

Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 39 · Jahrgang 4 · Januar 1955

Zu unserem Titelbild



Auf unserem Titelbild ist die Bearbeitung einer Haspeltrommel auf einer Karusselldrehbank zu sehen. Derartige Haspeltrommeln finden in Breitbandwalzwerken Verwendung. Sie sind hier hohen

Beanspruchungen unterworfen, da sie das gewalzte Blechband bei einer Temperatur von 950° unter starkem Bandzug aufspulen müssen.

Die Praxis hat gezeigt, daß sich gegenüber diesen Beanspruchungen die von der BSI entwickelte Konstruktion der Haspeltrommel und unsere Pyrodur-Qualität CN 38 außerordentlich gut bewährt hat.

CN 38 ist ein hochhitzebeständiger Werkstoff mit 38% Nickel und 17% Chrom. Die Bearbeitung dieser Qualität stellt an Mensch und Maschine hohe Anforderungen. Die Karusselldrehbank hat einen Planscheibendurchmesser von drei Metern. Zur Bearbeitung stehen zwei vertikale und ein seitlicher Support zur Verfügung. Je nach Art der Bearbeitungsmöglichkeit können alle drei Supporte gleichzeitig im Eingriff sein. Die größtmögliche Drehhöhe liegt bei zwei Metern von der Planscheibenoberkante. Da die Haspeltrommel von außen allseitig bearbeitet wird, ist nur ein Festspannen mittels Knaggen von der Planscheibe aus möglich. Um ein Kippen beim Drehen zu verhindern, ist bei einem Vertikalsupport ein mitlaufender Körner eingebaut worden, dessen Mitte mit der Mitte der Haspeltrommel durch eine eingebaute Zentrierung fixiert ist.

Diese Haspeltrommel ist ein markantes Beispiel für die vielen hochwertigen Gußstücke, die als BSI-Erzeugnisse unser Werk verlassen.

Das müssen Sie lesen:

- Das Gesetz über die Gewährung
von Kindergeld und die Errichtung
von Familienausgleichskassen . . . Seite 3
- Der „Salon de la Chimie“
in Paris Seite 4 bis Seite 9
- Wie sind die Engländer? Seite 22
- Der neue Gastemperofen Seite 25
- Wußten Sie das schon? Seite 28
- Von unten gesehen Seite 29
- und das meint Struppi Seite 49

*

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

Das Gesetz über die Gewährung von Kindergeld und die Errichtung von Familienausgleichskassen

Obwohl das Kindergeldgesetz bereits in einer Bekanntmachung in den wichtigsten Punkten erläutert worden ist, dürfte es doch erforderlich sein, es an dieser Stelle etwas eingehender zu besprechen.

Kinder im Sinne des Gesetzes sind:

1. eheliche Kinder,
2. eheliche Stiefkinder,
3. für ehelich erklärte Kinder,
4. an Kindes Statt angenommene Kinder,
5. uneheliche Kinder (jedoch nur im Verhältnis zur leiblichen Mutter),
6. Pflegekinder,

die das **18. Lebensjahr** noch nicht vollendet haben, oder aber das **25. Lebensjahr** noch nicht vollendet haben und auf Kosten des Kindergeld-Berechtigten unterhalten und für einen Beruf ausgebildet werden.

Berechtigt zum Empfang des Kindergeldes ist nur derjenige, der das Sorgerecht ausübt, das heißt: die Kinder müssen im Haushalt des Antragstellers leben, und dieser muß die elterliche Gewalt haben. Ist im Falle einer Ehescheidung der Mutter das Personensorgerecht zugesprochen worden, so ist die Mutter und nicht der Vater antragsberechtigt. Das Gleiche gilt bei unehelichen Kindern, und zwar ohne Rücksicht auf geldliche Verpflichtungen des Vaters.

Kindergeld erhält, wer drei und mehr unterhaltungsberechtigte Kinder versorgt. Es beträgt für das dritte und jedes weitere Kind je 25 DM monatlich und wird in Monatsbeträgen nach dem letzten Tag des Monats, für den Kindergeld fällig geworden ist, gezahlt.

Fallen die Voraussetzungen für die Zahlung des Kindergeldes weg, so muß der Berechtigte dieses dem Arbeitgeber innerhalb von zwei Wochen mitteilen. Das Kindergeld wird jedoch bis zum Ende des Monats gezahlt, in dem die Voraussetzungen des Anspruchs wegfallen.

Kindergeld wird nur auf Antrag gewährt.

Die Bearbeitung aller diesbezüglichen Anträge erfolgt in unserem Personalamt. Dort werden auch die erforderlichen Auskünfte erteilt.

Im Gesetz ist festgelegt, daß die Familienausgleichskassen jederzeit nachprüfen können, ob die Voraussetzungen für die Ge-

währung von Kindergeld erfüllt sind. Auf Verlangen müssen alle Auskünfte gegeben und Beweiskunden vorgelegt werden. Unter Umständen können bei wissentlich falschen Auskünften hohe Geldstrafen verhängt werden.

Die für uns zuständige **Familienausgleichskasse der Hütten- und Walzwerke** befindet sich in Essen. Dieser Stelle gegenüber sind wir verantwortlich für die ordnungsgemäße Durchführung aller Arbeiten.

Die Mittel zur Durchführung dieses Gesetzes werden durch Beiträge der Arbeitgeber aufgebracht.

Das Kindergeld ist für den Empfänger steuerfrei und gilt nicht als Einkommen.

Das neue Gesetz umfaßt noch eine Reihe weiterer Bestimmungen, die von Fall zu Fall zur Anwendung kommen und in diesem Aufsatz nicht behandelt werden können. In allen Zweifelsfällen kann den Werksangehörigen nur dringend der Weg zum Personalamt empfohlen werden. Es wird aber auch Zweifelsfälle geben, die im Personalamt nicht entschieden werden können, da die Ausführungsbestimmungen noch nicht vollständig sind. In solchen Fällen liegt die endgültige Entscheidung bei der Familienausgleichskasse in Essen. Diese Entscheidung wird dann von hier angefordert, um die Auszahlung des Kindergeldes nicht unnötig zu verzögern.

R. B.

Einstellung eines Lehrlings in unserer Betriebskrankenkasse

Nach Zustimmung des Vorstandes und der Vertreterversammlung beabsichtigen wir, einen Lehrling in unserer Betriebskrankenkasse einzustellen. Bevorzugte Berücksichtigung sollen Söhne unserer Belegschaftsmitglieder finden.

Wir bitten die Interessenten, bald bei dem Unterzeichneten vorzusprechen, damit die notwendige Eignungsprüfung durchgeführt werden kann.

Betriebskrankenkasse: Otto

Salon de la Chimie

3. bis 12. Dezember 1954 in Paris

Ganz ähnlich wie die DECHEMA (Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen) die ACHEMA (die Ausstellungstagung für chemisches Apparatewesen) in Frankfurt veranstaltet, so führt auch in Paris die Zulieferer-Industrie für die chemischen Fabriken seit einigen Jahren in gewissen Zeitabschnitten — bisher jährlich, künftig wahrscheinlich alle anderthalb Jahre — eine Ausstellung, den Salon de la Chimie, ihrer einschlägigen Erzeugnisse durch. Es handelt sich auch hier um eine reine Fachschau, die fast ausschließlich von Interessenten der chemischen Industrie — meist Technikern, Chemikern, Physikern und Leitern der Laboratorien — besucht wird. Die Stände der Aussteller,

im Gegensatz zu Messen und Ausstellungen im üblichen Sinne, dienen daher der Information, der Erörterung technischer und fachlicher Probleme.

Auf Grund einer Übereinkunft, welche wir mit der Firma Stokvis & Fils trafen, jenem bedeutenden Pariser Handelshaus, das seit Jahrzehnten die Interessen der BSI in Frankreich vertritt, war dieses Unternehmen auch diesmal wieder auf dem Chemie-Salon vertreten und zeigte auf dem überaus repräsentativen Stand überwiegend unsere Erzeugnisse (Bild 1). Wir dürfen behaupten, bei den Besuchern einen besonders guten Eindruck gemacht zu haben. Der technische Leiter einer gleichfalls vertretenen namhaften französ.

Bild 1





Bild 2

sischen Edelstahl-Gießerei meinte offenerzig: „Nein, solche Stücke, wie Sie sie hier zeigen, kriegen wir nicht hin. Kommen Sie lieber nicht auf unseren Stand — er ist dem Ihren gegenüber mehr als schwach.“ Nun, ganz so war's nicht, wie wir uns später überzeugten — da gab's „Schlimmeres“ auf den Ständen seiner Konkurrenz. Ein Rundgang durch die von etwa 500 Firmen beschickte Ausstellung war überaus lehrreich — und überraschend. Da fanden sich auf mehreren Ständen bekannter französischer Werke, die Pumpen, Mischer, Zentrifugen und ähnliche in der chemischen Industrie benötigte Apparaturen herstellen, große Tafeln mit dem Hinweis: „Die nichtrostenden Teile unserer Aggregate sind gefertigt aus den Qualitäten Corrodur 30, Corrodur 30 E, C 20.25 E, C 28.4, C 24.7 E, Bergit A, B, und C“ (Bild 2). Ein Werk hatte sogar hinzugefügt „Ursprung BSI“, schlicht „BSI“. Er meinte also, man müsse auch in Frankreich wissen, was diese Buchstaben bedeuten! Wem lachte da nicht das Herz im Leibe. Wir haben

uns außerdem einen Fotografen mit wilder Mähne und einem gewaltigen Kasten aus der Zeit der Urfänge der Fotografie nebst obligatem, etwas angeschmutztem, schwarzem Tuch angelacht, sind mit ihm von Stand zu Stand gezogen und haben uns zur Fünf-Minuten-Zeitaufnahme mit starrem Blick zum Kundenvertreter auf den Stand gesetzt, jene Tafeln malerisch über unseren Häuptern. Auch Öffentlichkeitspflege kann zur Qual werden. Aber wenn das keine Reklame war: BSI-Qualitäten auf allen Ständen maßgeblicher französischer Zulieferanten für die chemische Industrie!

