu klaren Festlegungen gelangen müssen. Unter einer Reihe weiterer Einzelfragen geringerer Bedeutung stand die Notwendigkeit der Bekämpfung der nach wie vor weit verbreiteten Fußpilzerkrankung im Vordergrund.

Thema: Mieterhöhung

In den letzten Tagen dürfte eine Mitteilung der hiesigen Preisbehörde über die Genehmigung der von unserer Baugesellschaft beantragten Mieterhöhung für die nach der Währungsreform wieder aufgebauten Wohnungen bei den betroffenen Mietern mutmaßlich Sorge - ja, vielleicht sogar Entrüstung - hervorgerufen haben. Wir können uns natürlich gut vorstellen, daß diese Mieterhöhung manchen Familien Kummer bereiten wird. Wir bitten aber, auch für unsere Maßnahme Verständnis aufzubringen, denn diese stellt nach Lage der Dinge nichts Unbilliges dar. Um dies deutlich zu machen, geben wir nachstehend einen Überblick über die Einnahmen und Ausgaben unserer Gesellschaft für die von der Mieterhöhung betroffenen Wohnungen. Es dürfte ja jedem, auch wenn er nicht geschulter Kaufmann ist, klar sein, daß die Betriebsausgaben für durchgeführte Bauobjekte durch die Erträge (Mieten) gedeckt werden müssen. Diese Ausgaben setzen sich zusammen aus:

Zinsen für die aufgenommenen Hypothekendarlehen . .	DM 56 979,70
Tilgungen/Abschreibungen .	DM 11 766,—
Verwaltungskosten (bei unserer Baugesellschaft DM 35,- pro Wohnung und Jahr . . .	DM 4 095,—
Steuern	DM 1 688,94
Straßenreinigung, Müllabfuhr, Kanalgebühren	DM 2 202,08
Gartenpflege	DM 1 500,—

Schornsteinreinigung	DM 431,84
Haftpflichtversicherung . . .	DM 244,40
Instandhaltungskosten	DM 10 374,77
Sonstige Bewirtschaftungskosten .	DM 1 321,91
	<u>DM 90 604,64</u>

Unter Berücksichtigung all dieser Einzelkosten ergeben sich folgende Gesamtzahlen für die uns hier interessierenden Bauobjekte:

Bauobjekt	Baukosten
Loborn	DM 532 521,19
Fichtenhöhe	DM 409 831,18
Papenberger- und Wohlfahrtstraße	DM 299 605,45
Zusammen	<u>DM 1 241 957,82</u>

Bauobjekt	Erträge (Mieten)
Loborn	DM 22 370,40
Fichtenhöhe	DM 17 616,—
Papenberger- und Wohlfahrtstraße	DM 12 349,20
Zusammen	<u>DM 52 335,60</u>

Bauobjekt	Betriebsausgaben
Loborn	DM 40 005,95
Fichtenhöhe	DM 29 338,16
Papenberger- und Wohlfahrtstraße	DM 21 260,53
Zusammen	<u>DM 90 604,64</u>

Bauobjekt	Davon Zinsen für Landesmittel
Loborn	DM 9 180,17
Fichtenhöhe	DM 6 975,—
Papenberger- und Wohlfahrtstraße	DM 5 220,—
Zusammen	DM 21 375,17

Hieraus ist ersichtlich, daß die Betriebsausgaben die Erträge um

DM 38 269,04

übersteigen. Nach den ergangenen Bestimmungen besteht die Möglichkeit, Hypotheken aus Landesmitteln solange unverzinslich in Anspruch zu nehmen, als die damit erstellten Bauobjekte in ihrer Ertragsrechnung einen Fehlbetrag aufweisen. Dieses ist bei uns der Fall, und so haben wir zunächst einmal erreicht, daß seitens der Bewilligungsbehörde die Zinsbelastung für diese Hypotheken gestrichen wurde, und wir somit eine Entlastung um

DM 21 375,17

erfuhren. Nichtsdestoweniger blieb jedoch ein ungedeckter Betrag von

DM 16 893,87,

der von der Baugesellschaft auf die Dauer nicht getragen werden konnte.

Wenn auch die Höhe der zulässigen Miete DM 1,05 pro qm beträgt, haben wir es im Interesse unserer Mieter für angezeigt gehalten, uns mit DM 0,95 pro qm zu begnügen, ungeachtet der Tatsache, daß wir damit den an sich notwendigen Ausgleich zwischen Betriebsausgaben und Erträgen nicht schaffen, vielmehr auch weiterhin einen Einnahme-Ausfall von

DM 3 157,47

in Kauf nehmen müssen.

Es darf nicht unerwähnt bleiben, daß die überaus mäßige Mietpreispolitik unserer Gesellschaft in den 25 Jahren ihres Bestehens niemals die Ausschüttung irgendeiner Rente möglich gemacht hat.

Mit diesen Darlegungen hoffen wir, die die von der Mietpreiserhöhung betroffenen Mieter darüber aufgeklärt zu haben, daß wir zu dieser Maßnahme gezwungen waren, um wenigstens einigermaßen einen Ausgleich zwischen den Betriebsausgaben und Erträgen herzustellen.

Zu dem Zeitpunkt, in dem die wiederaufgebauten Häuser bezugsfertig wurden, haben wir die Mieten gegenüber früher unverändert gelassen in der Absicht, unsere ausgebombten Werksangehörigen, die schwere Verluste an Hab und Gut erlitten haben, nicht darüber hinaus mit erhöhten Mieten zu belasten, ferner aber auch in der Erwartung, daß es uns später auf andere Weise möglich werden möge, einen Ausgleich zwischen den Betriebsausgaben und Erträgen wenigstens in etwa herbeizuführen. Ein Vergleich mit den Mieten anderer Baugesellschaften beweist auch, daß die jetzige Mieterhöhung kein unbilliges Verlangen unsererseits darstellt, denn dort werden schon seit langem weit höhere Mieten berechnet als bei uns. Unsere Mieter haben somit seit geraumer Zeit finanzielle Vorteile gehabt.

Unsere unablässigen Bemühungen im Interesse unserer Mieter fanden seitens der BSI stets tatkräftige Unterstützung, nicht zuletzt durch großzügige Gewährung von zinslosen Darlehen und verlorenen Zuschüssen, die es uns überhaupt erst ermöglichten, das Wohnungsbauprogramm in der vorliegenden Form zur Durchführung zu bringen.

Gemeinnützige Kleinwohnungs-
baugesellschaft
Otto



Im Werk Stadelhausen ist seit längerer Zeit ein Hubstapler (siehe Bild) mit einer Tragfähigkeit von 3t in Betrieb, der sich sehr gut bewährt. Er hebt automatisch die Lasten vom Boden auf Tablets und setzt sie am bestimmten Ort ab. Seine Leistung entspricht derjenigen von drei Elektrokarren.

Oeffentliche Belobigung

Amtsblatt der Bezirksregierung Düsseldorf

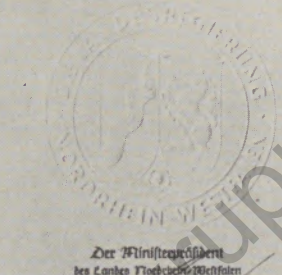
Düsseldorf, den 23. Februar 1954

Der Betriebselektriker Wilfried Wehmann, Remscheid, Stuttgarter Straße 12, hat am 10. August 1953 den Kraftfahrer Artur Schilla, Herne (Westfalen), aus der Bigge bei Attendorn vor dem Tode des Ertrinkens gerettet. Der Herr Ministerpräsident des Landes Nordrhein-Westfalen hat dem Retter für sein vorbildliches und mutiges Verhalten eine Urkunde erteilt, deren Wortlaut ich nachstehend bekanntgebe.

gez. Baurichter



Urkunde
Für die unter Einsatz des eigenen Lebens
am 10. VIII. 1953 durchgeführte Rettungstat
spreche ich hiermit namens der
Landesregierung Nordrhein-Westfalen
Herrn Wilfried Wehmann
in Remscheid
eine öffentliche Belobigung aus
Düsseldorf, den 27. Januar 1954



Wir haben bereits in der Nummer 23 unserer Werkszeitung über diese mutige Tat unseres Lehrlings Wilfried Wehmann, der eben seine Gesellenprüfung abgelegt und bestanden hat, berichtet. Am 19. März ist ihm nun von Oberbürgermeister Frey die Urkunde des Ministerpräsidenten und als Anerkennung 75 DM sowie von seiten der Stadt Remscheid das Bildwerk Remscheid überreicht worden.

Wie in der Zwischenzeit festgestellt worden ist, zeugt das Verhalten unseres jungen Lebensretters von einem besonders großen Mut; denn die Stelle, an der der Gerettete unterging, weist Tiefen von 6 und 7 Metern auf, und Wilfried Wehmann selbst ist kein

ausgebildeter Rettungsschwimmer, sodaß er unter wirklich großer, eigener Lebensgefahr diese Rettungstat vollbracht hat. Vor einigen Tagen hat ihm auch die Stadt Herne als Anerkennung 75 DM überreichen lassen.

Wir gratulieren ihm zu diesem seinem vorbildlichen Verhalten und wünschen ihm für seine weitere Zukunft die gleiche Entschlossenheit und Unerschrockenheit in allen Lebenslagen.

Noch sechs Monate sind es bis zu unserer 2. Ausstellung unbekannter Künstler unseres Werkes, die wir nach dem guten Erfolg im August vorigen Jahres diesmal im Oktober stattfinden lassen wollen. Viele Arbeitskameraden haben bereits die langen Winterabende ausgenutzt und gemalt, gebastelt, gehämmert und geschnitzt, und die Amateurfotografen haben im kommenden Sommer noch Gelegenheit, schöne Aufnahmen zu machen, um auch in diesem Jahr mit guten Stücken aufwarten zu können. Wir hoffen, daß sich auch noch viele andere Liebhaberkünstler auf ihre Fähigkeiten besinnen und zeigen, daß es neben der Schwere des Berufes auch noch Dinge gibt, die das Leben verschönern. Den genauen Termin der Abgabe der Arbeiten sowie die Art und Weise der Prämierung werden wir rechtzeitig bekanntgeben.

Die Dauerstandprüfung

I

Die Erzeugung von hochlegierten, hitzebeständigen und hochdauerstandfesten Stählen hat unter den in den letzten Jahrzehnten auf den Markt gebrachten Sonderstählen einen ganz bestimmt ausgezeichneten Platz eingenommen. Insbesondere ihre Eignung für die Verwendung bei hohen Temperaturen festigte ihre Bedeutung für die Konstruktion von leistungsfähigen Maschinen und Aggregaten, deren durch hohe Temperatur beanspruchten Teile früher in weitem Maße durch nichtmetallische Werkstoffe ersetzt wurden. Diese gesteigerten Ansprüche an bereits bekannte und die Forderung nach noch besseren Werkstoffen bedingt Untersuchungsmethoden, die den Belastungsfall der Werkstoffe während des Betriebes im Laboratorium weitgehend rekonstruieren. Der normale Zerreißversuch mit Bestimmung der Streckgrenze, Zugfestigkeit, Dehnung und Einschnürung reicht nicht mehr aus, nachdem man festgestellt hat, daß die Eisenwerkstoffe, z. B. einer Turbine, bei dauernder Belastung anfangen zu „kriechen“. Das heißt, es tritt bei der Arbeitstemperatur der Maschine unter der dauernden Belastung eine maßliche Veränderung ein, die als ein Nachgeben des Werkstoffes unter Druck- oder Zugbeanspruchung angesehen werden kann. Es können hieraus Undichtigkeiten, ja sogar Maschinenzerstörungen, entstehen. Diese für den Metallkundler sehr allgemeine Beobachtung wurde näher untersucht, und es gelang, das „Kriechen“ näher zu bestimmen. Man spricht heute von einem primären, sekundären und tertiären Kriechen (vergleiche hierzu Abb. 1a).

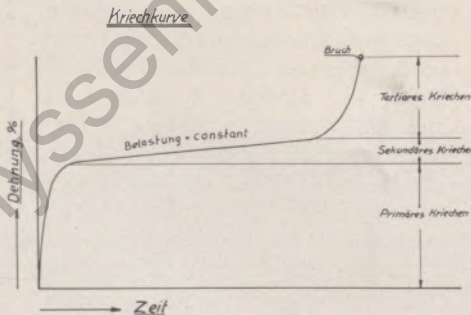


Abb. 1a

Während sich beim primären Kriechen durch plötzliches Aufbringen der Belastung das Material innerhalb seiner Elastizität schnell dehnt, tritt im Laufe langer Be-

lastungszeiten ein ganz langsam fortschreitendes Dehnen auf, das sogenannte sekundäre Kriechen. Die Geschwindigkeit des Dehnens, d. h. ob die Ausdehnung z. B. eines Zylinders nach einer bestimmten Zeit beim gleichen Material groß oder klein ist, hängt von der Größe der aufgebrachten Belastung ab (Abb. 1b). Bei

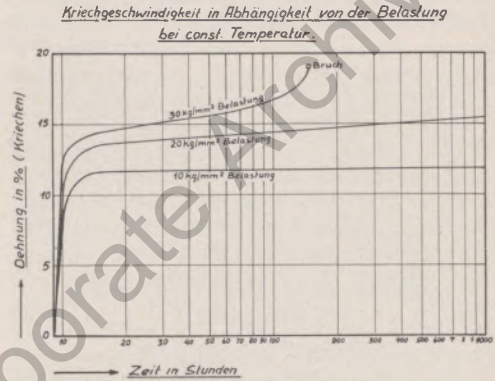


Abb. 1b

kleiner Last ist die Dehngeschwindigkeit klein und entsprechend bei großer Last groß. Ist die Last jedoch so groß, daß das Material überbeansprucht wird, so tritt nach dem sekundären Dehnen nach einer gewissen Zeit eine plötzliche Vergrößerung der Dehngeschwindigkeit auf, wobei die Dehnung des Werkstoffes so groß wird, daß Bruch eintritt. Diesen letzten Teil des Kriechens nennt man tertiäres Kriechen. Diese 3 Kriechabschnitte sind natürlich auch noch von der Temperatur abhängig. Bei einer bestimmten Belastung ist das Kriechen bei niedriger Temperatur kleiner als bei hoher Temperatur.