Unsere deutsche Konkurrenz war nicht vertreten, anders eine Reihe unserer Abnehmer. Inmitten der großen Halle stach als einer der größten der hervorragend ausgestaltete, von weither ins Auge fallende Stand der Rheinhütte hervor, einer der größten Stände überhaupt, ständig umlagert von Interessenten (Bild 3). Weiß der Deuwel, woran es lag: man sah auf den ersten Blick: solide Wertarbeit und

irgendwie typisch deutsch. Respekt vor dieser ausgezeichneten Leistung!

Und etwas war bemerkenswert: die Halle der Kunststoff-Industrie. Hohe Wachsamkeit tut not! Was wir dort an flexiblen Kabeln — statt gußeiserner oder Tonrohre —, an Rohren und Rohrverbindungsstücken sahen, mußte sehr nachdenklich stimmen. Sichernte man noch vor nur einem Jahr Beständigkeit dieser Materialien gegen eine Temperatur von 30° zu, tat man es diesmal schon für 60—65°, unter besonderen Verhältnissen“ auch 70—75°.

Die Preisfrage? Natürlich spielt sie heute noch eine gewichtige Rolle. Aber vor 50 Jahren hat z. B. auch Aluminium ein Vielfaches dessen gekostet, was man heute dafür bezahlen muß. Die Herstellkosten eines neuen Werkstoffes so zu senken, daß er gegenüber bereits bekannten Materialien konkurrenzfähig wird, ist eine reine Zeitfrage. Auf der letzten Achema in Frankfurt im Jahre 1952 war ein Automobil mit einer Kunststoff-Karosserie aus-

gestellt, auf dem diesjährigen Chemie-Salon in Paris nicht weniger als fünf. Einer der Wagen hatte eine Strecke von 115 000 Kilometern ohne jedwede Mängel hinter sich und ausweislich des an ihn gelehnten Schildes sogar die süße Last einer bekannten französischen Filmschauspielerin während der Aufnahmen zu einem Film getragen — ohne Schaden zu nehmen, sprich, also wohl ohne zu schmelzen. Wenn das nicht RESISTANCE gegen hohe Temperaturen ist!

Wäre man nicht immer wieder auf die Gefahren aufmerksam gemacht worden, welche durch diese stürmische Entwicklung der Kunststoff-Industrie unseren eigenen Erzeugnissen drohen, man wäre begeistert gewesen über die großzügig aufgezogenen, durchweg durch sehr moderne Formen und Farben auffallenden Stände dieses neuen Zweiges unseres Wirtschaftslebens. Die Fülle und Vielfalt der ausgestellten Erzeugnisse — ein Blick in die Wunderkiste, ein Blick in die Zukunft! Aber, wie gesagt, hohe Wachsamkeit tut not!

Bild 3



Wir haben mit Abnehmern unserer Guß-
erzeugnisse, die inzwischen zu treuen Kun-
den wurden, und mit lebhaft interessierten
Herren aus der aufstrebenden französi-
schen Industrie gesprochen, die einmal
gute Kunden werden können. Unser Ein-
druck von den geschäftlichen Möglich-
keiten war ein so günstiger, daß wir die
Geschäftsleitung des Hauses Stokvis

baten, der zu erwartenden Ausweitung
der Geschäfte durch eine personelle Ver-
stärkung der eigenen Organisation Rech-
nung zu tragen. Wir fanden dankenswertes
Verständnis für unsere Wünsche.

Wir erwarten vom Jahre 1955 eine weitere
fühlbare Belebung des Frankreich-Ge-
schäftes.

Dr. Wolfgang Busch

... und nochmals:

Salon de la Chimie

von Dipl.-Ing. Heinz Müller, Ingenieurbüro

Der dritte „Salon de la Chimie“ in Paris
ist vorüber. Was es zu sehen gab, hat Dr.
Busch geschildert; doch ist unser Struppi
damit noch nicht zufrieden und will noch
mehr wissen. Also fangen wir mit dem
Aufbau des Ausstellungs-Standes an. Wenn
solch ein Stand fertig ist, sieht ja alles
ganz einfach aus; wieviel Kleinarbeit aber
steckt darin! Jedes Land hat andere Ge-
pflogenheiten. Auch in Frankfurt oder Han-
nover wird in der Nacht vor der Eröffnung
noch gehämmert und gepinselt, in Paris
jedoch ging das in der letzten Nacht erst
richtig los, und nach der Eröffnung am
Freitag, dem 3. Dezember, sah man noch
manchen unvollendeten Stand, der aber
dann doch bis Montagmittag klar kam.
Stockvis war natürlich bei der Eröffnung
fix und fertig, und ihr Stand fand allge-
meine Anerkennung, besonders aber die
große Zentrifugentrommel (Aufsatz Dr.
Busch) aus Corrodur 18.8 E auf der linken
Ecke des Standes (Bild 1).

Drei Wochen vor der Eröffnung hatten wir
die Stücke von Remscheid mit der Bahn
abgeschickt; sie kamen glücklich am Tage
vor der Eröffnung an, und was damals
noch nicht fertig war, brachte ich im Wagen
mit. Die ersten Tage war der Besuch mäßig,
wuchs dann aber im Laufe der Woche stark
an, und am letzten Tag, an einem Sonn-
tag, mußte die Besuchszeit sogar abends
noch um eine Stunde verlängert werden.
Wir haben viele ernsthafte Interessenten
gesprochen; man kam zu uns mit manchen
neuen Problemen, und so wird diese Aus-
stellung ihre Früchte tragen. Warum ich
nicht auf den Bildern zu sehen bin? Als
der Fotograf kam, machte ich „mal eben“
einen Kundenbesuch in Nantes und lieferte
Probeabgüsse bei einem neuen Kunden
ab, 400 km hin, 400 km zurück, ich sah Pal-
men und pflückte blühenden Ginster, mitten
im Dezember!

Mit besonderem Stolz erfüllt es uns, daß
es in diesem Jahr schon soweit war, daß
man die Markenbezeichnungen der BSI
auf so vielen Ständen der Pariser Aus-
stellung entdecken konnte (vgl. Bild 3, 4
und 5).

Welch schönes Vertrauen spricht allein aus
dieser Tatsache, wie sehr aber auch be-
deutet es Verpflichtung für uns! Wenn man
sich mit Franzosen über Autos unterhält,
und auf diesem Gebiet ist jeder Franzose
sachverständig, immer wieder hört man
eins heraus: sicherlich bauen die Franzosen
gute, moderne und auch schnelle Wagen,
aber einen Mercedes, den bringen nur die
Deutschen fertig. Der Traum eines jeden
Franzosen ist ein Mercedes. Leider ver-
hindert die Einfuhrbeschränkung die Ver-
wirklichung dieser Träume und leider sind
für unsere BSI-Lieferungen die erforder-
lichen Einfuhrlicenzen nur schwer zu er-
langen. Aber, und das ist uns immer
wieder bestätigt worden, die französischen
Maschinen- und Apparatebauer wissen,
daß sie nur dann wirkliche Spitzenerzeug-
nisse auf den Weltmarkt bringen können,
wenn sie Gußstücke verwenden, wie man
sie in Frankreich heute noch nicht fertig
bringt, wie man sie aber von uns beziehen
kann.

Und darum möchte ich an alle Arbeits-
kameraden appellieren: denkt daran,
jedes Gußstück, auch das kleinste, das
über die Grenze geht, ist eine Visitenkarte
nicht nur der BSI, nein, Deutschlands, ge-
rade so wie jeder Mercedes, wie jeder
Volkswagen!

Ich habe bei meinen Fahrten durch Frank-
reich oft Gelegenheit gehabt, zu zeigen,
was in so einem kleinen deutschen „Wolks-
wagenn“ steckt, und es ist nett zu be-
obachten, welche ehrliche Anerkennung
aus den Mienen oder Worten derjenigen
spricht, die geglaubt haben, mit ihren

dicken Wagen mit mehrfachem Benzinverbrauch mithalten zu können. Sogar die „weißen Mäuse“ haben sich bei mir nach dem Wunderwagen erkundigt, als sie einmal vergeblich versucht hatten, mich auf offener Strecke mit ihren 500er Krädern (Lizenz BMW!) einzuholen und ihnen das erst gelang, als sie eine Umleitung mit Baustellen und Durchschleußverkehr über einen Feldweg abschneiden konnten. Daß die eine „weiße Maus“ dann das deutsche Feuerzeug auch gleich in die eigene Tasche steckte, nachdem sie sich damit die angebotene Zigarette angezündet hatte, war wohl auch ein Beweis für die Beliebtheit deutscher Qualitätsware. Ganz schön diese Anerkennung!

Über eins müssen wir uns aber klar sein: zum Kummer unseres Betriebes bringen die Leute vom Verkauf immer nur Aufträge von ausgefallenen Stücken, die auch uns Kopfzerbrechen machen. Warum bringen die Brüder nicht einfache Brocken, bei denen man nicht immer Sorge haben muß, daß es Ausschuß gibt? Nun, gehen Sie mal

ins Ausland und verkaufen Stahlguß! Es ist doch ganz selbstverständlich, daß man die Stücke, die man im eigenen Land billiger haben kann, nicht aus dem Ausland bezieht; es gibt aber auch eine ganze Anzahl Gußstücke, mit denen man schon jahrelang Scherereien gehabt hat, und da ja die Deutschen Mercedeswagen bauen können, und man ihnen auch sonst einiges zutraut, wird mit solchen Stücken der Versuch gemacht.

Achtung, meine Herren im Betrieb! Sind Sie sich darüber klar, wie solche Erstlieferungen unter die Lupe genommen werden, wie das Urteil über ein einziges dieser Probestücke entscheidend sein kann für die Bestellung von ganz bedeutenden Aufträgen? Wissen Sie, welche Vorarbeit dazu gehört, einer Firma, die seit Jahrzehnten z. B. bestimmte Pumpenlaufräder aus Bronze fertigt, sogar in der eigenen Gießerei, klarzumachen, daß es für den Verkauf dieser Pumpen einen großen Auftrieb geben kann, wenn die Laufräder aus rostfreiem Stahlguß der BSI gefertigt werden?

Bild 4





Bild 5

Wissen Sie, wie oft wir „Aufklärungsflieger“ uns fragen: wird unser Betrieb diese oder jene Forderung des Kunden auch richtig erfüllen können? Wenn nicht, ist der ganze Aufwand, der nötig war, bis dahin zu kommen, vertan, ja, viel mehr, das Vertrauen ist hin, daß die BSI mehr könne als die anderen, und die Hoffnung enttäuscht, daß man durch die Zusammenarbeit mit einer so weltbekannten Firma die eigenen Erzeugnisse auf eine höhere Qualitätsstufe bringen könne. Vergessen Sie nicht in den Betrieben, daß wir in einem harten Kampf mit einer zahlreichen Konkurrenz stehen, die wirklich nicht schläft, und daß tausend gute Gußstücke als selbstverständlich hingenommen werden, eine einzige Reklamation uns aber oft noch nach Jahren unter die Nase gerieben wird! Und wie entstehen Reklamationen?

Nun, wir alle wissen, daß nicht nur das Formen eine wirkliche handwerkliche Kunst ist, wir wissen auch, daß kleine Unregelmäßigkeiten, sei es bei der Modellher-

stellung oder beim Gießen, sei es beim Kernmachen oder -einlegen, beim Trichterabtrennen oder -beischießen, bei der Warmbehandlung oder der Bearbeitung, daß es tausend Dinge gibt, die zu beachten sind, um ein hundertprozentiges Gußstück zum Versand zu bringen. Darin liegt aber auch unsere Überlegenheit, daß wir mit deutscher Gründlichkeit alle diese Einzeloperationen gewissenhaft durchführen, und darum soll auch niemand glauben, daß seine Arbeit weniger wichtig sei.

Es ist eine lange Kette, die ein Stück durchlaufen muß, bis es das Werk verlassen kann, und bei jeder Kette ist es das schwächste Glied, das die Tragfähigkeit bestimmt. Möge sich jeder dessen bewußt sein! Ich glaube, der Freude an der Arbeit und der inneren Befriedigung ist dies wohl förderlich und gibt es Schwierigkeiten, nun, die sind da, um überwunden zu werden.

Laßt uns stolz sein auf unsere BSI, tun wir alles, um ihren Ruf hochzuhalten, es ist unser aller Brot!

Die Erzeugung von Edelstahl

III

Im letzten Heft habe ich als Letztes die Frage offen gelassen, warum man dem Eisen im Einsatz zuviel Kohlenstoff zugibt, dann auf einen Kohlenstoffgehalt herunterfrischt, der unterhalb der Vorschrift liegt, und erst ganz zum Schluß auf den gewünschten Kohlenstoffgehalt hinzielt.

Wie wir aus dem letzten Bericht bereits wissen, geht es bei der Oxydationsperiode in erster Linie um die Entfernung der schädlichen Stahlbegleiter, und wir haben gesehen, daß auf dem Umweg über das Eisen die Elemente Mangan, Silizium und Phosphor verbrennen und nach Bildung der entsprechenden Oxyde in die Schlacke gehen.

Nun ist es aber allgemein bekannt, daß man den meisten Stählen absichtlich eine gewisse Menge Mangan und Silizium zusetzt, so daß man bei diesen Elementen nicht von schädlichen Stahlbegleitern sprechen kann. Es bliebe also in unserem Falle zunächst nur der Phosphor übrig, der jedoch bei dem Umschmelzverfahren, wie wir später noch sehen werden, während der Schlackenreduktion wieder restlos ins Bad geht.

Es sieht zunächst so aus, als ob die Oxydationsperiode umsonst gewesen wäre, und trotzdem haben wichtige Vorgänge stattgefunden, die unbedingt notwendig sind, damit der Stahl „gesund“ vergossen werden kann. Die Vorgänge sind:

1. eine Entgasung,
2. die Abscheidung nichtmetallischer Einschlüsse.

Jeder Stahl hat ein gewisses Aufnahmevermögen für bestimmte Gase, und zwar in erster Linie für Wasserstoff und Stickstoff. Hiervon ist der Wasserstoff das gefährlichste Gas, und das Bestreben geht dahin, den Wasserstoff so weit wie möglich zu entfernen. Ein guter Stahl darf die Höchstgrenze von etwa 0,0005% Wasserstoff nicht überschreiten.

Nun wird mancher sagen, daß es sich wohl kaum lohnt, über eine derartig geringe Menge überhaupt zu reden.

Auch hier fällt es nicht schwer, selbst die Ungläubigsten zu überzeugen. Die Löslichkeit des Wasserstoffs im Stahl nimmt mit

steigender Temperatur zu, das heißt also: der flüssige Zustand ist der ungünstigste, was sich leider nicht umgehen läßt. Umgekehrt aber wird bei der Abkühlung des Stahles die Löslichkeit des Wasserstoffs immer geringer, das heißt: mit sinkender Temperatur wird der Wasserstoff aus dem Stahl ausgeschieden und bildet mehr oder weniger große Blasen. 0,0005% Wasserstoff entsprechen etwa 5 Kubikzentimeter Gas. Wenn man jetzt berechnet, daß 100 g Stahl etwa 13 Kubikzentimeter sind, so bekommt man doch einen Begriff davon, was diese so winzig erscheinende Zahl 0,0005% für einen ungeheuren Einfluß haben kann. Es kommt nämlich unter ungünstigen Umständen zur Bildung von „Schweizer Käse“, das heißt: das Gußstück hat mehr Löcher als Stahl. Zu einer derartigen Ausscheidung kommt es allerdings nur dann, wenn der Wasserstoff genügend Zeit zur Ausscheidung hat, also bei entsprechend langsamer Abkühlung der Gußstücke. Bei sehr schneller Abkühlung kann man eine so starke Ausscheidung, die zur Bildung von Blasen führt, verhindern, jedoch genügen in einem solchen Falle geringe Ausscheidungen zwischen den Korngrenzen des Stahles, um ihn brüchig zu machen. Es handelt sich hier um ein heikles Problem, das bis heute noch nicht zur Zufriedenheit gelöst ist und immer wieder Sorgen verursacht.

Während der Oxydationsperiode wird ja der Kohlenstoff verbrannt, wobei ein gasförmiges Reaktionsprodukt, nämlich Kohlenoxyd, CO, entsteht. Dieses CO verursacht eine gewisse Wirbelung im Bad, ähnlich wie beim Kochen von Wasser die Dampfblasen durch das Wasser sprudeln. Dieses Durchwirbeln bewirkt, daß ein Teil des Wasserstoffs mit den CO-Blasen aus dem Bad ausgetrieben wird. Jedoch muß hierzu gesagt werden, daß ein restloses Austreiben des Wasserstoffs selbst durch Einleiten von gasförmigem Sauerstoff niemals gelingen wird.

Der zweite Punkt, die Entfernung der nichtmetallischen Einschlüsse ist fast ebenso wichtig und erfolgt auf die gleiche Art und Weise. Auch hier findet ein Herausspülen

feinster Teilchen durch die CO-Blasen statt, und zwar einmal durch Anlagerung der feinsten Teilchen an die Blasen selbst, zum anderen durch die Möglichkeit, daß während des Kochens die winzigen Einschlüsse Zeit und Gelegenheit haben, sich zu größeren Teilchen zusammenzuschließen. Diese größeren Teilchen schwimmen dann selbsttätig auf Grund ihres geringen spezifischen Gewichtes aus dem Bad in die Schlacke.