Nach diesen Erkenntnissen entwickelte man Legierungen, die eine große Belastung aushalten können und selbst bei hohen Temperaturen erst nach 100 000 Stunden (11¼ Jahre) in das Gebiet des tertiären Kriechens kommen. So entstanden nach und nach unsere für niedrigere Betriebstemperatur bis 530° C warmfesten Stähle MW 2, CMW 1—CMW 4, MVW 2 und MVW 4. Für die Hochtemperaturbeanspruchung bis 1100° C wurden die CN-Qualitäten auf Chrom-Nickel-Basis entwickelt. Es würde zu weit führen, die Wirkung der einzelnen Legierungselemente bezüglich des Langzeitverhaltens zu erläutern. Nur die Andeutung, daß Molybdän, Wolfram und Vanadium in kleinen

Mengen bis 530°C und Chrom und Nickel in größeren Mengen bei hohen Temperaturen die Warmfestigkeit erheblich verbessern, soll genügen.

Leider ist es nicht damit getan, als Prüfungsergebnis zu sagen, daß die eine oder andere Legierung mehr oder weniger Belastung für lange Zeit aushält, sondern der Konstrukteur muß genaue Zahlenunterlagen haben, die ihm ein richtiges Berechnen der einzelnen Bauelemente ermöglichen.

Zu diesem Zweck sind seit etwa 15 Jahren Apparate entwickelt worden, die die sogenannte Dauerstandfestigkeit oder auch Zeitdehngrenze ermitteln sollen. Unter Dauerstandfestigkeit versteht man dabei diejenige Belastung, die nach 10 000 Stunden Belastungszeit 1% Dehnung des Werkstoffes verursacht. Für Temperaturen bis 530°C gelang es, ein Kurzzeitprüfverfahren zu entwickeln, welches die lange Versuchsdauer von zwangsläufig 10 000 Stunden (ca. 1,1 Jahre) auf 48 Stunden abkürzte und dann Werte lieferte, die denjenigen des Langzeitversuches sehr nahe kamen. Einen Apparat (Abb. 2), welcher nach dem Kurzzeitprüfverfahren arbeitet, besitzt die BSI seit 1939. Hier wird die Dehngeschwindigkeit eines Probestabes unter einer Hebelbelastung während des Versuches automatisch auf einer mit Fotopapier bespannten drehbaren Zeittrommel registriert.

Jedoch der Mangel des Gerätes, das nur ein Arbeiten bis 530°C erlaubt und die Erkenntnis, daß das Kurzzeitverfahren mit steigender Temperatur immer ungenauer wird und bereits bei 700°C absolut unbrauchbare Werte liefert, bedingte den Bau von Langzeitprüfgeräten, die tatsächlich die Registrierung der Dehnungsänderung von Probestäben unter Last während der Dauer von 10 000 h ermöglichen und vor allen Dingen auch bei hohen Temperaturen arbeiten können. Ein behelfsmäßi-

Abb. 2

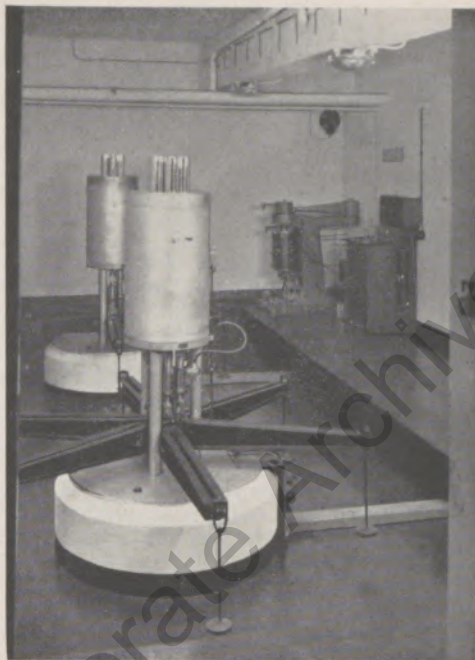
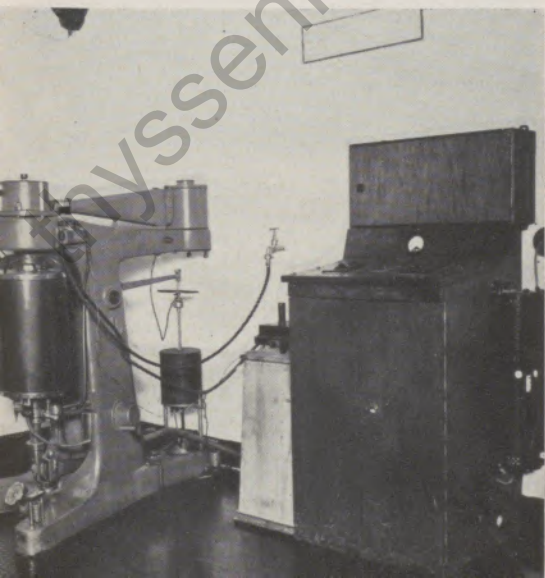
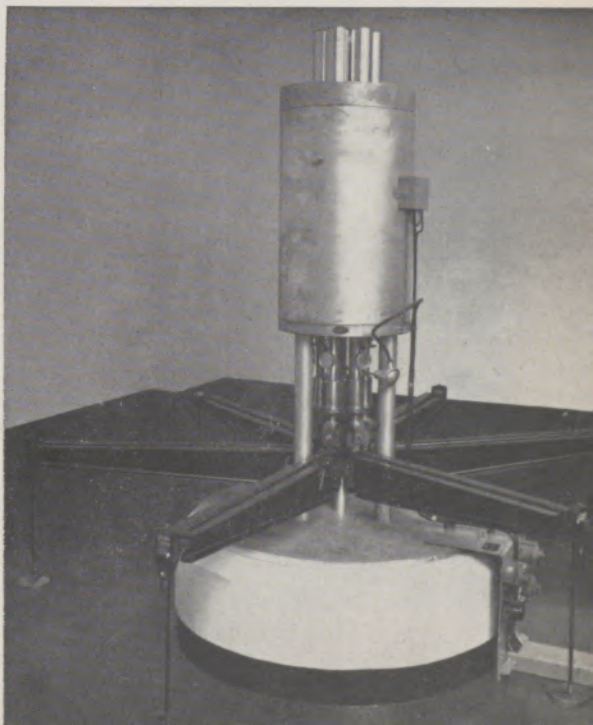


Abb. 3

ger Ofen für diese Prüfungen wurde während des Krieges bereits in der VA aufgestellt und hiermit wesentliche Grundlagenkenntnisse gewonnen. Konstruktive Mängel lieferten jedoch Werte, die nur begrenzt mit denjenigen anderer Firmen verglichen werden konnten.

Abb. 4



Ende des vergangenen Jahres wurde eine neue Anlage zur Durchführung von Langzeitversuchen in der Versuchsanstalt gebaut, welche seit dem 1. Januar 1954 betriebsbereit ist. Ein Blick durch die Tür des Dauerstandprüfraumes zeigt das Kurzzeitgerät und die beiden neuen Prüfgerüste (Abb. 3).

In Abb. 4 sieht man ein solches Gerüst aus der Nähe. Mit 3 Säulen ruht der relativ kleine, jedoch äußerst stabile Ofen auf einem gemauerten Fundament. An Aufhängungen, die mit Kreuzschneiden auf dem Ofenoberteil lagern und hier mit Kappen verdeckt sind, hängen 6 Proben etwa in Ofenmitte. Die Verlängerungen der Proben, ebenfalls als Aufhängungen gebaut, sind am unteren Ofen zu sehen. Von hier aus erfolgt die Belastung über Hebelarme, die über das Fundament hinausragen. An den Proben selbst sind Meßschienen angeschraubt, die das Dehnen während der Prüfzeit auf Schlaguhren übertragen. Ganz deutlich sieht man diese Feinmeßuhren am unteren Ofenteil in Abb. 5.

Von besonderer Wichtigkeit an einer solchen Anlage ist das Einhalten einer konstanten Temperatur, welche nur $\pm 2^{\circ}\text{C}$ von der Solltemperatur abweichen darf, wenn man einwandfrei verwendbare Ergebnisse erhalten will. Und hier wurde

Abb. 5

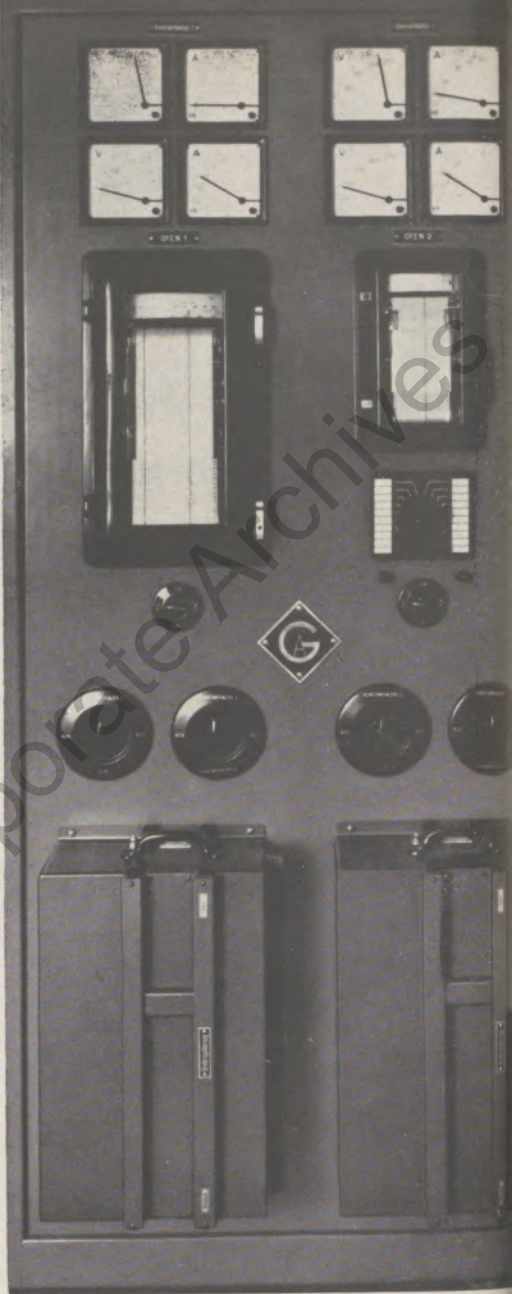
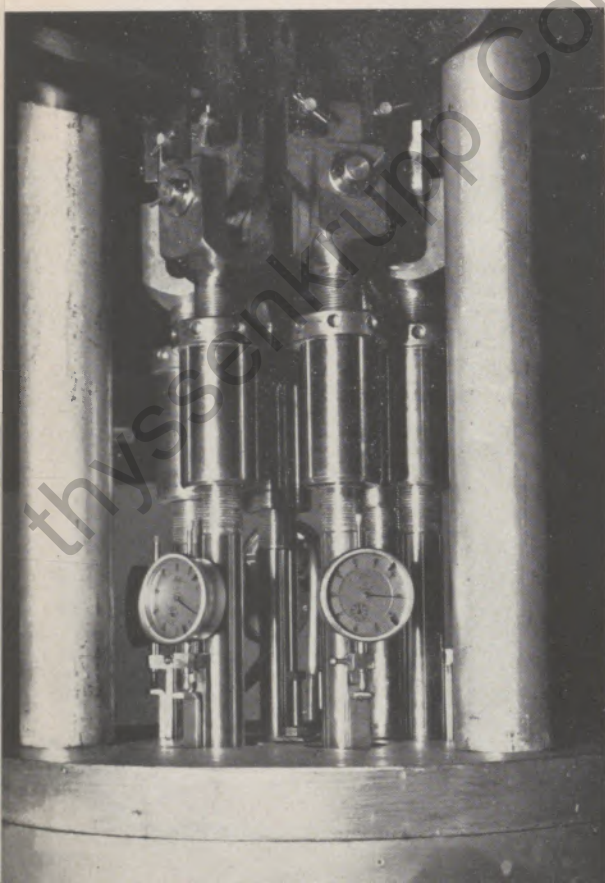


Abb. 6

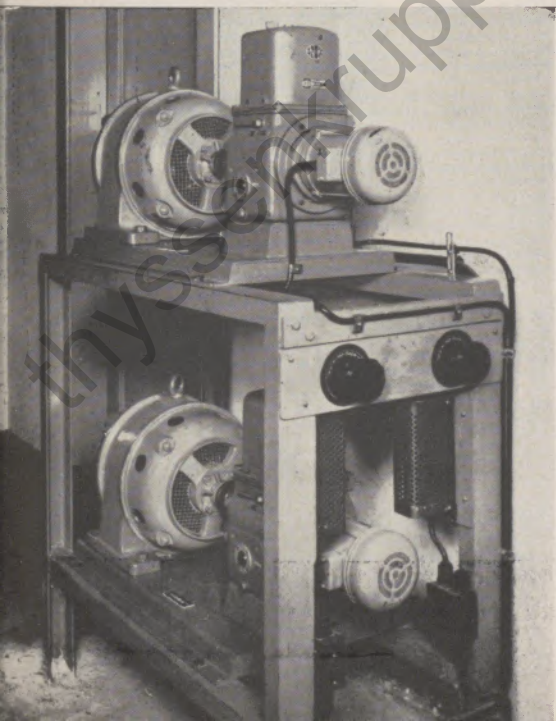
ein Weg beschritten, der für die BSI neu ist. Die normalerweise übliche Regelung der Temperatur erfolgt durch Zu- und Abschalten des Ofenstromes bei 220 oder 380 V. Man kann jedoch die Temperatur konstant halten, wenn man eine ganz bestimmte, natürlich für jede Temperatur andere, elektrische Spannung einschaltet. In unserem Falle wird dies mit einem 3 KW-Feinstufentransformator gemacht, der die Spannung mit 0,01 V Genauigkeit ein-

stellen kann (Abb. 6, auf der Schalttafel unten). Aber diese genaue Einstellung würde nichts nützen, wenn die Eingangsspannung, also die Netzspannung, schwanken würde. Und das tut sie in der Tat manchmal sehr erheblich. Zum Ausgleich dieser Schwankungen läßt man die Eingangsspannung über einen Konstanthalter laufen, wie er in Abb. 7 dargestellt ist. Durch einen kleinen Motor (auf dem Bild im Vordergrund) wird dabei eine Zahnradschraube angetrieben, die Öl fördert. Das Öl fließt dann durch ein Ventil, dessen Küken an einem Elektromagneten hängt. Dieser Magnet erhält die unregelmäßige Netzspannung und senkt das Küken bei Überspannung und hebt es bei Unterspannung.