Unter den nichtmetallischen Einschlüssen versteht man in erster Linie Oxyde der Elemente Silizium und Aluminium, also Oxyde, die durch Desoxydation in den Stahl gelangen und somit in jedem Schrott enthalten sind. Diese feinen Oxyde bringen nach der Erstarrung eine Unterbrechung des metallischen Grundstoffs mit sich und beeinflussen dadurch wesentlich die chemischen und physikalischen Eigenschaften eines Stahles.

Das Grundsätzliche bei der Entgasung und bei der Entfernung der nichtmetallischen Einschlüsse ist das Sprudeln oder Kochen des Bades, was nur durch eine Kohlenstoffverbrennung wirtschaftlich erreicht werden kann. Damit wäre es klar, warum der Kohlenstoffgehalt in der Einlaufanalyse immer höher liegt. Das Ideal wäre natürlich, wenn der Kohlenstoff soweit herausgefrischt würde, daß er genau in der Analysenvorschrift läge. Leider ist das nicht immer möglich. Erstens, weil man bei den teilweise geringen Toleranzen der Analysenvorschrift nicht immer das Glück hat, den richtigen Augenblick zu erwischen, den Oxydationsprozeß zu beenden.

Zweitens erhält fast jeder Stahl noch kurz vor dem Abstich irgendwelche Zusätze, sei es Ferro-Mangan, Ferro-Chrom oder andere, die es in verschiedenen Sorten gibt. Bevorzugt werden in jedem Fall höher kohlenstoffhaltige Ferrolegierungen, da sie billiger sind, einen tieferen Schmelzpunkt haben und sich deshalb schneller im Stahlbad auflösen.

Drittens kommt hinzu, daß durch die Grafitelektroden, auch wenn sie nicht direkt mit dem Stahl in Berührung kommen, sowie durch Reduktionskoks, der während der Raffinationsperiode auf die Schlacke geworfen wird, immer eine gewisse Aufkohlung eintreten kann.

Bei dem Umschmelzverfahren wird nach Beendigung der Oxydationsperiode die oxydreiche Schlacke auf dem Bad gelas-

sen und reduziert. Eine Vordesoxydation erfolgt, wie wir bereits im letzten Heft gesehen haben, durch die Zugabe von Spiegeleisen. Die Reduktions- oder Raffinationsperiode hat nur den Zweck, den im Stahl befindlichen Sauerstoff und den Schwefel zu entfernen und zweitens einen Teil der Legierungselemente, die während der Oxydationsperiode in die Schlacke gegangen sind, aus dieser zu reduzieren und dem Stahl wieder zuzuführen. Auf Letzteres wird besonders Wert gelegt, wenn es sich um teure Legierungselemente, wie Wolfram, Vanadium und Chrom handelt. Aber auch das Mangan wird wiedergewonnen, und — leider — beim Umschmelzverfahren auch der Phosphor. Was dagegen im basischen Ofen nicht zurückgewonnen werden kann, ist das Silizium, das als SiO_2 in der Schlacke bleibt. Um eine anständige Rückgewinnung der Legierungselemente aus der Schlacke zu erreichen, sind mehrere Bedingungen zu erfüllen:

1. Die Schlacke muß einen gewissen Flüssigkeitsgrad haben, das heißt, sie darf weder zu dünn noch zu dick sein. Dieser Flüssigkeitsgrad ist abhängig von der Schlackentemperatur und von der Schlackenzusammensetzung. Da sich beide im Laufe der Raffinationsperiode ändern, muß der Schlackenzustand also von außen her, das heißt durch den Schmelzer beeinflußt werden, indem er bei zu dicker Schlacke Sand oder Flußspat aufwirft, und im umgekehrten Falle, also bei zu dünner Schlacke, Kalk oder Kalkstein. Da dieser Vorgang nur mit den Augen überprüft werden kann, gehört eine mehrjährige Erfahrung dazu, damit der 1. Schmelzer eine Charge einwandfrei fahren kann.

2. Die zu reduzierenden Oxyde, zum Beispiel Manganoxyd, MnO , müssen wirklich in der Oxydform vorliegen. Die ganze Reduktion ist zwecklos, wenn das MnO nicht frei in der Schlacke vorkommt, sondern als Mangansilikat, MnSiO_3 , oder MnO-SiO_2 . Es ist also bei der Reduktion darauf zu achten, daß die Schlacke nicht „glasig“ ist, sonst muß sie mit entsprechenden Mengen Kalk in einen reduktionsfähigen Zustand übergeführt werden. Hierbei wird dann in dem Silikat zum Beispiel das MnO durch Kalk, also CaO , ausgewechselt:



3. Es müssen geeignete Reduktionsmittel

angewendet werden, um den Sauerstoff zu entfernen. Das billigste und in den meisten Fällen günstigste Reduktionsmittel ist der Kohlenstoff in Form von gemahlenem Reduktionskoks. Dieser wird auf die Schlacke aufgestreut und reagiert mit den in der Schlacke befindlichen Oxyden, zum Beispiel mit MnO und selbstverständlich auch mit FeO , wobei ein gasförmiges Desoxydationsprodukt, nämlich CO , entsteht, das aus dem Ofen entweicht, zum Beispiel:

$$\text{FeO} + \text{C} = \text{Fe} + \text{CO}.$$

Ein anderes Reduktionsmittel ist, wie wir bereits bei der Verwendung von Spiegeleisen gesehen haben, das Mangan. Noch schärfere Reduktionsmittel sind Silizium und Aluminium, oder Kombinationen mehrerer Reduktionsmittel, wie Calciumsilizium, Calciumsilikomangan oder Siliziumkarbid. Zu Beginn der Raffinationsperiode ist die Schlacke schwarz und nach Abkühlung auf Raumtemperatur fest und steinähnlich. Mit fortschreitender Reduktion aber wird sie heller und lockerer, und zwar zunächst braun, zuletzt weiß, wobei sie dann nach Abkühlung in ein weißes Pulver zerfällt. Dies ist für den Schmelzer das Zeichen, daß er sämtliche Metalloxyde aus der Schlacke reduziert hat, und er nimmt jetzt eine Analysenprobe. Auf Grund dieser Analyse werden nun die fehlenden Zusätze berechnet und dem Stahlbad zugeführt. Ist die Schlacke weiß, ist zugleich die Gewähr gegeben für eine ausreichende Entschwefelung, da diese in vollem Umfange erst dann einsetzt, wenn die Schlacke von Metalloxyden frei ist. Die Entschwefelung erfolgt über den Kalk, und

der Schwefel geht als Kalziumsulfid, CaS , in die Schlacke. Die Entschwefelung wird also durch einen hohen Kalkanteil begünstigt. Verschlechtert wird sie dagegen durch einen zu hohen Anteil an Sand in der Schlacke.

Nun etwas Spezielles für die Lichtbogenofenschmelzer:

Sand ist Gift für den Stahl!

Außer der schlechteren Entschwefelung haben wir unter Punkt 2 gesehen, daß die Reduktion schlechter wird, je mehr Sand in der Schlacke ist ($\text{Sand} = \text{SiO}_2$). Selbstverständlich kann man bei einer Überdosierung von Sand mit entsprechenden Mengen Kalk wieder ausgleichen. Aber das kostet Zeit. Es handelt sich hierbei wirklich nicht um ein sogenanntes „Antreiben“, wenn immer wieder darauf hingewiesen wird, daß der Stahl nach dem „Fertigmachen“ — das ist der Übergang von der Oxydations- zur Reduktionsperiode — den Ofen so schnell wie möglich verlassen muß. Je länger der Stahl im Ofen bleibt, umso mehr nimmt er nach und nach Wasserstoff aus der Atmosphäre auf und kann dadurch unbrauchbar werden.

4. Am Ende der Raffinationsperiode muß

1. die Schlacke einwandfrei weiß sein,
2. der Stahl die richtige Analyse haben,
3. der Stahl die richtige Temperatur haben.

Wenn diese drei Bedingungen erfüllt sind, kann der Stahl vergossen werden.

Die nächste Fortsetzung wird der Beschreibung des Aufbauverfahrens gewidmet sein.



Abstich
eines
Hochfrequenz-
Ofens

75 Jahre deutscher Thomasstahl

Am 22. September 1879 wurde auf den Rheinischen Stahlwerken in Meiderich und beim Hörder Bergwerks- und Hüttenverein in Hörde zum erstenmal auf deutschem Boden Thomasstahl erzeugt. Die 75. Wiederkehr dieses für die deutsche Eisenindustrie so denkwürdigen Tages veranlaßt uns, jene Zeiten ins Gedächtnis zurückzurufen, der Männer zu gedenken, die den großen Weitblick besaßen, dieses Verfahren in Deutschland einzuführen, und die Entwicklungslinien der Thomasstahlerzeugung bis auf den heutigen Tag zu verfolgen.

Der Begründer des Flußstahl-Zeitalters, des neuesten Abschnittes in der Geschichte des Eisens und Stahls, ist Henry Bessemer, dem es im Jahre 1855 gelang, Roheisen dadurch in Stahl zu verwandeln, daß er durch das flüssige Roheisenbad Luftströme hindurchpreßte. Durch diesen Vorgang wurden die Eisenbegleiter — hauptsächlich Kohlenstoff, Silizium und Mangan — oxidiert und das Roheisen in Stahl verwandelt.