Hierdurch wird die durchfließende Ölmenge verändert. Das Öl fließt vom Ventil aus in eine Vorrichtung, die einer Waage ähnlich ist und in deren Drehpunkt der Rotor eines Induktivreglers befestigt ist. In Abhängigkeit von der Waagenstellung regelt der Induktivregler immer eine konstante Spannung ein.

Somit ist sowohl von der Strom- als auch von der Meß- sowie von der konstruktiven Seite alles getan worden, um gute Versuchsergebnisse zu erhalten. Es bleibt nun den eigentlichen praktischen Versuchen überlassen, die Richtigkeit aller Überlegungen zu beweisen, damit die Bergische Stahl-Industrie als Gießerei, die einen guten dauerstandfesten Stahlguß liefert, den Kunden Berechnungsunterlagen an Hand geben kann, die die Haltbarkeit der gebauten Maschinen für möglichst lange Zeit garantieren.

Abb. 7



Wenn es nach mir ginge . . .

Man kann es jeden Tag hören, in den Betrieben und Büros: „Ha, wenn es nach mir ginge, dann würde es hier anders aussehen!“

Ohne Zweifel haben alle, die diesen Anspruch machen, bestimmte Vorstellungen, wie dies oder jenes besser organisiert werden könnte. Gewiß gibt es überall etwas zu verbessern, und wohl jeder hat schon mal eine gute Idee. Dazu ist ja auch das betriebliche Vorschlagswesen eingerichtet worden, das nicht nur bewirken soll, daß sich die Produktion rentabel gestaltet, sondern daß auch das einzelne Belegschaftsmitglied Erleichterungen bei seiner Arbeit erhält.

Dieses Vorschlagswesen wird sich aber meistens nur auf Einzelheiten innerhalb des großen technischen Betriebsgeschehens erstrecken. Darüber hinaus jedoch gibt es täglich mancherlei große organisatorische Fragen und Fragen technischer und menschlich-personeller Art zu lösen, die ebenfalls jeden Werksangehörigen etwas angehen; denn keiner unter uns ist eine Null, sondern alles, was hier geschieht, erfährt letzten Endes jeder am eigenen Leibe.

Nun können wir natürlich nicht jeder abwechselnd Abteilungsleiter spielen. In kürzester Frist wäre wohl von der BSI nichts mehr zu sehen, und wir könnten alle insgesamt stempeln gehen. Das ist eine Tatsache, die ihren Grund in der unendlichen Vielfalt der menschlichen Gedanken und Wünsche hat, die nur dann Neues schaffen, wenn sie zu ihrer Zeit und an ihrem Ort verwirklicht werden.

Es ist aber auch gewiß, daß sich sehr viele von uns mit den größeren technischen und menschlichen Zusammenhängen unseres Werksgeschehens beschäftigen und ohne Zweifel viele gute Gedanken haben.

Wie wäre es also, wenn wir uns alle, jeder für sich, einmal in die Rolle versetzen würden, die uns die Möglichkeit gibt, in dem Büro oder in dem Betrieb, in dem wir augenblicklich tätig sind, alles so zu organisieren und zu ändern, wie wir es als gut und zweckmäßig erachten. Was würden wir, kurz gesagt, tun, wenn es nach uns ginge . . .

Jeder kann sich nun vorstellen, er wäre Meister in der Formerei Papenberg oder Vorarbeiter in der Putzerei Stachelhausen, Betriebsingenieur oder Betriebsdirektor oder Abteilungsleiter in einem Büro, oder er säße in der Geschäftsleitung oder an irgendeiner anderen Stelle, die ihm die Möglichkeit gibt, seine ureigensten Gedanken zur Verwirklichung zu bringen und in technischer und personeller Beziehung

alles so anzuordnen, wie er es für gut befindet.

Zu diesem Zweck brauchen nur die folgenden drei Fragen ausführlich und eingehend beantwortet zu werden:

1. Frage:

Welche organisatorischen Maßnahmen würden Sie in Ihrem Betrieb oder in Ihrer Abteilung durchführen, wenn es nach Ihnen ginge?

2. Frage:

Welche technischen oder fachlichen Maßnahmen würden Sie in Ihrem Betrieb oder in Ihrer Abteilung durchführen, wenn es nach Ihnen ginge?

3. Frage:

Welche Maßnahmen würden Sie ergreifen, um eine gute Zusammenarbeit in Ihrem Betrieb oder in Ihrer Abteilung zustandezubringen oder zu fördern, wenn es nach Ihnen ginge?

Schreiben Sie frei von der Leber weg, ohne Hemmungen, und sagen Sie, was Sie tun würden, und nennen Sie auch die Abteilung oder den Betrieb, in dem sie als verantwortlicher Mann dies oder jenes ganz nach Ihrer Überzeugung ändern würden, wenn es nach Ihnen ginge.

Dieses Preisausschreiben ist **völlig geheim**. Die Einsendungen sind **ohne Namensangabe**, nur mit einem **Kennwort** und einer **Kennzahl** versehen (zum Beispiel: Laspert 87), in verschlossenem Umschlag der Redaktion der Werkszeitung bis zum 20. Mai einzuschicken. Geben Sie Ihrer Einsendung außerdem noch ein **besonderes Zeichen**, das **nur Sie** kennen, und vergessen Sie dieses nicht. Die besten Antworten auf jede Frage werden prämiert.

Sie brauchen **nicht alle** Fragen zu beantworten und brauchen vor die Antworten nur die Nummern der Fragen, 1, 2 oder 3, zu setzen. Die Preisträger werden in der Juni-Nummer unserer Werkszeitung unter Kennwort und Kennzahl veröffentlicht und gebeten werden, unter **Angabe ihres Geheimzeichens** die Prämien in der Redaktion (unter Wahrung des Redaktionsgeheimnisses) abzuholen.

Wenn Sie durch Beantwortung dieser Fragen gern einmal Ihre Meinung sagen möchten, dann lassen Sie sich durch nichts und niemanden davon abhalten. Es wird bestimmt der eine oder andere kommen (Sie werden es erleben!) und Ihnen in der Frühstückspause oder am Arbeitsplatz weismachen wollen (er weiß es ja ganz genau!), daß wir mit diesem Ausschreiben unlautere Absichten verbinden. Lassen Sie sich nicht beeinflussen! Die ganze Geschichte kommt nur von der Redaktion und bezweckt einzig und allein, jeden einzelnen mal zu Wort kommen zu lassen und ihm dabei jegliche Hemmung zu neh-

men, weil ja bekanntlich vielerlei Umstände die Zivilcourage nicht aufkommen lassen. Seien Sie also nicht schüchtern! Es wird niemand erfahren, daß **Sie** etwas geschrieben haben. Merken Sie sich den letzten Einsendetermin, 20. Mai, lassen Sie sich dabei aber Zeit und schreiben Sie in Ruhe alles auf, was Sie vielleicht schon seit Wochen, Monaten oder gar Jahren gern einmal gesagt hätten.

go

Unseren Pensionären

Der letzte Werktag ist vergangen,

Der letzte Hammerschlag getan,

Still ist er nun nach Haus gegangen,

Der alte, treue Arbeitsmann.

Das Essen will so recht nicht schmecken,

Die Sonne scheint ihm trübe fast,

Ihm ist, als müßt' er sich verstecken,

Als sei er nur ein läst'ger Gast.

Das Werk hat ihn nun gehen lassen,

Nun kann er feiern, — er ist frei,

Verloren geht er durch die Straßen,

und scheu auch an dem Werk vorbei.

Und doch scheint täglich neu die Sonne,

Auf braunen Äckern reift das Korn,

Das Leben bietet manche Wonne,

Und er beginnt' nochmal von vorn.

Ein neuer Tag wird sich erheben,

Voll Hoffnung und voll Zubecksicht,

So liegt sein künftig Erdenleben

Im Strahlenglanz erfüllter Pflicht.

Werner S. Gapert, Techn. Büro Stachelhausen

Wohlverdienter Ruhestand

Am 1. April sind drei unserer langjährigen Mitarbeiter in den Ruhestand getreten.



Hermann Schulze, Oberingenieur im Stahlguß-Verkauf, ist am 7. April 1887 geboren und 1921 als Betriebsleiter der damaligen Abteilung Wagenbau in die BSI eingetreten, nachdem er im Automobilbau der

Opelwerke tätig gewesen war. 1925 kam er in unseren internen Außendienst, Abteilung Bahnen, und hat im Interesse unseres Werkes ganz Deutschland, das europäische Ausland und Südamerika bereist. 1931 wurde er Oberingenieur und hat im Schienenfahrzeugsektor die BSI bei den Eisen- und Straßenbahngesellschaften vertreten. 33 Jahre lang hat Oberingenieur Schulze mit dazu beigetragen, daß die Erzeugnisse unseres Werkes im In- und Ausland bekannt wurden und die BSI trotz mancher wirtschaftlichen Nöte arbeiten und schaffen konnte. Nun kann er sich seinem geliebten Garten widmen und seiner Liebe für Natur, für Pflanzen und Blumen nachgehen und geruhige Tage der Erholung verleben.



Karl Klein, der Leiter unserer Nebenkasse, steht jetzt im 66. Lebensjahr. Er ist im Jahre 1907 in die BSI eingetreten, nachdem er eine fünfjährige Lehrzeit bei der Stadtverwaltung Remscheid durchgemacht hatte, und

durchlief im damaligen Wohlfahrtsbüro die einzelnen Abteilungen, bis er 1916 Soldat wurde. 1919 kam er in die Nebenkasse, deren Leiter er 1932 wurde. 47 Jahre hat er das Auf und Ab in der wirtschaftlichen Lage unseres Werkes miterlebt, hat die schweren Zeiten nach dem 1. und 2. Weltkrieg mitgemacht und der BSI bis auf den heutigen Tag die Treue gehalten. Nun will er der wohlverdienten Ruhe pflegen, seiner Passion als Sänger in unserem Werkschor, dem er seit 1911 angehört, nachgehen und wohl auch an seinem geliebten Stammtisch der guten und schlechten Zeiten gedenken, die er in und mit der BSI erlebt hat.



Willi Schmidt, kaufmännischer Angestellter im technischen Büro Stachelhausen, ist am 5. Oktober 1882 geboren und hat der BSI 16 Jahre lang angehört. Er hat die turbulente Zeit während des Krieges und vor allem nach dem

Kriege, als Loborn demontiert wurde und Stachelhausen umorganisiert werden mußte, aus nächster Nähe miterlebt. Unser Mitarbeiter Willi Schmidt will jetzt ganz seiner Gesundheit leben und nach jahrzehntelanger Arbeit einen beschaulichen und ruhigen Lebensabend verbringen.

Wir wünschen ihnen alles Gute für die Zukunft, Gesundheit und sorglose Tage der Erholung.

Rationalisierung des Transportes

In spaltenlangen Artikeln schreiben Tageszeitungen und Fachblätter über die Rationalisierung. Schulen und Verbände richten Sonderlehrgänge für dieses Spezialgebiet ein. Große Rationalisierungsausstellungen versprechen den Besuchern: „Alle sollen besser leben.“ Es muß also doch etwas daran sein; auf jeden Fall sollte man sich unterrichten, was Rationalisierung ist. Was liegt näher, als das Lexikon zu fragen? Dort steht:

Ratio = Sinn, Verstand, Vernunft

Ration = zugeteiltes Maß

rational = vernunftsmäßig

rationalisieren = vereinheitlichen,

zweckmäßig gestalten

rationell = zweckmäßig, sparsam, haus-
hälterisch

So, jetzt wissen wir, was Rationalisierung ist, nämlich: „Mit Sinn und Verstand ein vernunftgemäß zugeteiltes Maß zweckentsprechend gestalten.“ Das heißt mit anderen Worten, die Fertigung eines festen Maßes Material, welches in einem bestimmten Zeitraum verbraucht wird, so zweckmäßig und einfach zu gestalten, daß ein Minimum an Zeit, Geld, Transportweg usw. erforderlich ist, dadurch ein verbilligender Einfluß auf das Fertigteil ausgeübt und das Gut auf dem kürzesten Weg dem Verbraucher zugeführt wird.