Das Verfahren wurde mit viel Freude und hohen Erwartungen begrüßt. Bald stellte sich aber heraus, daß es nicht in der Lage war, auch den Phosphor, der in vielen Roheisensorten durch die Verwendung phosphorhaltiger Eisenerze vorhanden ist, aus dem Roheisen bzw. Stahlbad zu entfernen. Infolgedessen konnte man das Bessemer-Verfahren, besonders in Deutschland, nur da anwenden, wo phosphorfreie Erze vorhanden waren.

Die Bestrebungen, auch den Phosphor bei der Bessemer-Stahlerzeugung zu beseitigen, waren in den 1860er und 1870er Jahren recht groß. Namhafte Hüttenleute haben sich bemüht, dieses Problem zu lösen. Die beiden Mitarbeiter von Alfred Krupp, Th. Narjes und A. Bender, hatten ein Verfahren entwickelt, phosphorhaltiges Roheisen im Kuppelofen niederzuschmelzen und es dann in einem Herdofen, der mit Eisenschlacken, Erz oder Hammerschlag ausgekleidet war, zu entphosphoren und es schließlich in einem zweiten Herdofen zu entkohlen. Fast gleichzeitig mit Alfred Krupp versuchte Lowthian Bell, das Roheisen mit geschmolzenen Oxyden in Schaukelöfen vom Phosphor zu befreien. Sowohl

Krupp als auch Bell konnten ihre ersten Erfolge buchen, als ganz unerwartet der Engländer Thomas mit seinem Verfahren auf den Plan trat.



Sidney Gilchrist Thomas wurde im Jahre 1850 zu Canonbury in der Nähe von London geboren. Als er durch den plötzlichen Tod seines Vaters im Jahre 1867 den Gedanken an das geplante Studium, wobei Medizin, Chemie oder Maschinenbau in Frage standen, aus eigenem Antrieb aufgab, begegnen wir zum erstenmal in seinem Dasein jenem starken Willen, der sein Tun und Wirken bis in die letzten Tage hinein bestimmte. Der junge Thomas verzichtete darauf, sein Studium zu beginnen und ließ sich vielmehr bei einem Londoner Polizeigericht anstellen, um seiner Familie den fehlenden Ernährer ersetzen zu können.

Trotzdem blieb er seiner Liebe zu den Naturwissenschaften treu. Im Jahre 1868 begann er mit seinen chemischen Studien. Er führte von nun an ein regelrechtes Doppelleben. Nach außen hin blieb er Clerk, in Wirklichkeit war er ein Chemiker, der mit allen Mitteln in die Geheimnisse dieser Wissenschaft einzudringen versuchte.

Als sein Lehrer George Chaloner von der Birkbeck-Institution im Jahre 1870 in einem Vortrag äußerte, daß die Entfernung des Phosphors beim Bessemer-Verfahren eine wichtige Aufgabe sei, und der Mann, dem dieses Vorhaben gelänge, sein Glück machen würde, verfolgte Thomas von nun an nur diesen einen Gedanken. In den nächsten Jahren arbeitete er fieberhaft, aber noch hatte er keinen Weg gefunden.

In den Jahren 1870—1874 erledigte er verschiedene Prüfungen bei der School of Mines. Allerdings war ihm das Abschlußexamen verwehrt, da er in den Abendlehrgängen nicht die für dieses Examen erforderlichen Stunden belegen konnte.

Am 18. Mai 1875 trat in einem Brief an seine Cousine Bessy Burton zum erstenmal die Frage der Entphosphorung auf. Bald nachher war er sich darüber klar, daß die Entphosphorung im Bessemer-Konverter nur durch die Änderung der Ausfütterung desselben möglich sei. Diese Ausfütterung mußte den Phosphor vom Eisen trennen und die entstandene Phosphorsäure binden.

Nachdem seine Bemühungen, in der Wohnung seiner Mutter einen Konverter zu bauen, vergeblich gewesen waren, trat er mit seinem Vetter Percy C. Gilchrist in Verbindung, der als Chemiker auf einem Eisenwerk in Südwaes tätig war. Dieser wollte anfänglich nicht viel von den Versuchen wissen, ließ sich aber später herbei, positiv mitzuarbeiten. Die letzten Monate des Jahres 1877 waren für Thomas recht unruhig. Einmal verlangte seine Tätigkeit bei dem Polizeigericht ihr Recht, zum anderen aber machten die Versuche des Veters seine häufige Anwesenheit in Blaenavon, wohin sein Vetter mittlerweile verzogen war, immer wieder notwendig. Außerdem mußte er das Patentrecht Englands und des Auslandes studieren, um seine Erfindung schützen zu können.

Im November 1877 meldete er sein erstes Patent an. Unmittelbar danach schaltete sich Edward Martin, der Direktor des Werkes Blaenavon, in die Versuche ein und ermöglichte deren Durchführung in größerem Maßstabe. Im März 1878 versuchte Thomas, sein Verfahren auf der Hauptversammlung des englischen Iron and Steel Institute vorzutragen. Seine Ausführungen wurden aber mit eisigem Schweigen aufgenommen. Ähnlich erging es ihm auf der Hauptversammlung des

Iron and Steel Institute in Paris im September 1878, wo sein Vortrag überhaupt nicht mehr zur Vorlesung kam.

Aber die Reise nach Frankreich hatte sich doch gelohnt. Er lernte bei einer Besichtigung der Werke in Creusot Windsor Richards, den Generaldirektor der Firma Bolkow, Vaughan & Co., in Middlesborough kennen. Dieser lud ihn ein, seine Versuche bei ihm zu wiederholen. Dort gelang es Thomas, aufs reichste unterstützt, die letzten Schwierigkeiten zu beseitigen. Am 4. April 1879 konnte er in Gegenwart einer Reihe hervorragender englischer Eisenhüttenleute sein Verfahren vorführen und die Brauchbarkeit desselben unter Beweis stellen. Am 8. Mai 1879 fand dann jene denkwürdige Hauptversammlung des Iron and Steel Institute in London statt, bei der Thomas der metallurgischen Welt sein Verfahren als etwas Fertiges schildern konnte. Über die Versuche in Middlesborough wurde in der Tages- und Fachpresse berichtet. Es nimmt daher nicht wunder, daß sich viele ausländische Fachleute, darunter auch Deutsche, um die Einführung des Thomas-Verfahrens bemühten. Unter den ausländischen Fachleuten befanden sich auch der Vertreter der Rheinischen Stahlwerke, Gustav Pastor, und die des Hörder Vereins, Eduard Meier, Josef Massenez und Richard Pink.

Beide Firmen erwarben für Deutschland



Gustav Pastor

1832—1922



Eduard Meier

1834—1899

die Lizenz, und für beide Firmen begann eine doppelte Arbeit: Die Vorbereitung für die Durchführung des Thomas-Verfahrens und der Schutz der Thomas'schen Patente gegen die erhobenen Einsprüche. Trotz aller Schwierigkeit gelang es beiden Werken am 22. September 1879, die ersten Thomas-Chargen in Deutschland zu erblasen.

Am 14. Dezember 1879 konnte Josef Massenez auf einer Versammlung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute in Düsseldorf der Fachwelt die Brauchbarkeit und die erfolgte Einführung des Thomas-Verfahrens in Deutschland verkünden. Er schloß mit den Worten: „Nach diesen Mitteilungen, die ich mir erlaube, Ihnen vorzutragen, darf ich wohl annehmen, daß auch Sie sich der Überzeugung nicht verschließen werden, daß dieser Prozeß eine große Zukunft hat und daß derselbe für die Entwicklung der deutschen Eisenindustrie von großer und hoffentlich für unser Vaterland segensbringender Bedeutung sein wird.“

Sidney Gilchrist Thomas starb bereits am 1. Februar 1885. Er hatte sich durch die Anstrengung der letzten Jahre vor dem Bekanntwerden seiner Erfindung ein Lungenleiden zugezogen, das ihn nur ein Alter von 35 Jahren erreichen ließ.

Die Entphosphorungsfrage hatte in der Zeit, da Thomas sich ihr widmete, einen solchen Stand erreicht, daß sie nur des

zündenden Funkens bedurfte, um ihre Lösung zu finden. Die Ursachen des Versagens des Bessemer-Verfahrens bei phosphorhaltigem Roheisen richtig erkannt und die notwendigen Schlußfolgerungen daraus gezogen zu haben, ist das unsterbliche Verdienst von Sidney Gilchrist Thomas.

Nachdem das Verfahren in Deutschland eingeführt war, ging es darum, auch ein entsprechendes Roheisen zu erzeugen, das die Durchführung des Thomas-Verfahrens ermöglichte. Dieses Roheisen mußte möglichst phosphorhaltig sein. Man setzte deshalb beim Erschmelzen des Roheisens im Hochofen Puddelschlacke zu, die einen Phosphorgehalt von 4% bei fast 60% Eisen aufwies. Eine weitere wichtige Frage war die Verbringung des flüssigen Roheisens zum Stahlwerk, um die hohen Kosten des Umschmelzens im Kupolofen zu ersparen. Um Roheisen gleicher Zusammensetzung zu erhalten, schaltete man zwischen Hochofen und Stahlwerk einen Mischer ein, der die Unterschiede zwischen den einzelnen Roheisenchargen aufhob.

Zur Verbesserung des Konverterfutters verwendete man später statt des von Thomas benutzten Tons als Bindemittel für Dolomit wasserfreien Teer. Zur Herstellung der Konverterböden setzte man anfänglich Düsen ein; später ging man zu Nadelböden über, die man durch Stampfen erzeugte. 1885 wurde von Bruno Versen in



Josef Massenez

1839—1929

Dortmund eine Bodenstampfmaschine erfunden. Die Rüttelformmaschine, die im Gießereiwesen seit vielen Jahrzehnten mit Erfolg in Anwendung war, wurde von der Badischen Maschinenfabrik in Durlach auch für das Rütteln von Konverterböden mit Erfolg angewandt.

Nachdem man die Haltbarkeit der Konverterböden und des Konverterfutters verbessert hatte, konnte man an die Vergrößerung des Fassungsvermögens der Konverter herangehen. Betrug die Einsatzgewichte zu Anfang der 1880er Jahre nur einige wenige Tonnen, so waren sie bis Ende der 1890er Jahre auf 20 t gestiegen. 1907 gab es bereits 25-t-Konverter, und 1911 stellte August Thyssen auf seinem Stahlwerk in Hagendingen 30-t-Konverter auf. 1930 betrieb das Stahlwerk Hoesch Konverter von 35 t Inhalt. Heute liegt die obere Grenze bei 65 t Fassungsvermögen. Der Anteil der Thomasstahlerzeugung an der deutschen Gesamtstahlerzeugung betrug schon im Jahre 1890 etwa 50%; 1900 stieg der Anteil nahezu auf 60% und hielt trotz Steigerung der Stahlerzeugung der damaligen Zeit diesen Prozentsatz bei, so daß er im Jahre 1910 mit 9 Millionen t 60% der damaligen 15 Millionen t Rohstahlerzeugung ausmachte. Nach dem ersten Weltkrieg fiel die Erzeugung stark ab, hatte aber 1930 wieder einen Stand von 5 Millionen t erreicht, d. h. 40% der gesamten Stahlerzeugung.

Im letzten Weltkrieg stieg die Thomasstahlerzeugung im Jahre 1940 auf 7,8 Millionen t bei einer Gesamtstahlerzeugung von 20 Millionen t. Im Jahre 1952 war die Thomasstahlerzeugung schon wieder auf über 6 Millionen t gestiegen bei einer Gesamtstahlerzeugung von 16,5 Millionen t.

Selbstverständlich ist man bemüht geblieben, die Güte des Thomasstahls dauernd zu verbessern. In neuer Zeit ist man dazu übergegangen, sauerstoffangereicherten Wind im Thomaskonverter zu verwenden. Kürzlich ist es gelungen, mit reinem Sauerstoff stickstofffreien Stahl zu erblasen, der von hervorragender Güte ist.

Schon Thomas hatte sich mit der Verwendung der bei seinem Verfahren entfallenden basischen Schlacke beschäftigt. Er berief verschiedene Chemiker, die sich mit der Verwertung der Thomasschlacke befassen sollten, aber der Erfolg blieb aus. Deutsche Forscher kamen ihm zuvor.



Richard Pink

1832—1906

Der Apotheker Hoyer mann in Hoheneggelsen, der sich seit 1880 mit der landwirtschaftlichen Verwendung der Puddelschlacke befaßt hatte, wurde durch Gerhard L. Meyer vom Peiner Walzwerk auf die Thomasschlacke aufmerksam gemacht. Im Winter 1882/83 wurden die ersten landwirtschaftlichen Versuche mit fein gemahlener Thomasschlacke durchgeführt, und im November 1883 konnte man zum erstenmal über die Erfolge mit Thomasschlacke als Düngemittel berichten.

75 Jahre Thomasstahl: Eine für die Menschheitsgeschichte kurze Spanne, aber für die gegenwärtige Generation ein Zeitraum von eminenter technischer und wirtschaftlicher Entwicklung, zu der auch das Thomas-Verfahren seinen guten Teil beigetragen hat. Es darf uns heute mit stolzer Freude erfüllen, daß deutsche Hüttenleute damals die Bedeutung der Erfindung von Sidney G. Thomas sofort klar erkannt und sich die Ausführung des Verfahrens für Deutschland gesichert hatten. Dadurch wurde es der deutschen Eisen- und Stahlindustrie möglich, den Eisenbedarf des Landes zu decken und darüber hinaus noch große Mengen zu exportieren. Den Männern aber, die sich seinerzeit um die Einführung des Thomas-Verfahrens bemüht haben, gebührt auch heute noch unser aller Dank.

Organische Stoffe sind zum Unterschied zu den anorganischen oder mineralischen Stoffen Produkte der lebenden Natur. Sie bestehen meist aus nur wenigen chemischen Elementen (Kohlenstoff, Sauerstoff, Stickstoff), die sich allerdings zu einem recht komplizierten inneren Aufbau vereinigen. Die organische Chemie befaßt sich mit der Analyse, d. h. der Zerlegung und der Synthese, also dem Aufbau solcher Verbindungen. Die Chemie kann hier die lebende Natur an Vielfältigkeit noch übertreffen. In der Gießerei verwendet man die „organischen Binder“ Dextrin und Stärke. Der Bentonit hingegen ist ein anorganischer oder mineralischer Binder.

Prallmühlen dienen zur Zerkleinerung von Gesteinen und Erzen für Hütten und für die Industrie der Steine und Erden. Sie arbeiten nach dem Prinzip eines umlaufenden Drehkörpers, der an seinen Außenkanten zwischen 6 und 12 Leisten aus verschleißfestem Stahl trägt, die z. B. aus Manganhartstahl oder C¹H hergestellt werden können. Das von oben in das Mühlengehäuse eingefüllte Gestein wird durch die Schlagwirkung dieser Leisten zerkleinert und umhergewirbelt. Dabei prallen die zerspringenden Stücke auch gegen die Mühlenwände und gegen andere Gesteinsteile, so daß sich das Material auch noch gegenseitig zerkleinert. Dieses Aufeinanderprallen hat der Mühle ihren Namen gegeben.

Regenerativ-Feuerung ist eine Beheizung, bei der die Verbrennungsluft durch die Abgase vorgewärmt wird. Die Regeneratoren sind Kammern, die mit einem dichten Gitterwerk von Steinen ausgemauert sind. Durch diese Kammern leitet man zunächst die heißen Abgase der Feuerung. Dabei geben die Gase den größten Teil ihrer Wärme an das Mauerwerk ab. Leitet man dann durch diese heißen Kammern Luft, so wird diese stark erwärmt. Man benötigt also zwei Kammern, von denen jeweils die eine erwärmt wird, während die andere ihre Wärme an die Verbrennungsluft abgibt. Nach einer bestimmten Zeit, etwa nach einer halben Stunde, wird dann umgeschaltet, sodaß die

bisher auf „Luft“ stehende Kammer, die sich ja inzwischen abgekühlt hat, wieder durch das Abgas erwärmt wird. Durch dieses Verfahren wird viel Energie gespart, und man kann auch nur hierdurch die zum Beispiel im Siemens-Martin-Ofen oder Gasschmelzofen notwendigen hohen Temperaturen erreichen.

Sphärolithisches Gußeisen

nennt man ein Gußeisen, dessen Graphit nicht in Form von Adern sondern kugelförmig ausgebildet ist. Diese Kugelform des Graphits kann man erreichen, indem man dem flüssigen Eisen eine Legierung zusetzt, die zum Teil aus dem Leichtmetall Magnesium besteht. Dieses sphärolithische Gußeisen, auch „Sphäroguß“ genannt, besitzt bedeutend bessere mechanische Eigenschaften als das normale Gußeisen. Insbesondere ist es dehnbarer und zäher. Man kann es also an Stelle von Gußeisen dort verwenden, wo eine etwas höhere Zähigkeit verlangt wird.

Transformatoren

dienen zum Umspannen des elektrischen Stromes von einer hohen auf eine niedrige Spannung oder umgekehrt. Um die Stromverluste in den Leitungskabeln möglichst gering zu halten, überträgt man den Strom über größere Strecken mit einer hohen Spannung (bis zu 250 000 KW). In der Nähe der Verbraucher wird dann der Strom auf die für sie benötigte elektrische Spannung umgeformt. Je mehr Strom ein Verbraucher benötigt, umso näher führt man den hochgespannten Strom an ihn heran. Die BSI wird zum Beispiel direkt von Brauweiler durch eine 100 000 Volt-Leitung versorgt.

Umfangsgeschwindigkeit

ist eine wichtige Größe bei der Berechnung von sich drehenden Teilen. Die Umfangsgeschwindigkeit bezeichnet den Weg in Metern, den ein Punkt des Drehkörpers bei seiner Bewegung um den Mittelpunkt des Drehkörpers zurücklegt. Je weiter der Punkt vom Drehpunkt entfernt ist, umso größer ist natürlich bei gleicher Drehzahl seine Umfangsgeschwindigkeit. Zu ihrer Berechnung ist daher Kenntnis der Drehzahl des Körpers und des Abstandes erforderlich, den der Punkt, dessen Umfangsgeschwindigkeit man ausrechnen will, vom Mittelpunkt besitzt.