Maßnahmen dieser Art sind überall dort erfolgversprechend, wo es sich um Serienfertigung handelt, womit nicht gesagt sein soll, daß die Einzelfertigung auf Rationalisierung verzichten kann. Bahnbrechend auf dem Gebiet der Rationalisierung war Henry Ford mit seiner serienmäßigen Herstellung von Automobilen. Es ist allen älteren Kollegen wohl noch erinnerlich, wie die Preise dieser Wagen bestaunt wurden, die sich allen schlechten Weisungen zum Trotz durchsetzten. War das Auto bis dahin ein Luxusgegenstand, wurde es durch die Ausweitung des Verbraucherkreises mehr und mehr zu einem Gebrauchsgegenstand.

Durch diese Entwicklung wurden die übrigen Automobilfabriken gezwungen, sich ihrerseits ebenfalls auf Gebrauchswagen einzustellen, wenn sie wettbewerbsfähig bleiben wollten. So konnten bei der Neuanlage des Volkswagenwerkes die gesammelten Erfahrungen voll ausgewertet werden. Als besonderer Vorteil erwies sich zum Beispiel, daß die Fertigungsstraßen nur auf einen Wagentyp einzurichten waren. Die stetig steigende Zahl von produzierten und im Verkehr befindlichen Volkswagen veranlaßte neuerdings das Volkswagenwerk, sowohl den Betrieb selbst als auch den Verkehr zwischen Zu-

lieferern und Großhändlern auf Behälter umzustellen.

Diese Umstellung brachte auch für die BSI etwas Neues. Während bisher die für das VW gefertigten Teile vom Versand in Werkswagen und von diesen auf Lastzüge lose, das heißt unverpackt, umgeladen wurden, werden diese jetzt in Behälter gepackt, die nur eine bestimmte Anzahl Gußstücke fassen. Die Menge der umzuschlagenden Behälter und deren Inhalt ist den monatlichen Bezugsmengen des VW angepaßt.

Diese Behälter werden mittels Hubwagen unmittelbar in die Spezialwaggons gefahren (siehe Bild), die von der Bundes-



bahn eigens für diesen Zweck gebaut worden sind. Die Waggons fahren nach einem bestimmten Beförderungsplan der Bundesbahn zwischen dem Volkswagenwerk und den Zuliefererwerken, so auch zwischen dem VW und der BSI hin und her. Wenn die Waggons unterwegs sind, ist es an der Zeit, die neue Sendung vorzubereiten, also die fertigen Abgüsse in die Behälter zu zählen, diese zu wiegen und zu stapeln.

Um die versandbereiten Behälter abstellen zu können, mußte bei uns mehr Raum geschaffen werden. Der Temperguß-Ver sandraum war in seiner Größe unzureichend. Er wurde deshalb um mehr als das Doppelte erweitert und mit einer Krananlage zum Stapeln der Behälter versehen.

Der Behälterverkehr zwischen Volkswagenwerk und BSI ist im März dieses Jahres angelaufen.

Diese Neuerung hat dazu geführt, daß die Lagerung der Volkswagenteile übersichtlicher, beweglicher und sauberer geworden ist.

W. W. Papenberg

Unsere Jüngens

Am 1. April haben 47 Lehrlinge (davon 3 Heimlehrlinge) ihren Einzug in unsere Lehrwerkstatt gehalten. In diesem Frühjahr hat unser Werk 30 Schulentlassene mehr aufgenommen, sodass die Lehrwerkstatt vergrößert werden mußte. Jeweils 20 Lehrlinge machen für eine Übergangszeit an Arbeitsplätzen, die von Facharbeitern besetzt sind, ihre weitere Ausbildung durch.

*

Am 6. April wurden den neuen Lehrlingen als angenehme Unterbrechung der noch ungewohnten Arbeit drei Kulturfilme gezeigt.

Folgende Lehrlinge haben die Facharbeiterprüfung Frühjahr 1954 bestanden:

	Fertigkeitssp.	Kenntnisp.
Klaus Linden	2	2
Wilfried Wehmann	2	2
Hermann Lünemann	2	2
Karl-Heinz Bornkessel	1	3
Dieter Bieker	1	1
Franz Fellner	1	3
Rudolf Huber	1	3
Heinz Jörgens	1	1
Ulrich Gründer	2	3
Horst Klein	2	3
Gerhard Müller	2	2

Christel Gottschalk hat die Abschlußprüfung als Bürogehilfin mit „gutem Erfolg“ bestanden.

Die neuen Lehrlinge:

1. Reihe von links nach rechts:
Karl Krüger, Günter Burghoff, Wilfried Sieper, Bruno Weiß, Gerd Scheidt
2. Reihe von links nach rechts:
Ernst Becker, Hans Joachim Mrotzek, Gerd Wilms, Klaus Urban, Horst Walpuski, Dieter Riedemann, Horst Priebe, Bernd Feldmann, Eckehard Pötsch, Horst Bieker, Dieter Raffelsiefen, Kurt Erdmann, Karl Ebel, Hermann Josef Feldhoff
3. Reihe von links nach rechts:
Gerd Eulenhöfer, Hans Gerd Hühn, Wolfgang Neukirchen, Horst Werner Behnecke, Günter Kuhl, Jürgen Schumann, Gerd Jaquinet, Jürgen Norhausen, Hans Günter Rose
4. Reihe von links nach rechts:
Manfred Solbach, Horst Raabe, Hans Geil, Artur Schröder, Günter Hinz, Günter Kirschsieper, Gustav Bury, Hans Musial, Ulrich Göbel, Dieter Festerling, Klaus Dieter Nusch





Bild 1

vollen Zufriedenheit arbeitet. – Bild 1 zeigt das Modell der neuen Anlage, schematisch dargestellt: in der Mitte über dem Gleis die Entladevorrichtung zum Entladen des Sandes in die rechts davon gelegenen Bunker (Bild 2). Für die Herstellung von synthetischem Sand, also von künstlich hergestelltem Formsand, verwendet man

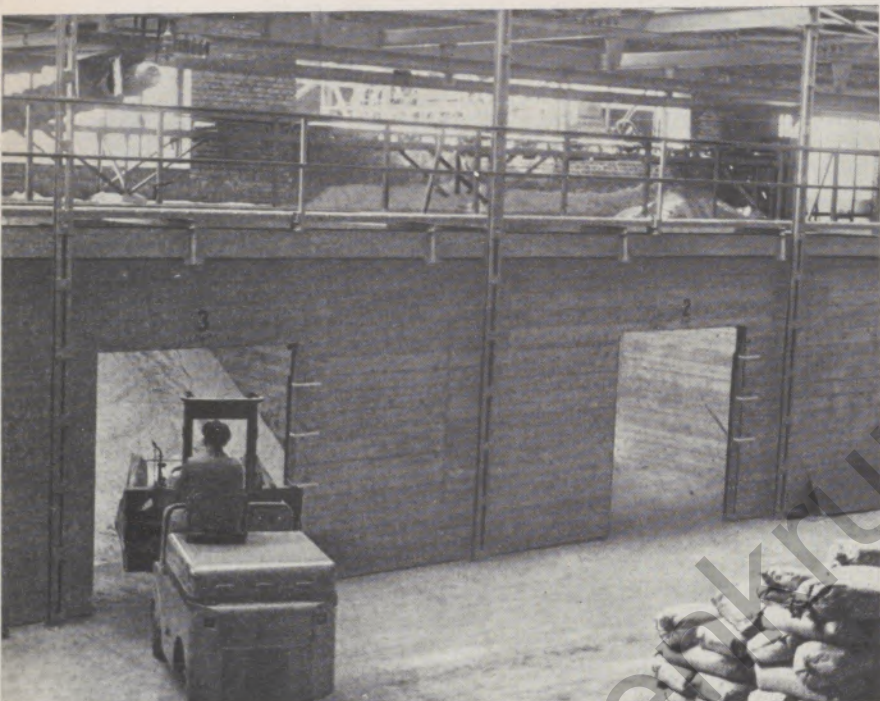


Bild 2

wendigen Feuchtigkeitsgehalt genau einhalten kann. – Die Trocknung geschieht in der neuen Anlage, die die Firma Friedrich Haas, Lennep, geliefert hat, und die vollkommen automatisch arbeitet. Zu diesem Zweck wird ein Mal am Tage der Vorratsbunker mittels eines schweren Elektrokarrens, der vorn eine große Schaufel besitzt, gefüllt (Bild 3). Der Sand wird dann gleichmäßig über einen sich drehenden Teller automatisch abgezogen. Er gelangt durch ein

Die neu ed trock en- kühl anlage ich elhausen

Im Rahmen der Bauarbeiten für die große Sandaufbereitungsanlage in Stachelhausen ist nach Fertigstellung der Sandbunker nunmehr die Sandtrocken- u. -kühlanlage mit Beschickungseinrichtung in Betrieb genommen worden, die zur

reinen weißen Sand und einen besonders hochwertigen Ton sowie andere organische Zugaben (Dextrin und andere) als Bindemittel. Da der weiße Sand mehr oder weniger naß ankommt, muß er getrocknet werden, damit man später den not-

Becherwerk zu dem hochstehenden Trockenofen

(Bild 3 rechts oben und Bild 4), in dem der Sand durch ständiges Umwälzen getrocknet und anschließend entstaubt wird (Bild 4). Dann läuft er in die tieferliegende Kühlanlage (Bild 5). Diese besteht aus einer langen Trommel, die sich in einem Wasserbecken dreht. Durch Zulauf von kaltem Wasser wird die Temperatur geregelt. Von dieser Trommel aus wird der Sand später durch ein langes Gummiband zum neuen Sandaufbereitungs- haus (Bild 1 links) transportiert werden.

Jetzt gelangt er zunächst auf ein kurzes Gummiband, dann zu einem kleinen Bunker und muß vorläufig mit Elektrokarren zu den noch in Betrieb befindlichen Sandmühlen gebracht werden. Zurzeit werden bereits die Fundamente für das neue Sandaufbereitungs- haus gesetzt; denn während der Sommerferien muß die Montage der gesamten Gebäudekonstruktion beendet sein, damit im Herbst und Winter die Innenanlagen eingebaut werden können. Erst wenn dieses Sandhaus fertig ist, kann mit der Modernisierung der eigentlichen Gießerei begonnen werden.

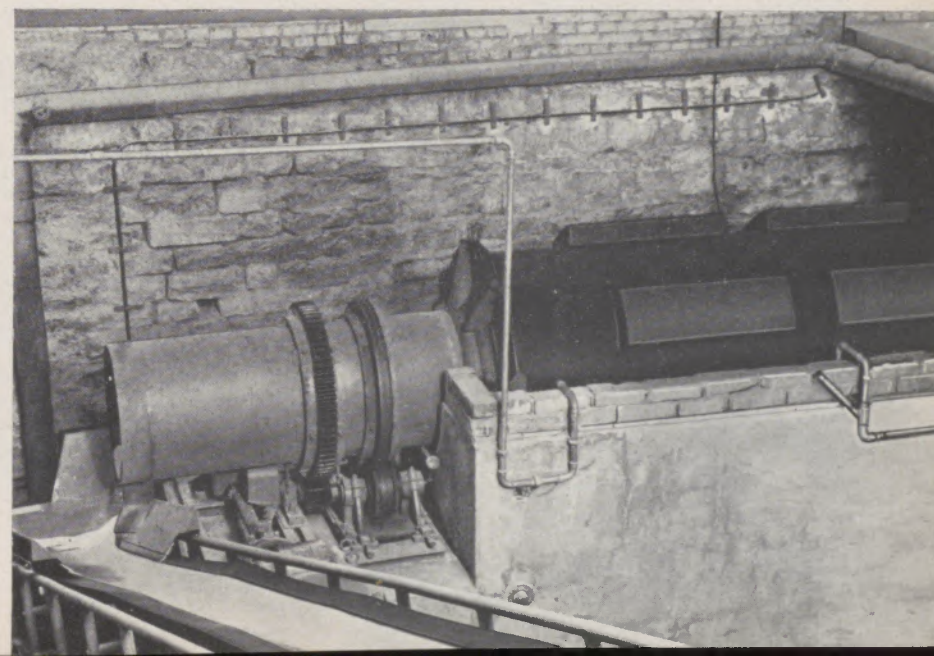
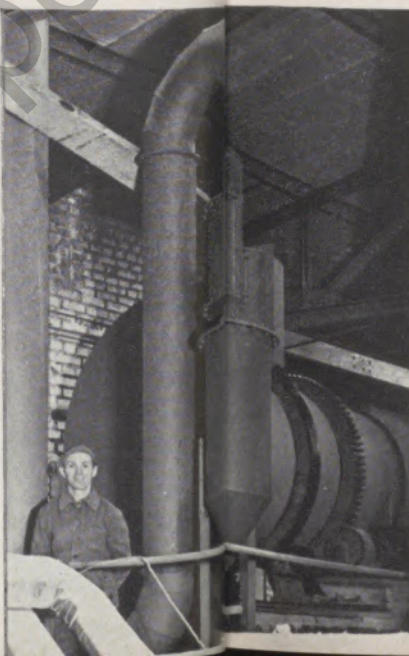
Alle genannten Arbeiten und Anlagen zielen darauf ab, die Qualität und Gleichmäßigkeit des Formsandes zu verbessern und die schwierigen Transportverhältnisse, wie sie in jeder Gießerei anzutreffen sind, zweckmäßiger und günstiger zu gestalten.

Professor Dr. Roesch

Bild 5



Bild 3



Eine abenteuerliche Fahrt!

II

Hannes Huljus, z. Z. Niagara-Fälle
den 29. Januar 1954

Lieber Schmelztiegel!

Ich habe neulich den Start zu meiner Indoniesenreise erzählt und möchte heute das Ende berichten.

Wir hatten trotz allem Ernst des Alltags, wie schwere körperliche Arbeit, wenig Schlaf, schlechtes Wetter, Sturm und Regen, doch auch oft Gelegenheit zum Lachen, und es gab viel Spaß an Bord. Der Seemann hat immer einen gesunden Humor gehabt, und wir hatten speziell einen sehr lustigen Knaben unter uns, einen Heizer.