Weihnachts- und Jahreschlußfeier der Lehrlinge 1954



Als Weihnachtsgeschenk für die Geschäftsleitung haben „unsere Jungen“ das Firmenzeichen der BSI (Elektroofen, siehe Bild) in hervorragender Treib- und Schmiedearbeit angefertigt, das einen ehrenvollen Platz im Hauptverwaltungsgebäude gefunden hat.



Das interessiert den Erfinder

Das Patentgesetz verleiht dem freien Erfinder ein Vorrecht zur Ausnutzung seiner Erfindung, über das er uneingeschränkt verfügen kann. Der Arbeitnehmer unterliegt dagegen auch in seiner Eigenschaft als Erfinder Bindungen gegenüber seinem Arbeitgeber, sofern er eine Diensterfindung gemacht hat.

Als Diensterfindungen werden alle während der Dauer des Arbeitsverhältnisses gemachten Erfindungen angesehen, wenn sie aus dem betrieblichen Aufgabenkreis des Erfinders erwachsen sind, das heißt, entweder unmittelbar mit seinen dienstlichen Obliegenheiten zusammenhängen oder maßgeblich auf betrieblichen Erfahrungen, Vorarbeiten oder Anregungen beruhen. Es kommt also nicht darauf an, ob die Erfindung in der Arbeitszeit oder in der Freizeit des Erfinders entstanden ist.

Die rechtliche Stellung des Arbeitnehmer-Erfinders ist in der heute noch gültigen Diensterfinderverordnung aus den Jahren 1942/43 festgelegt, die eingehende Vorschriften über die Behandlung seiner Erfindung und sein urheberrechtliches Verhältnis zu seinem Arbeitgeber enthält.

Danach ist der Erfinder verpflichtet, dem Arbeitgeber über seine Diensterfindung unverzüglich Mitteilung zu machen und ihm die technische Aufgabe und ihre Lösung zu offenbaren.

Der Arbeitgeber kann die Diensterfindung durch Erklärung gegenüber dem Arbeitnehmer für sich in Anspruch nehmen. Tut er das, so übernimmt er automatisch die Verpflichtung, diese Erfindung im eigenen Namen — und das heißt auf eigene Kosten — zur Erteilung eines Schutzrechts beim Deutschen Patentamt anzumelden. Sieht der Arbeitgeber dagegen von der Inanspruchnahme ab, so erhält der Urheber die Stellung eines freien Erfinders und kann seine Erfindung nach Belieben verwerten.

Im Gegensatz zur Handhabung bei Anmeldungen in Deutschland, ist der Arbeitgeber hinsichtlich Anmeldungen im Ausland nicht verpflichtet, sondern nur berechtigt. Es liegt also in seinem Ermessen, ob und in welchen Ländern er die Hinterlegung von Patentgesuchen für angebracht hält. Maßgebend für seinen Entschluß wird die Be-

urteilung des Auslandsmarktes sein. Die Erarbeitung der Grundlagen zur Bildung dieses Urteils ist aber bei technischen Neuerungen meist schwierig und erfordert Zeit, die in diesem Fall knapp und kostbar ist. Es geht darum, die Prioritätsfrist für Auslandsanmeldungen zu wahren, die von großer praktischer Bedeutung ist.

Wird eine Erfindung innerhalb eines Jahres nach ihrer Hinterlegung beim Deutschen Patentamt im Ausland angemeldet, so wird sie im Prüfungsverfahren so behandelt, als sei sie auch im Ausland am gleichen Tag wie in Deutschland eingereicht worden. Auf diese Weise wird vermieden, daß Erfindungen, die zwar jünger sind, im Ausland aber früher angemeldet wurden als die eigene oder gar die eigene deutsche Anmeldung als neuheitsschädlich angesehen werden müssen. Der Arbeitgeber muß sich also in verhältnismäßig kurzer Zeit bezüglich der Anmeldung im Ausland entschließen, denn er muß nicht nur seinen Anmeldungen die internationale Priorität sichern, sondern er muß auch dem Erfinder seine Absichten so rechtzeitig mitteilen, daß der Arbeitnehmer weitere Anmeldungen im eigenen Namen innerhalb der Prioritätsfrist vornehmen kann.

In Anbetracht der Zeitnot, unter deren Druck der Arbeitgeber in solchem Falle handelt, gewährt ihm die Verordnung einen besonderen Vorzug. Er kann sich mit der Freigabe der Diensterfindung ein Recht zur nichtausschließlichen Benutzung aller Auslandschutzrechte vorbehalten, die der Erfinder im eigenen Namen erwirbt.

Die Erörterungen über die Behandlung der Arbeitnehmererfindungen wären unvollständig, wenn keine Auskunft über deren Schicksal gegeben würde für den Fall, daß der Arbeitgeber auf die Aufrechterhaltung eines Schutzrechts verzichten will. Die Gründe hierfür leiten sich meist aus der Erkenntnis ab, daß die Erfindung den zunächst erhofften Erfolg nicht zu bringen vermag. Es wäre ungerecht, in solchem Falle den Arbeitgeber zu zwingen, eine unwirtschaftliche Verwertung zu betreiben, die möglicherweise nicht einmal die Schutzrechtsgebühren deckt. Dem Arbeitgeber ist deshalb das Recht zugestanden, dem

Arbeitnehmer die Erfindung freizugeben. Auf Verlangen muß er dem Erfinder das Schutzrecht übertragen.

Das dargestellte Verfahren gründet sich auf arbeitsrechtliche Überlegungen. Es steht aber außer Zweifel, daß die erfinderische Leistung eines Arbeitnehmers normalerweise außerhalb seines Pflichtenkreises liegt. Die Dienstfinderverordnung räumt ihm unter diesem Gesichtspunkt einen Anspruch auf angemessene Vergütung ein, sobald der Arbeitgeber die Erfindung in Anspruch genommen hat und sie verwertet.

Für die Bemessung der Vergütung sind insbesondere die wirtschaftliche Verwertbarkeit der Erfindung, ihr technischer Rang und der Anteil des Betriebs an ihrem Zustandekommen zu berücksichtigen. Ihre Höhe soll zwischen Erfinder und Arbeitgeber vereinbart werden. Kommt eine Einigung nicht zustande, so hat der Arbeitgeber die Vergütung festzusetzen. Gegen eine solche Festsetzung kann der Arbeitnehmer die Entscheidung der ordentlichen Gerichte beantragen.

Für die Bemessung einer angemessenen Erfindervergütung sollten zwei Überlegungen maßgebend sein:

1. Welche Vergütung wäre einem Fremden für die Überlassung der Erfindung zu zahlen?
2. Welche Vergütung ist für den Gegenstand der Erfindung kostenmäßig tragbar?

Der Arbeitnehmererfinder soll seine Leistung grundsätzlich ebenso vergütet erhalten wie ein freier Erfinder. Es ist aber zu berücksichtigen, daß dem Arbeitnehmer das Auffinden neuer, technischer Lösungen innerhalb seines Arbeitsgebiets durch mehrere Umstände wesentlich erleichtert wird.

Die Anregung zur Entwicklung von Neuerungen geht meist von betrieblichen Erfordernissen aus, deren Bewältigung zu seinem Aufgabenkreis gehört. Die technischen Mittel und die notwendige Zeit für die Entwicklungsarbeit sowie die Mittel für den Erwerb, die Aufrechterhaltung und die Sicherung des Schutzrechts stellt der Betrieb zur Verfügung. Diese Vorteile darf man billigerweise von der Lizenz in Abzug bringen, die einem außenstehenden Erfinder gewährt würden und die als Bezugsgröße für die Ermittlung einer angemessenen Erfindervergütung geeignet ist.

Die Vergütungen für Arbeitnehmererfindungen genießen einen besonderen steuerlichen Vorzug. Zur Berechnung der Lohnsteuer und der Kirchensteuer werden die Vergütungen auf ein volles Kalenderjahr verteilt und der auf diese Weise ermittelte Steuerbetrag nur zur Hälfte erhoben.

Wenn bisher immer nur von Dienstfindungen die Rede war, so ist die Möglichkeit, daß ein Arbeitnehmer als freier Erfinder tätig wird, doch nicht ausgeschlossen. Macht er eine Erfindung, die nicht betriebsgebunden ist, also nicht mit seinen dienstlichen Obliegenheiten oder dem Fertigungsprogramm seines Betriebs in Zusammenhang steht, so liegt keine Dienstfindung vor, sondern diese Erfindung ist geistiges Eigentum des Erfinders, über das er völlig frei verfügt.

Hans-Joachim Oestreich, Steuerbüro

Was noch interessiert

Betriebliches Vorschlagswesen

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

Edmund Benninghoff, Gewindeschneiderei Papenberg 2. Prämie 30 DM

damit Gesamtprämie 50 DM

Max Pallokat, Temperei Papenberg

2. Prämie 250 DM

damit Gesamtprämie 300 DM

Jakob Nothelfer, Temperei Papenberg

2. Prämie 250 DM

damit Gesamtprämie 300 DM

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

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

Wie sind die Engländer eigentlich?