Einen besonderen Anlaß zum Ulkmachen gab nun die Überquerung des Äquators. Wir liefen den geraden Kurs von Kap Guardafui (östlichste Spitze von Afrika, am Golf von Aden) nach Java und kreuzten den Äquator südlich Ceylon auf 80° östl. Länge am 29. Oktober. Schon lange vorher wurde ich auf die mir bevorstehende Äquatortaufe aufmerksam gemacht mit dem schadenfrohen Hinweis, daß ich dies Ereignis wohl Zeit meines Lebens nicht vergessen würde! (Ich glaube, die Leute haben recht geweissagt.) Ich habe dazu nur gelacht.

Ich war aber nicht der einzige Täufling. Wir waren fünf. Heute ist solche Taufe auf vielen Schiffen nicht mehr üblich; denn es macht doch viel Arbeit und man hat heute keine Zeit mehr, aber zum Teil waren die anderen auch noch nie über die „Linie“ gekommen. Die Taufe fand einige Tage nach der Überquerung statt, an einem Sonntagnachmittag, als der Tropenregen in Strömen herniederrauschte und wir sowieso nicht an Deck arbeiten konnten. Es war alles sehr feierlich gemacht und wirklich gut vorbereitet. Die ganze Besatzung war anwesend, bis auf einen Mann in der Maschine und einen Rudergänger auf der Brücke. Dann wurden wir „schmutzigen“ Nordhalbkugelbefahrer einzeln „behandelt“: erstmal gab es Hiebe mit dem Tauende, dann folgten Brust- und Halswickel mit Teerlappen und eine Kopfmassage mit Abfallöl, Schmierfett und grüner Seife, da der untersuchende „Arzt“ meinte, es täte meinem Haarwuchs gut. Zur Stärkung des Patienten wurde dann eine Speise aus Maggi, Pfeffer, Senf,



Dampfer „Lawin“

Muskat, Salz, Paprika und ähnlichem verabreicht, dazu ein widerlicher Schluck aus einer Flasche, die ranziges Öl, Essig und Seewasser enthielt. Ich hatte noch tagelang einen komischen Geschmack im Hals, obwohl wir natürlich viel wieder ausspuckten. Um den Schmutz der Nordhalbkugel restlos zu entfernen wurden dann Brust, Rücken und Beine geteert — in aller Ruhe — man hatte Zeit. Dann folgte eine Fußmassage mit speziellem Teeren der Zehen. Da der Täufling die ganze Zeit über lag, konnte man ihn ja gut von allen Seiten behandeln. Wir hatten auch nur eine Turnhose an, die man nachher wegwerfen konnte, beziehungsweise mußte.

Dann kam das Gesicht an die Reihe. Wir wurden mit einer Art Haferschleim derart eingerieben, daß wir weder sehen noch hören konnten. Ein Problem war auch das Luftholen. Nachdem wir dann mit einem großen Stück Holz einmal mit und einmal gegen den Strich rasiert worden waren, auch die „Linie“ nochmal durch eine Flasche gesehen hatten, aus der einem Salzwasser in die Augen schoß, erfolgte schließlich das Taufbad. Nach dem Abschrubben mit einigen Pisavabesen wurde der Mann etwa sechs- bis zehnmal kräftig untergetaucht. Ein großes Glas Schnaps schloß den Akt, der etwa 25 bis 30 Minuten pro Mann dauerte, ab. Den brauchte man dann aber auch!! Wir sahen natürlich übel aus, aber mit Dieselöl und Petroleum ging alles rasch ab. Schwieriger war es mit den Haaren. Doch ging auch da (mit etlicher Mühe!) alles herunter, ohne daß einer seine Haare abschneiden mußte. Man sagte uns, es stünde uns nunmehr frei, unseren Zorn über unsere Taufe an anderen Täuflingen später abzureagieren! (Siehe auch Bild rechts.)

Über den ganzen Akt bekamen wir ein Zeugnis, eine schön bemalte Taufurkunde, die ich ursprünglich mal unter Glas aufhängen wollte. Aber ich glaube, es ist besser, sie dann schon unter Milchglas aufzuhängen, denn man kann sie nur guten Freunden in Abwesenheit von Damen zeigen.

Nach diesem, trotz allem lustigen und mir sicher unvergeßlichen Ereignis, ging die Fahrt weiter nach Java. — Ich fiel auch dadurch auf, daß ich allerlei schrieb (Tagebuch usw.), in meiner Freiwache. Anfangs fragten die anderen öfter: „Was schreibst du da eigentlich immer?“, denn das war gar nicht üblich unter Leichtmatrosen, die kaum einen Brief an ihre Mädchen schrieben; aber man hielt sich dann diskret zurück und störte mich nur, wenn unbedingt nötig. Auch hatte ich einen großen Weltatlas mit, über dem ich fast täglich saß und auch unseren Standort eintrug, denn ich hatte bald die Erlaubnis, im Kartenhaus — dem „Gehirn des Schiffes“ — ein- und auszugehen, die Karten und Seehandbücher einzusehen usw. Die anderen wußten, daß ich sechs Jahre Kommandant auf Kleinfahrzeugen gewesen war und mit diesen Dingen umzugehen verstand.

Als wir nach sechs Wochen Gesamtzeit Java erreichten und im Hafen von Batavia (heute von den Indonesen Djakarta genannt) festmachten, war mein erster Weg zum USA-Konsulat. In Hamburg war es in so kurzer Zeit nicht möglich gewesen, mein US-Visum zu beschaffen. Daher hatte ich darum gebeten, daß die entsprechenden Unterlagen an den US-Konsul in B. gesandt würden, der dann die Eintragung in meinen Paß vornehmen konnte. Leider aber erfolgte nichts von Hamburg, so daß ich hier kein Visum erhielt.

Es würde hier zu weit führen, wollte ich alle Einzelheiten auseinandersetzen, welche Chancen ich hatte, ohne Visum nach San Francisco zu fahren. Die Möglichkeit bestand, mit drei großen und schnellen amerikanischen Schiffen, die nacheinander ausliefen und über Manila, Hongkong 40 Tage bis Frisco brauchten. Ich wollte es aber nicht darauf ankommen lassen, von den USA nach 29 Tagen ausgewiesen und deportiert zu werden und damit das Recht auf einen späteren Besuch in USA zu verlieren. So blieb nur der eine Weg: umkehren und mit den anderen außer denen, die in Indonesien blieben und dort weiterfahren, auf Kosten der Reederei nach Hamburg zurückfliegen.

Der Rückflug mit einer viermotorigen Constellation der KLM war ein grandioses Erlebnis, wie sich wohl jeder denken kann. Ich hatte noch nie einen so langen Flug gemacht. Die Flugroute ging von Djakarta über die berühmten Zinnerz-Inseln Bangka — Ziliton nach Bangkok, wo wir 24 Stunden blieben und übernachteten. Die Stadtbesichtigung war hochinteressant. Dann über das Malayische Hochgebirge nach Rangoon. Über den Golf von Bengalen, in den die gelben Lehmwässer der indischen Flüsse farbenprächtig münden, das Hoch-

land von Bharat/Indien und das Delta des Indus, ging es über 3200 km nach Karachi. Immer 5000 bis 6000 m hoch; es lag alles wie Spielzeug zu unseren Füßen. Von Karachi über Nacht nach Kairo, 10 Stunden, 3615 km, quer über Arabien. Es war aber nichts zu sehen. In Kairo ging die Sonne phantastisch über dem gelben Wüstensand auf, aber wir froren draußen schon mächtig.

Sehr schön war die Strecke Kairo—Amsterdam, beinah 4000 km, über Kreta, Griechenland, Italien und die Alpen. Alles bestens zu sehen, und ich habe trotz strengsten Verbots insgeheim viel geknipst (leider sind von den fünf Filmen = 160 Bilder sehr viele durch die Hitze verdorben, die Schicht platzte ab). In Amsterdam blieben wir über Nacht und flogen am folgenden Tage nach Hamburg.

Dies ist das Ende der Indonesienfahrt. Über meinen Start nach USA und die hiesigen Eindrücke berichte ich nächstes Mal.

Bis dahin verbleibe ich mit besten Grüßen an alle Bekannten und Freunde

Euer Hannes Huljus





Jubilar- feiern

... im Technischen Büro Stachelhausen

der Jubilar Bernhard Meiski (25 Jahre Mitarbeit)

... im Bökerebau, Saal 2

Von links nach rechts: Willi Kokott, Willi Kulesa, Lothar Griese, Otto Schlüter, Paul Tenzler, Franz Kausch, Paul Schmidt, Gustav Tannenläufer, Heinz Krüger, Gustav Albert, Karl Kuhlmann, Walter Kunz, der Jubilar Rudolf Reuter (40 Jahre Mitarbeit), Peter Werner, Johann Witzke, Ernst Weber, Erwin Mauersberger, Gerd Huhn, Paul Schumacher, Fritz Witt, Artur Rüter, Georg Friedrich, Karl Eigenbrod, Karl Meis, Robert Isermann, Karl Spieker, August Willems, Günter Kirschner, Willi Krause, Georg Kraft, Manfred Pfeifer, Karl Gombert, Heinz Eschmann, Gerd Schneider, August Ney, Peter Knauf, Fritz Grabe, Otto Höffgen



... im Bökerbau, Saal 3

Erich Festerling,
der Jubilar Fritz Döhne (25 Jahre Mitarbeit),
Karl Leverberg



... im Bökerbau, Saal 3

1. Reihe von links nach rechts: Karl Preßler, Erich Festerling, Karl Leverberg, Helmut Interthal
2. Reihe: Franz Musial, Karl Horn, Wilhelm Nouvertne, Artur Birkenkamp, der Jubilar Hans Hühn (25 Jahre Mitarbeit), Anton Snigula, Alfred Linnarz
3. Reihe: Otto Gräfe, Otto Buchholz, Otto Odenthal, Walter Höller, Max Bornemann, Alfred Schürmann, Albert Beverungen
4. Reihe: Fritz Döhne, Peter Busch, Friedrich Stolz



Sie fragen — wir antworten

G. K., Papenburg: Wenn mehrere Renten, Kriegsbeschädigten-, Unfall- und Invalidenrente oder Angestelltenrente zusammenfallen, nach welchen Gesichtspunkten und in welcher Höhe kommen diese an den Rentenberechtigten zur Auszahlung?

Wenn in einer Person mehrere Rentenansprüche aus der Sozialversicherung und der Kriegsopferversorgung zusammenfallen, so werden nicht alle Ansprüche voll verwirklicht, es treten vielmehr gewisse Kürzungen ein. Je nach der Art der zusammentreffenden Renten sind die Kürzungen verschieden geregelt.

I. Mehrere Renten aus der Invaliden- und Angestelltenversicherung bzw. der knappschaftlichen Rentenversicherung (§ 1279 RVO)

Beim Zusammentreffen mehrerer Renten aus der Invalidenversicherung oder einer Invalidenrente mit einer Hinterbliebenenrente aus der Angestelltenversicherung oder aus der knappschaftlichen Rentenversicherung und umgekehrt erhält der Berechtigte die höchste Rente voll und von den anderen Renten ohne Kinderzuschuß drei Viertel. (Verglichen werden die Renten zunächst mit Kinderzuschüssen, zur Auszahlung gelangen dann die niederen Renten ohne Kinderzuschuß.)

Zu denken ist hier an folgende Fälle:

- a) Invalidenrente oder Ruhegeld aus eigener Versicherung und Witwen- oder Witwerrente aus der Versicherung des verstorbenen Ehegatten.
- b) Mehrere Waisenrentenansprüche des gleichen Kindes nach verschiedenen verstorbenen Versicherten (Vater, Mutter, Adoptivvater usw.).

II. Renten aus der Invalidenversicherung, Angestelltenversicherung oder knappschaftlichen Rentenversicherung und Renten aus der Unfallversicherung (§§ 1274/1275 RVO).

Beim Zusammentreffen solcher Renten wird die Rente der Unfallversicherung stets unverkürzt gewährt, sie hat also immer den Vorrang. Von der Rente der Invalidenversicherung, Angestelltenversicherung oder knappschaftlichen Rentenversicherung werden drei Viertel ebenfalls unverkürzt ausgezahlt, während das restliche Viertel bis zur Höhe der Unfallrente ruht.

Sind zur Invalidenversicherung, Angestelltenversicherung oder knappschaftlichen Rentenversicherung freiwillige Beiträge, Höhrversicherungsbeiträge oder Beiträge für versicherungspflichtige Selbstständige geleistet worden, so werden die auf diese Beiträge entfallenden Steigerungsbeträge in jedem Falle voll gewährt, vom Ruhen also ausgenommen.

Beispiel:

Das Ruhegeld betrage 180,— DM, worin für 20,— DM Steigerungsbeträge für freiwillige Versicherung und Höhrversicherung enthalten sind.

Die Unfallrente betrage 35,— DM. Zu zahlen sind dann

1. die Unfallrente voll mit 35,— DM
 2. vom Ruhegeld
 - a) zunächst der Steigerungsbetrag für freiwillige Beiträge mit 20,— DM
 - b) vom Restbetrag $(180 - \frac{1}{4} \cdot 20 = 160 \text{ DM}) \frac{3}{4} =$ 120,— DM
 - c) vom verbleibenden letzten Viertel in Höhe von 40,— DM der die Unfallrente von 35,— DM noch übersteigende Betrag von 5,— DM 145,— DM
- Der Rentenempfänger erhält somit insgesamt 180,— DM
während beide Renten zusammen unverkürzt 215,— DM ausmachen würden.

Vom Ruhen erfaßt werden auch die Altersinvalidenrenten und Altersruhegelder. Die Unfallrente bewirkt ein Ruhen jedoch dann nicht, wenn sie für einen Unfall gewährt wird, der sich erst nach Eintritt der Invalidität oder nach Vollendung des 65. Lebensjahres ereignet hat, oder wenn die Zahlung der Unfallrente auf freiwilliger Versicherung des Versicherten oder seines Ehegatten beruht.

Ein Ruhen greift auch nur dann Platz, wenn es sich entweder um 2 Ansprüche aus eigener Versicherung (Invalidenrente und Verletztenrente) oder um 2 Ansprüche aus abgeleitetem Recht (Witwenrente und Unfallwitwenrente) handelt; treffen dagegen eine Invalidenrente aus eigener Versicherung und eine Unfallwitwenrente nach dem Unfall des Ehegatten zusammen, so werden beide Renten unverkürzt gewährt.

III. Renten aus der Sozialversicherung und Renten der Kriegsopferversorgung.

Die Renten der Sozialversicherung werden durch die nach dem Bundesversorgungsgesetz gewährten Bezüge in ihrer Höhe nicht beeinträchtigt.

Die Renten nach dem Bundesversorgungsgesetz zerfallen in Grundrenten und Ausgleichsrenten. Ausgleichsrenten werden immer nur insoweit gewährt, als sie mit dem sonstigen Einkommen zusammen eine bestimmte Höhe nicht überschreiten. In dieses „Einkommen“ werden die Renten der Sozialversicherung mit eingerechnet, so daß sich dadurch Kürzungen der Ausgleichsrenten ergeben können.

IV. Zusammentreffen von 3 verschiedenen Renten [a) Invaliden- oder Angestelltenversicherung bzw. Knappschaftsversicherung, b) Unfallversicherung, c) Kriegsopferversorgung].

Wenn drei Renten verschiedener Art (Invaliden- und Angestellten- oder Knappschaftsversicherung mit Renten der Unfallversicherung und mit einer Rente der Kriegsopferversorgung) in einer Person zusammentreffen, so ist für die Renten aus der Sozialversicherung eine Kürzung nach den oben angeführten Abschnitten I und II. vorzunehmen. Danach sind diese Renten gem. den obigen Ausführungen unter III. als „Einkommen“ bei der Festsetzung der Ausgleichsrenten der Kriegsopferversorgung zu berücksichtigen.

Versicherungsamt Remscheid

Urlaubsfreude in Murrhardt

Nachdem sich weit über 200 Arbeitskameraden für einen Erholungsurlaub in der Schwäbischen Alp (Murrhardt) mit Reisen nach Oesterreich oder Italien angemeldet haben, bringen wir heute einige Aufnahmen von der Landschaft und den Häusern, in denen sie logieren werden.



Ausblick in Warth am Flexensee



Murrhardt



Haus in Warth in Oesterreich



Heim in Murrhardt



St. Valentin
am
Haidersee

Für unsere Frauen

Es gibt drei billige Schönheitsmittel, mit denen wir unseren inneren und äußeren Menschen, der während der Winterzeit erheblich gelitten hat, wieder völlig in Ordnung bringen können. Diese drei Mittel kosten nichts und sind für jeden erreichbar: Schlaf, Luft und Wasser.

Wer ausgeruht nach einer guten Nacht frisch und munter an seine Arbeit geht, wird den anderen, die späte Stunden in rauchigen Räumen, bei Alkohol und einer Unterhaltung verbringen, der man meist aus Übermüdung nicht mehr zu folgen imstande ist, weit überlegen sein. Wer mindestens drei Stunden vor dem Zubettgehen sein Abendbrot einnimmt, keine aufregenden Getränke und ebenso auch keine aufregende Lektüre mehr „zu sich nimmt“, der wird gut und traumlos schlafen und aufwachen, ohne daß der Wecker als unliebsamer Störenfried empfunden wird.

Wenn morgens zur Gymnastik keine Zeit mehr bleibt, dann sollte man nicht versäumen, wenigstens auf dem Wege zum Arbeitsplatz tief und ruhig zu atmen. Vielleicht geht man auch den halben Weg zu Fuß, falls man ein Verkehrsmittel benutzen muß. Im Büro machen wir dann, so oft es nur möglich ist — und das ist meist öfter der Fall, als man glaubt —, die Fenster auf. Auch der alte Herr oder die empfindliche Kollegin, die mit geradezu zärtlicher Sorgfalt ihren immerwährenden Schnupfen züchten, werden bald merken, daß es sich bei frischer Luft bedeutend besser arbeiten läßt und die Erkältung auch eher nachläßt. Zugluft sollte vermieden werden, denn nur wenige „Bevorzugte“ können diese vertragen, ohne Schaden zu nehmen. In der Mittagspause tut ein kurzer Spaziergang oft Wunder und erfrischt sehr.

Und nun das Wasser. Da las ich neulich etwas sehr Interessantes: daß nämlich der Fernsehapparat die Badewanne verdrängt. Ein Viertel der Besitzer dieses modernen Gerätes hat zu seinen Gunsten darauf verzichtet, eine Wanne zu besitzen, an der man sonst den Grad der Kultur eines Volkes zu messen gewöhnt war. Aber es bedarf ja nicht unbedingt einer Badewanne, um sauber zu sein, und niemand würde für eine Unreinlichkeit diese Entschuldigung gelten lassen. Bei der immer noch herrschenden Wohnungsnot gibt es ja immer noch sehr viele Menschen, die auf ein eigenes Badezimmer verzichten müssen. Aber es wäre schlimm um unsere Reinlichkeit bestellt, wäre diese

davon abhängig. Wer sich also nicht mit einer großen Schüssel begnügen will, für den gibt es Badeanstalten und die Sauna.

Viel und häufig wird über Frühjahrskuren gesprochen, und oft werden solche auch wirklich durchgeführt. Diese sind für die innere Reinigung bestimmt. Wie aber steht es um die äußere Reinlichkeit? Immer wieder ist zu bemerken, daß gerade dies bei vielen Frauen ein heikler Punkt ist. Erstaunlicherweise! Da wird so viel für Kosmetik getan, es werden Lippenstift und Puder benutzt, die Fingernägel lackiert — aber das Waschen — ja, das wird meist nicht nur vernachlässigt, sondern, wie es sehr deutlich spürbar ist, sogar häufig vergessen. Es genügt nicht, daß man sich alltäglich Gesicht und Hände wäscht, sondern man sollte den ganzen Körper von oben bis unten täglich gründlich waschen.

Manche meiner Leserinnen werden jetzt den Kopf schütteln, aber: leider, leider — — Schon unseren Kollegen gegenüber sollten wir darauf achten, daß in unserem Zimmer stets der „Duft nach Sauberkeit und Frische“ anzutreffen ist. Man braucht sich durchaus nicht mit einer Seife zu waschen, die am Körper einen penetrant desinfizierenden Geruch hinterläßt, auch nicht mit einer stark duftenden Seife, denn beide bessern nichts, sondern unterstreichen gewöhnlich nur den Körpergeruch, der auf die Nasen unserer Mitmenschen so schrecklich abstoßend wirkt. Waschen, immer wieder und gründlich sich waschen, ist immer noch das beste Mittel, um stets den Eindruck bester Körperpflege zu machen.

Unsere Aufgabe als Frau ist es ja, zu gefallen; aber jedes nette Kleid, jede ins Auge fallende Kosmetik wird verfehlt sein, wenn unser Haar ungewaschen und fettig ist, wir durch körperliche Unsauberkeit einen auf die Geruchsnerven unserer Mitmenschen gehenden Dunst verbreiten und unsere Nägel einen Trauerrand haben. Körperpflege und Körperkultur sind Forderungen, denen wir in erster Linie jeden Augenblick unserer freien Zeit widmen sollten. cg

*Die Erziehung
formt den Menschen
für die Gesellschaft.*

Wußten Sie das schon?

Vor einigen Tagen haben drei leitende Herren der Gießereien der englischen Fordwerke in Lammington der BSI einen Besuch abgestattet. In den Gießereien, die die Gußteile für die englischen Fordwagen und Traktoren herstellen, werden monatlich 3500 t Stahlguß, Temper- und Sondergrau- guß erschmolzen.

★

Der langjährige Leiter unserer Versuchsanstalt Dr. Schulte, der seit einigen Jahren bei der Firma Birlec in England tätig ist, hat uns besucht, unseren neuen Gastemperofen besichtigt und Verbesserungsvorschläge für seine Inbetriebnahme gemacht. Dr. Schulte ist an der Erfindung des Gastemperverfahrens maßgeblich beteiligt und befindet sich in dieser Eigenschaft in England. Er wird im kommenden Sommer mit seiner Familie in seine Heimat nach Hagen, zum Edelstahlwerk Söding & Halbach, zurückkehren, in dem bereits seine Vorväter insgesamt 230 Dienstjahre abgeleistet haben.

★

Am 1. März sind folgende Arbeitskameraden Meister geworden: Max Scheidt und Willi

Grothe (Formerei Papenberg), Willi Spiegel (Mech. Werkstatt, Schlosserei und Kontrolle Stachelhausen), Wilhelm Plätzer (Modellschreinerei Stachelhausen).

★

Sammelmappen für den 2. und 3. Jahrgang unserer Werkszeitung sind im Personalamt zum Preis von 1 DM erhältlich.

★

Folgende Wohnungstauschwünsche sind bei unserer Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist: Geboten werden 2 Zimmer mit Bad, abgeschlossen, Miete 26 DM, parterre, Talstraße 8 — gesucht werden 2 Zimmer mit Kochküche und Bad, ganz gleich wo (außer Wohlfahrts- und Papenberger-Straße).

★

Einer unserer drei Hochfrequenzöfen, der fast ausschließlich hochlegierten säure- und hitzebeständigen Guß herstellt, hat in diesen Tagen die 15000. Charge erschmolzen. Er ist im Jahre 1935 errichtet worden und arbeitet bis auf den heutigen Tag zur vollsten Zufriedenheit.

Das Bild auf der letzten Seite zeigt eine Bodenplatte aus Pyrodur CN 5 für einen Majolika-Brennofen.



Etwas für die Rätselfreunde

Silbenrätsel

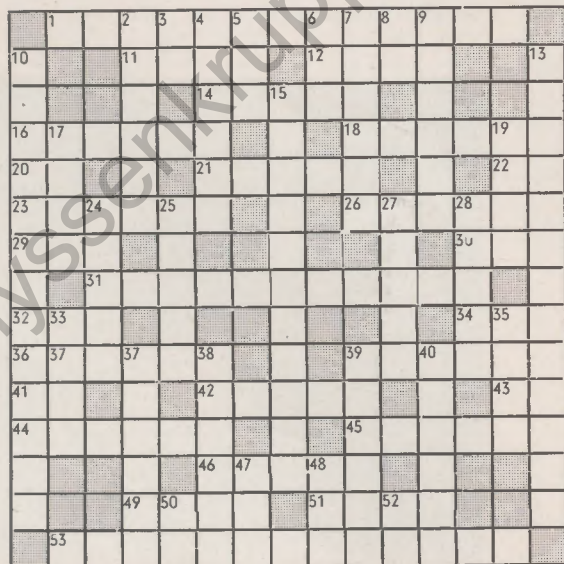
Aus den nachstehenden 104 Silben sind 38 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und Endbuchstaben, beide von oben nach unten gelesen, einen Satz ergeben.

di - in - e - be - sankt - e - hard - lut - ster
- nar - mu - schis - strie - drei - e - mi -
frie - i - to - tra - i - na - gra - scott - burg
- tan - i - bi - scha - the - el - hon - trakt
- a - un - west - en - ab - kan - pim - pa
- e - nach - ban - er - de - blei - rah - bloc
- ba - eu - le - ro - tis - pa - ga - ro - nie
- sa - fal - ki - i - chen - wuchs - he - ra -
frau - sinth - na - per - ni - nell - cus - ma
- gar - te - de - mo - tu - gel - se - be - ca
- ro - le - du - ster - ras - pel - schreib -
la - lich - ke - len - go - da - bern - mus -
wild - jou - is - ssig - ri - sis

1. jugoslawische Münzeinheit
2. Stadt in Ostpreußen
3. Vogel
4. südöstlicher Teil des iranischen Hochlandes
5. Alpenpass
6. Gebirge in Kleinasien
7. französisch: Kleinod
8. Ichsucht
9. zweihufiges Wild
10. Schanktisch
11. Vogel

12. mittelamerikanischer Freistaat
13. Straßenzug, Gebäudeteil
14. aus der Tonkunst: ohne Begleitung
15. nicht zu beschreiben
16. Bürste zum Pferdeputzen
17. dreimal zehn
18. Behälter, Hülle
19. Pflanze
20. lateinische Form für Friedrich
21. ägyptische Göttin
22. Pflanze, Frucht
23. Vorgebirge bei Gibraltar
24. Spott
25. japanische Stadt
26. unentgeltlich
27. schottischer Schriftsteller
28. Teil Europas
29. Ausdruck für: im ganzen
30. Querstange am Segel-Mast
31. Menschenfresser
32. Pflanze
33. Wermutbranntwein
34. südamerikanischer Strom
35. verheiratete Frau
36. Nachkommenschaft
37. Verschlusstreifen
38. blaß werden

Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. Staatsvertreter, 11. ägypt. Gott, 12. dtsh. Physiker, 14. Gespinst aus Seidenabfall, 16. Hist. Flotto, 18. frz. Weckruf, 20. chem. Zeichen für wertv. Grundstoff, 21. altgriech. Gesetzgeber, 22. Abk. für einen Wochentag, 23. Opfer, Dargebrachtes, 26. Salpeter, 29. türk. Titel, 30. Arznei und Gewürz, 31. Komponist d. „Bajazzo“, 32. port. Geldeinheit, 34. Bindewort, 36. dtsh. Dichter, 39. Reich des Altertums, 41. chem. Zeichen für Tellur, 42. Stadt bei Königsberg, 43. einfacher Reibelaut, 44. m. an., 45. ind. Titel, 46. Raubtier, 49. Fluß der pyrenäisch. Halbinsel, 51. franz. Maler des 19. Jahrh., 53. Erneuerer.

Senkrecht: 2. afrik. Tierseuche, 3. Abk. für Ruheständler, 4. Schachausdruck, 5. Best. auf Rezepten, 6. Vorgebirge, 7. Oper v. K. M. v. Weber, 8. Abk. f. geogr. Bezeichnung, 9. Diener d. hl. Maria, 10. dtsh. Stadt, 13. afrik. Berg, 15. Arzneimittelkundiger, 17. Federtier, 19. Tag im röm. Kalender, 24. Blume, 25. Tonk.: Verzierung, 27. Wasserfahrzeug, 28. franz. Form v. Rudolf, 33. franz. Schach, 35. Form eines Wortes i. Sinne v. „nehmen“, 37. Hauptbrücke Venedigs, 38. Gartenpflanze, 39. Ausruf (Mehrz.), 40. Sprengstoff, 47. m. Kosenname, 48. Vorgänger d. Samuel, 50. Flächenmaß, 52. physik. Maßeinheit.

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Waldemar Zech, Maschinenbetrieb — Olga Betker, am 13. März 1954
Gerhard Piotrowski, Stachelhausen, Formerei II — Valeria Jackl, am 27. März 1954

Ins Leben traten ein

Dagmar, Tochter von Paul Priester, Lindenberg, am 1. März 1954
Brigitte, Tochter von Otto Thoenies, Stachelhausen, Formerei, am 5. März 1954
Karl-Heinz, Sohn von Fritz Stöcker, Loborn, Halle Süd, am 9. März 1954
Udo, Sohn von Albert Bartel, Papenberg, Putzerei, am 30. März 1954
Heike, Tochter von Martin Wachowius, Maschinenbetrieb, am 2. April 1954

Wir nahmen Abschied von

Georg Geßner, Personalamt, 76 Jahre alt, am 5. März 1954
Antonie Dörken, Pensionärin, 80 Jahre alt, am 7. März 1954
Ehefrau Martin Unverzagt, Lindenberg, 52 Jahre alt, am 8. März 1954
Wilhelm Röhl, Papenberg, Putzerei, 63 Jahre alt, am 29. März 1954
Albert Hülsberg, Papenberg, Formerei I, 59 Jahre alt, am 30. März 1954
Artur Pleiß, Papenberg, Lager, 64 Jahre alt, am 1. April 1954

In den Ruhestand traten

Helmut Schmitz, Badewärter, am 12. März 1954

Wir begrüßten als neue Mitarbeiter

Eugen Heuser, kaufmännischer Angestellter, am 1. März 1954
Klaus Stoschek, Feuerwehrmann, Werksaufsicht, am 1. März 1954
Doris Hackländer, Bürohilfin, am 3. März 1954
Kurt Roßmanith, kaufmännischer Angestellter, am 8. März 1954
Karl Joost, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 8. März 1954
Gerhard Piotrowski, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 8. März 1954
Willi Tanz, Kranfahrer, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 8. März 1954
Walter Wolf, Ausleerer, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 8. März 1954
Friedrich Lange, Putzer, Chromgußputzerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 8. März 1954
Richard Klippert, Reparaturschlosser, Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 8. März 1954
Rolf Seelert, Elektrofaher, Reparaturbetrieb Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 8. März 1954
Anneliese Benscheld, Wirtschafterin im Lehrlingsheim, am 8. März 1954
Herbert Pletsch, Putzer im Fittingswerk, am 10. März 1954
Karl-Heinz Sill, Gußputzer, Putzerei Papenberg, am 11. März 1954
Herbert Dornfeld, Schmelzereiarbeiter, Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 11. März 1954
Erich Gratza, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 12. März 1954
Heinz Rast, Gießereiarbeiter in Papenberg, am 12. März 1954
Walter Henkel, Gießereiarbeiter in Papenberg, am 12. März 1954
August Schwammel, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 12. März 1954
Manfred Bakker, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 12. März 1954

Wilhelm Chrzanowski, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 12. März 1954
Karl Hoffmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 12. März 1954
Karl Knabenschuh, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 12. März 1954
Helmut Zwick, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 12. März 1954
Karl Hackbarth, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. März 1954
Paul Riemann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 15. März 1954
Heinz Siemon, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 15. März 1954
Gerhard Schwarz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 15. März 1954
Anneliese Bohn, Sortiererin, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 15. März 1954
Walter Heimroth, Bote, (Wiedereintritt) am 15. März 1954
Ernst Hoffmann, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 15. März 1954
Horst Strücker, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 15. März 1954
Siegfried Lewandowski, Schweißer, Putzerei Papenberg, am 15. März 1954
Otto Dressel, Sandstrahlgebläse, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 15. März 1954
Karlheinz Prasse, technischer Angestellter, am 15. März 1954
Heinz Schuch, Härter, Putzerei Stachelhausen, am 15. März 1954
Erwin Fischbeck, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 15. März 1954
Arno Wender, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 15. März 1954
Kurt Podraza, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 15. März 1954
Horst Weber, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 15. März 1954
Georg Kiemle, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 15. März 1954
Hans Bauer, Schleifer, Putzerei Stachelhausen, am 16. März 1954
Ulrich Görke, Gußschleifer, Putzerei Stachelhausen, am 16. März 1954
Otto Resch, Gußschleifer, Putzerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 16. März 1954
Otto Pauliks, Gußschleifer, Putzerei Stachelhausen, am 16. März 1954
Emil Skujat, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 16. März 1954
Peter Rosenkranz, Kontrolleur, Putzerei Papenberg, am 13. März 1954
Otto Habermann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 16. März 1954
Josef Münster, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 17. März 1954
Artur Jung, Gußrichter, Putzerei Papenberg, am 17. März 1954
Wilhelm Berben, Hilfslaborant, Schmelzerei Stachelhausen, am 18. März 1954
Herbert Röig, Hilfsarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 18. März 1954
Josef Sygulla, 2. Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 19. März 1954
Heinz Hedderich, Transportarbeiter in Stachelhausen, am 19. März 1954
Siegfried Schmidke, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 19. März 1954
Wilhelm Warnholz, Gießereiarbeiter in Papenberg, am 19. März 1954
Bruno Neubauer, Maschinenformer in Papenberg, (Wiedereintritt) am 19. März 1954
H. Joachim Kastenberger, Gußschleifer in Stachelhausen, am 22. März 1954
Harry Klinkowski, Versand, Papenberg, am 22. März 1954
Erwin Gruhlke, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 22. März 1954
Alfred Müller, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 23. März 1954
Richard Harms, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 23. März 1954
Eduard Gacek, Großkernmacher, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 23. März 1954

Mehr Freude am Fotografieren

Seit Erscheinen unserer Werkszeitung wird allmonatlich „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10,— DM prämiert. Dieser Wettbewerb erfreut sich zunehmender Beliebtheit, so daß die Einsendungen an Zahl ständig steigen.

Allerdings kann festgestellt werden, daß in den vergangenen zwei Jahren nur vier oder fünf Aufnahmen wirklich reizvoll waren, vielmehr fast ausschließlich Landschaftsaufnahmen eingereicht worden sind, die sich nach den Motiven kaum voneinander unterscheiden, und es ist zu erkennen, daß sich kaum jemand die Mühe macht, auch mal außergewöhnliche Situationen, wie wir sie ja tagtäglich auf Straßen, Plätzen und nicht zuletzt zu Hause beobachten können, auf den Film zu bannen. Fast alle Aufnahmen, die prämiert wurden, sind starre Objekte ohne Leben. Damit soll nicht gesagt sein, daß die Landschaft, die Natur, nicht lebt. Sie lebt, wenn wir in ihr stehen, aber nicht mehr, wenn wir einen winzigen Ausschnitt, bei dem man den Wald vor lauter Bäumen nicht erkennen kann, festhalten. Auch das Foto gewinnt erst Wert, wenn es Leben ausstrahlt, genau wie das gemalte oder gezeichnete Bild.

Nun machen sich in zunehmendem Maße bei den Durchschnittsamateurfotografen gewisse Hemmungen bemerkbar. Die ins Riesenhafte anschwellende Literatur über die „Kunst des Fotografierens“, die Unzahl von Apparaten von der Box bis zur Leica, die Unzahl von Objektiven und Instrumenten, die angeblich notwendig sind, um gute Aufnahmen machen zu können, dies alles macht den Amateur unsicher, so daß er glaubt, am besten feststehende Objekte aufnehmen zu müssen, um sicherzugehen und sich die Freude am Fotografieren nicht zu verderben. Diese Einstellung ist verständlich; aber sie bringt uns gerade um die größte Freude, nämlich um die, seltene Situationen festzuhalten und das Leben in seiner Vielfalt einzufangen. Dazu braucht man keinen komplizierten Apparat und keine Fotoausrüstung mit allen Schikanen, sondern nur ein wachsames Auge.

Es gibt keine Landschaft, jedenfalls nicht in Europa, die nicht schon auf irgendeiner Postkarte zu finden wäre. Landschaftsaufnahmen mögen zur Erinnerung an schöne und weite Reisen jedem, der sie macht,

wertvoll sein, aber darüber hinaus sollten wir versuchen, Motive zu finden, die im allgemeinen unbeobachtet bleiben. Ich erinnere nur an die Aufnahmen unseres ehemaligen Arbeitskameraden Bodo Niederprüm in der Ausstellung.

Das soll nicht heißen, daß Landschaftsaufnahmen nicht schön sind. Es soll unseren Fotofreunden nur die Anregung gegeben werden, die Augen aufzumachen. Sie werden dann Motive entdecken, die nicht schwer zu finden und doch reizvoll sind, und werden eine ganz neue Einstellung zum Fotografieren erleben.

Auf der nächsten Seite zeigen wir einige Schnappschüsse, die in ihrer Art, jeder für sich, doch etwas Besonderes darstellen, und wenn wir die Zeitungen und Zeitschriften genau betrachten, werden wir immer wieder feststellen, daß solche Aufnahmen besonders wirkungsvoll sind, eben weil sie eine bestimmte, nicht alltägliche Situation festhalten und Leben ausstrahlen.

Diese Zeilen sollen nur als Anregung dienen, und um unseren monatlichen Fotowettbewerb auf eine Linie zu bringen, die möglichst fördernd wirkt, haben sich fünf Arbeitskameraden bereit erklärt, ein Preisrichterkollegium zu bilden, „das schönste Foto des Monats“ zu prämiieren und an Hand der eingegangenen Aufnahmen auch Anregungen für eine wirklich freudebringende Amateurfotografie zu geben.

Dem Kollegium gehören an: Otto Nadolny (Technisches Büro Stachelhausen), Willi Klein (Technisches Büro Stachelhausen), Martin Wachowius (Elektrobetrieb), Heinz Lindenberg (Werksfotograf) und Siegfried Classen (Böckerbau Saal 2). Sollte irgendein Arbeitskamerad Interesse daran haben, selbst diesem Kollegium anzugehören, so steht dem nichts im Wege. Er braucht dies nur in der Redaktion zu melden, damit er benachrichtigt werden kann.

Um die Amateurfotografie innerhalb unserer Belegschaft zu pflegen, wollen wir für den Wettbewerb „das schönste Foto des Monats“ jeweils drei Monate vorher ein Thema stellen, um dadurch den einzelnen die Möglichkeit zu geben, ihr Auge zu schulen und Bilder von fotografischem Wert zu machen, die dann prämiert werden. Für den Monat Juli (letzter Abgabetermin 1. Juli) stellen wir das Thema „Im Regen“. Für die nächsten drei Monate läuft der Fotowettbewerb so wie bisher.

go



Für unsere Kinder

Meister Langohr, der Osterhase, hatte vor dem Fest alle kleinen Häschen zusammengerufen, um mit ihnen die letzten Vorbereitungen für das Osterfest zu treffen. Es war beim Osterhasen so üblich, daß vor den Feiertagen ein Wettbewerb stattfand: wer die schönsten Ideen beim Bemalen der Ostereier hatte, der durfte den Osterhasen auf der Fahrt zu den vielen artigen Kindern begleiten.

Nun saßen sie wieder einmal alle zusammen. Es herrschte ein ziemlicher Tumult unter den Tannen im Walde, wo die Tische und Bänke wie in einer Schule aufgestellt waren. Einige der kleinen Häschen hatten sich frische grüne Salatblätter mitgebracht und knabberten an ihnen, obwohl dies eigentlich nicht erlaubt war, denn sie sollten zu Hause frühstücken. Aber die meisten waren zu spät aufgestanden und mußten ihr Frühstück mitbringen. Meister Langohr hatte große Mühe, Ruhe zu schaffen, denn die Häschen waren nach dem langen Winterschlaf recht übermütig: eins hatte die Pfötchen in den Farbkasten gesteckt und sich ganz mit Tusche beschmiert, zwei zankten sich gerade, wer das größte Ei, das die Henne, Frau Gackedigack, gebracht hatte, bemalen sollte. Inzwischen war das schöne Ei auf die Erde gefallen und entzweigegangen, worüber Frau Henne aufgeregt gackerte. So viele Eier konnte sie ja gar nicht legen, wie da zu Ostern gebraucht wurden! Ein anderes Häschen hatte einem kleinen Hasenmädchen ein seidenes Schleifen in das weiße Schwänzchen gebunden, das eigentlich für ein Osterei bestimmt war, und die anderen wollten sich darüber vor Lachen ausschütten. Meister Langohr mußte hier Frieden stiften, dort die Ohren der beiden Raufbolde langziehen, mal die Pfötchen abwischen und dann wiederum mit seinem großen bunten Taschentuch die Tränen trocknen, die einem Hasenmädchen über die Backen kullerten, weil die anderen es geneckt hatten.

Endlich war es soweit, und Meister Langohr konnte den Häschen zeigen, wie man die Schokoladeneier in Silber- oder Goldpapier wickelt, wie man buntes Papier darum tut oder gar eine Schleife bindet. Kleine Körbchen wurden mit vielen kleinen bunten Zuckereiern gefüllt, um sie zum Fest für die lieben Kinder im Walde zu verstecken.

Und dann ging es an den Wettbewerb. Meister Langohr erklärte den Häschen, die aufmerksam zuhörten, wie man die schönen weißen Eier, die die Frau Henne während der ganzen Zeit gelegt hatte,

bemalen kann. Bald war es ganz still auf dem weiten Platz unter den Tannen, durch die die Sonne freundlich schien, und alle waren fleißig bei der Arbeit.

Endlich war es soweit: das erste Häschen hielt sein bemaltes Ei in die Höhe. Schöne bunte Kringel in allen Farben waren auf das ganze Ei gemalt, und es sah sehr nett aus. Das nächste Häschen hatte ein paar Blümchen, rot und gelb, mit einem grünen Blättchen gezeichnet, ein anderes wieder einen kleinen Vogel, es sollte wohl eine Meise sein. Auch das kleine Hasenmädchen zeigte ein Ei vor, auf dem ein Schmetterling so natürlich hingezaubert war, als wollte er gleich fortfliegen, und alle dachten schon, es würde den Preis bekommen und dürfte mit dem Osterhasen auf die Reise gehen. Da drängte sich ein schon größerer Hase nach vorn und wollte sein Ei vorzeigen. Er stieß dabei alle anderen beiseite. Er war aber zu voreilig, und das Ei fiel ihm aus der Pfote — und war entzwei.

Ganz hinten aber auf einer Bank saß ein noch ganz kleines Häschen. Es war noch sehr vertieft in seine Arbeit und hatte bisher nichts gesagt. „Nun, Samtfellchen“, rief Meister Langohr, „was hast denn du gemalt? Willst du es uns nicht zeigen?“ Samtfellchen war ganz verlegen und traute sich nicht recht; es hatte seine Ohren zurückgelegt und hielt sein bemaltes Ei ganz vorsichtig zwischen seinen Pfötchen. Da nahm Meister Langohr es ihm weg — und siehe da: es war wunderbar. Samtfellchen hatte Meister Langohr gemalt, genau so wie er aussah, mit seinen langen Ohren, seinem wunderbaren Schnurrbart und seinem schönen braunen Fell und der roten Krawatte um den Hals. Das war ein Jubel, als Meister Langohr dem Samtfellchen den Eierorden umband und ihm sagte, daß es ihn auf seiner großen Reise zu allen den vielen Kindern, die zum Osterfest auf die bunten Eier warten, begleiten könne.

Und nun paßt gut auf, vielleicht könnt ihr die beiden sehen, wenn sie an Eurem Fenster vorbeikommen. cg

Vom Himmel lacht die liebe Sonne,

Es blüht und duftet Baum und Strauch,

Die ganze Welt ist voller Wonne.

Es weht so sanft des Frühlings Hauch,

Die Vöglein singen und sind froh:

Mein liebes Kind, mach's ebenso!

Unsere Jubilare

50 Jahre



Friedrich Becher
halter in der Hauptbuchhaltung
am 3. Mai 1954

50 Jahre



Albert Halbach
Leiter des Laboratoriums im Werk
Julius Lindenberg, am 4. Mai 1954

40 Jahre



Fritz Vedder
Kernmacher
in der Tempergußformerei
am 1. Mai 1954

40 Jahre



Paul Hönneknövel
Schlosser
in der Bearbeitungswerkstatt
am 4. Mai 1954

40 Jahre



August Buscher
Rangiermeister
im Eisenbahnbetrieb
am 5. Mai 1954

25 Jahre



Herman Kiffel
Verwalter des Wohnlagers und
Bedigenheims, am 3. Mai 1954

25 Jahre



Paul Schlegel
Gußabbrenner
in der Stahlgußputzerei
am 4. Mai 1954

25 Jahre



Otto Ritter
Vorarbeiter in der Kupolschmelze
am 7. Mai 1954

25 Jahre

Franz Dzierzewski
Kolonnenführer in der
Tempergußformerei, am 14. Mai 1954

25 Jahre

Ernst Ritter
Schmied in der Elektroschmelzerei
am 27. Mai 1954

25 Jahre

Walter Tillmanns
Oberfeuerwehrmann bei der
Werksaufsicht, am 29. Mai 1954

25 Jahre

Wilhelm Klassen
Vorarbeiter in der Stahlgußputzerei
am 30. Mai 1954



... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Was mir heute am Herzen liegt, ist die letzte Belegschaftsversammlung. Es war erfreulich, daß sie so gut besucht und von Sachlichkeit getragen war. Was aber gefehlt hat, war die gewisse Offenheit, die ich schon so oft vermißt habe, wenn es darum ging, zu irgendwelchen Problemen Stellung zu nehmen oder sich über etwas Klarheit zu verschaffen. In der letzten Belegschaftsversammlung hatte ich den Eindruck, daß wir eher geneigt sind, das, was uns bewegt, was uns Kummer bereitet, in uns weiterbohren zu lassen, als in offener Aussprache uns davon zu befreien.

Es ist bekannt, daß nach Erscheinen der Märznummer unserer Werkszeitung verschiedentlich Diskussionsstoff in die Belegschaft getragen worden ist, indem verbreitet wurde, es würde zu dem Artikel „Gerüchte, ein Jubiläum und andere Geschichten“ Stellung genommen werden. Dies ist aber nicht geschehen, und wir sehen, wie gefährlich es ist, in den Betrieben große Reden zu halten und dann diejenigen, denen man solche „Versprechungen“ gemacht hat, zu enttäuschen. Fest steht, daß alles darauf gewartet hat, daß das Thema „Jubiläum“ angeschnitten würde. Aber leider hat kein Mensch dieses zur Diskussion gebracht.

Wenn ich diese Angelegenheit hier erwähne, so deshalb, weil es mir darum geht, zu verhindern, daß wir uns allmählich vergessen und zu Teilen der Maschinen werden, und ich habe auch den Mut, etwas zu sagen, was vielleicht nicht angenehm ist, wenn wir dadurch nur immer wieder den rechten Weg finden, auf dem wir uns als Menschen behaupten und bewähren.

Immer wieder höre ich in den Betrieben, daß dies oder jenes nicht klappt, und ich frage mich oft genug, warum eigentlich ein Betriebsrat gewählt worden ist, wenn ihm die Sorgen und Nöte, die sich innerhalb der Arbeit ergeben, nicht unterbreitet werden; und wenn unser Betriebsratsvorsitzender Ewald Merten nach seinem Tätigkeitsbericht zur Diskussion aufforderte und dann resigniert bemerkte, daß sonst viel mehr geredet wird, warum nicht hier, dann muß man doch wohl nach den Gründen suchen. Wir haben es doch in unserer Hand, an unserem eigenen Glück mitzu-

arbeiten, und es gibt ja auch einige Arbeitskameraden, die jedesmal, wenn sie etwas als recht erkannt haben, sich auch durchzusetzen verstehen. Dieses dauernde Hinterm-Rücken-Flüstern und Aufreizende-Reden-Halten schafft doch unmöglich etwas Gutes und Positives. Man kann auch nicht immer mit der Ausrede kommen, daß man bei erster bester Gelegenheit herausfliegt, wenn man seine Meinung sagt. In der BSI hat sich ein derartiger Fall noch niemals ereignet.

Natürlich ist es nicht allen gegeben, vor versammelter Mannschaft zu sprechen; aber dann sollte man den Vertrauensmann beauftragen, dies für die Abteilung oder den Betrieb zu tun. Dazu ist er ja da und dazu hat er sich auch verpflichtet, als er dieses Amt übernahm.

Im übrigen wäre vieles anders, wenn wir aufrichtiger miteinander verkehren würden. Wir sind doch keine Masse, die man wie einen Küchentopf von einer Ecke in die andere schieben kann. Jeder steht doch für sich selbst da mit einer gehörigen Portion persönlicher und betrieblicher Verantwortung und hat auch die Pflicht, sich als Mensch zu rühren und bemerkbar zu machen und mit allen zusammen in wirklicher Kollegialität nach dem Gerechten zu streben. Das kann man aber nicht, wenn einer des anderen Teufel ist.

Ich weiß natürlich auch, wie schwer es ist, sich auf sich selbst zu besinnen und sein Haupt zu erheben, auch wenn man von der gerechten Sache überzeugt ist. Deshalb habe ich in dieser Nummer ein Ausschreiben veröffentlicht, dessen Fragen ausnahmsweise ohne Namensangabe beantwortet werden können. Ich hoffe, daß wir dadurch einen Schritt weiter kommen; denn nichts ist schlimmer, als wenn wir uns selbst aufgeben und uns verleugnen und dadurch eine Atmosphäre der ewigen Unzufriedenheit, der stillschweigenden Gleichgültigkeit schaffen, die dann wie ein Alp auf uns allen lastet und uns das letzte bißchen Freude am Leben vermiest. So weit darf es auf keinen Fall kommen.

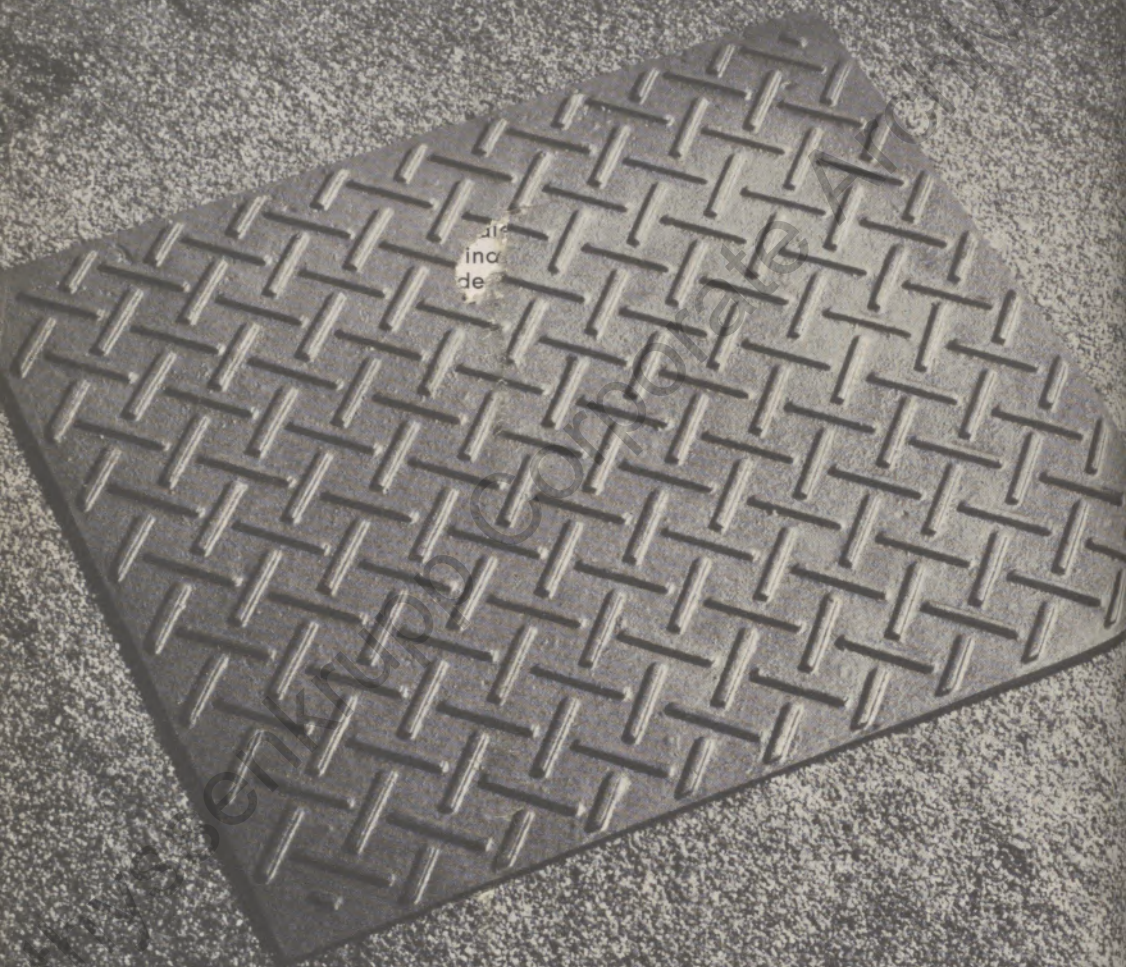
Deshalb sage ich auch immer wieder: Hinein in den „Schmelztiegel“, mit Eurem Kummer! Noch ist immer geholfen worden, wenn einer den Mut dazu hatte, und dem Mutigen gehört bekanntlich die Welt.

In diesem Sinne wünsche ich Euch allen ein recht angenehmes, frohes, gesundes Osterfest und verbleibe mit den besten Grüßen als

Euer Struppi

Wie schön, wenn nach des Winters Nacht
die Frühlingswinde wehen,
wenn mit erneuter, frischer Kraft
die Welt will auferstehen!
Erst schickt der Lenz den Sonnenschein,
er weckt das zarte Grün,
die Pflanzen, Blumen, küß' er fein,
die Schwalben zu uns zieh'n.
Die Anemone hebt den Kopf,
am Baum die Knospen springen,
Du, Mensch, erwache! Sei kein Tropf,
hör, wie die Vöglein singen!
Vom Kirchturm hell die Glocke klingt,
sie läutet Ostern ein,
vor Freud' es auch im Herzen singt:
jetzt wird es Frühling sein!

Hildegard Bilz, Werksaufficht



di
ina
de