Nach meiner Rückkehr aus England wurde ich des öfteren gefragt: „Wie sind denn nun die Engländer eigentlich? Wie sind die Lebensverhältnisse drüben, was denken die Leute dort über die augenblickliche Weltlage, usw., usw.“

Wer schon einmal die Gelegenheit hatte, in der letzten Zeit nach England zu fahren, um dort eine längere Zeit zu verbringen, der wird mir bestätigen, daß man eigentlich gar nicht mit dem Gefühl fahren sollte: „Wir haben doch den Krieg verloren.“ Denn, was wir verloren haben, das ist schon längst wieder zurückgewonnen, nämlich unser gutes Ansehen draußen im Ausland. Ich habe mich dort nicht sehr darum bemüht, über Politik zu sprechen. Es könnte bei den doch unvollkommenen Sprachkenntnissen bei richtiger Meinung ein falsches Wort mit völlig gegenteiliger Bedeutung ausgesprochen werden. Die Folgen davon sind leicht vorstellbar. Kamen jedoch diese Fragen einmal zur Sprache, so war man drüben sehr aufgeschlossen, einem seine Meinung zu sagen, und es überrascht uns als Deutsche vielleicht, daß wir in England wieder mit an erster Stelle in der Welt stehen. Den Russen mögen sie aus Prinzip nicht leiden, den Franzosen nicht, weil er so oft quer gegen die westliche Politik schießt und den Amerikaner schon gar nicht, weil er in Englands Weltmachtstellung eingebrochen ist und jetzt das Land langsam aber sicher amerikanisiert. Man stelle sich einmal die Renovierung des angeborenen englischen Konservatismus nach amerikanischem Muster vor! Kein Zweifel also, daß dem Engländer der Hut dabei hoch geht. Man hört heute oft von Leuten drüben sagen, daß England und Deutschland, würden sie vereint gehen, die ganze Welt regieren könnten. Das mag zwar für die heutige Situation etwas ungewöhnlich klingen und für den Beginn der Kolonisation Geltung haben, jedoch nicht mehr für unsere Tage zutreffen. Doch läßt dieser Ausspruch, den ich oft, sowohl in Schottland als auch in England, gehört habe, erkennen, in wie weit man uns heute wieder geneigt ist.

Wenn man in England vom vergangenen Krieg spricht, so meint man eigentlich nur die sogenannte „Schlacht von England“, also den Luftkrieg. Auch England hat

darunter gelitten und viele Zerstörungen wurden auch drüben angerichtet, wenn auch nicht in dem Ausmaß wie bei uns. Die Isolierung Englands läßt dies jedoch tragischer erscheinen, da man sich, um es allgemeiner zu umschreiben, in der Ruhe am Kamin in tiefen Sesseln und mit der nie ausgehenden Pfeife gestört fühlte. Wäre der Luftkrieg nicht gewesen, ich glaube, daß man uns noch besser (wenn es noch gehen sollte) leiden könnte.

Ist der Engländer auf seiner Insel, so wird er sich um ausländische Dinge wenig kümmern, es sei denn, er hat dienstlich damit zu tun. Im Ausland dagegen wird er alles für sein Vaterland gestalten wollen unter dem alten Leitspruch: „Right or wrong, my country!“ — „Recht oder Unrecht — mein Vaterland!“ Auf diese Weise mag es geschehen, daß der Engländer im Ausland oft als herrisch angesehen wird. Er ist es aber bestimmt nicht.

Ich habe schon in meinen letzten Berichten betont, daß die Gastfreundschaft in England sehr großzügig ist. So gab es auch für mich am laufenden Band Einladungen: zu einer Ausfahrt, in eine Familie, zu einem Drink, ins Theater, Kino usw. Es bedurfte manchmal aller Höflichkeit zu sagen, daß man schon für heute eingeladen sei, damit sich der Gastgeber nicht gekränkt fühlte. Man sollte es ja nicht vergessen, sich an diesen Herrn oder jene Dame zu gegebener Zeit zu erinnern. So verging kaum ein Abend, an dem ich nicht mit meist jüngeren Leuten zusammen war. Dagegen scheint man das Bedürfnis, auch einmal allein sein zu wollen, in England nicht in dem Maße wie bei uns in Deutschland zu kennen.

Wie wenig man aber drüben vom Kontinent weiß, zeigt zum Beispiel, daß man sehr darüber erstaunt war, daß es bei uns seit 1948 die Rationierung nicht mehr gibt. Man war vielmehr der Ansicht, daß es bei uns noch sehr knapp zuginge.

Hinter den sportlichen Ereignissen stehen sogar die politischen Geschehnisse zurück. Man erzählte mir, daß im Kriege die Ergebnisse der Cricketspiele gegen Australien an erster Stelle und in fetten Lettern in den Zeitungen gestanden hätten. Nur ein ganz kleiner Abschnitt auf einer der nächsten Seiten brachte die letzten Ereignisse des Krieges. „Wir interessieren uns

auf der Insel nur für unsere Insel!" So oder ähnlich hört man oft sagen. Davon sind die Engländer so fesenfest überzeugt, daß sie gar nicht merken, wie sie sich im Grunde genommen doch für den Kontinent interessieren. So schwärmen fast alle, die ihre Soldatenzeit bei uns verbracht haben, von unseren schönen Ländern und Städten. Es werden Wünsche laut, welche sich auf baldige Ferien in Deutschland beziehen.

Daneben gibt es aber noch einen Hauptgrund, nach Deutschland zu kommen, nämlich den, daß in Deutschland allenthalben englisch gesprochen wird. Man bewundert uns geradezu darum, denn die Engländer selbst sind nicht sehr geneigt, eine andere Sprache zu lernen. Dieses Untalent scheint einem jeden angeboren zu sein. Da sich das auch auf die Lehrer auswirkt, bleibt von dem Erlernten nicht viel übrig. Wie die Urlaubsreisen aber oft aufgefaßt werden, zeigt folgendes Beispiel. Da brachen doch einige junge Leute den Urlaub in Süddeutschland ein paar Tage früher ab, nur um über Düsseldorf nach Hause fahren zu können. Hier wollten sie nämlich die Straßenbahn nach Duisburg sehen, welche einen Speisewagen mit sich führt. Die Besucher unseres Bergischen Landes dagegen waren voll des Lobes über Schloß Burg, die Müngstener Brücke, die Talsperre und nicht zuletzt über Wuppertal, in dem die Straßenbahnen „verkehrtrum“ aufgehängt seien.

Eine weitere Frage an mich war: „Was verdient man drüben?" Im allgemeinen ist der Lohn etwas höher als bei uns. Die Steuern sind niedriger. Ein verheirateter Arbeiter mit einem Kind bezahlt schon keine Steuer mehr. Die Verdienste erscheinen aber nur höher, weil im allgemeinen alle Artikel, außer Textilien, etwas teurer sind als bei uns. Da der Durchschnittsengländer bescheiden lebt, müßte er mit dem verdienten Geld gut auskommen. Zu seinem Bedürfnis zählt jedoch ein eigenes Haus, ein eigenes Auto (meist ein alter Schlitten) oder ein Motorrad sowie ein Fernsehapparat. So geht monatlich ein Teil des Geldes für diese Sachen weg, welche selten in bar erstanden werden. Wöchentlich gehen dazu noch etwa 10—20 DM für Wetten und Toto ab.

Die Leidenschaft des Engländers zu wetten ist ja weitestgehend bekannt. Oft kommt es vor, daß man auf dem Sportplatz heimlich wegen einer Wette angesprochen wird, denn öffentlich ist das Wetten nur



Edinburgh

im Toto gestattet. Unseren Totofreunden sei gesagt, daß dies in England eine Wissenschaft für sich ist, eben wieder so umfassend wie möglich. Bezahlt wird für eine Wette erst eine Woche später, und zwar unaufgefordert. Wird dies versäumt, so wird der Wetter automatisch von allen Totogesellschaften, welche privat sind, ausgeschlossen. Da man eben gerne wettet, läßt man es erst gar nicht soweit kommen.

Das Arbeitstempo ist nicht so schnell wie bei uns, und man gewinnt den Eindruck, daß man in England nicht lebt, um zu arbeiten, sondern arbeitet, um zu leben. Hinzu kommt, daß man so gut wie keine Terminnot kennt, sondern der Hersteller der Lieferung bestimmt. Man hat es nicht eilig, obwohl es ja heißt: „time is money“ — Zeit ist Geld! So steht der Kunde beim Erzeuger genau so Schlange, wie man es an der Straßenbahnhaltestelle, der Kino- oder Theaterkasse zu tun pflegt. Daß sich dies als eine Art Ruhe auf die ganze Lebensweise ausübt, ist augenscheinlich.

Ungelöst scheint noch die Frage der gewerkschaftlichen Organisation zu sein. Aber, daß auch hier der Schein trügt, zeigen die großen Streikbewegungen z. B. der Dockarbeiter, welche in ihrer Stärke wohl von keinem anderen Land übertroffen werden. Dies ist um so erstaunlicher, als man von einer Gewerkschaft so gut wie gar nichts spürt. Es gibt keinen Betriebsrat, keine Vertrauensleute. Während bei uns also die Gewerkschaft mehr in den Betrieben arbeitet, geschieht das in England fast nur außerhalb. Dieses beruht aber zum Teil auch darauf, daß der Kontakt zwischen Vorgesetzten, sei es Direktor oder Vorarbeiter, weitaus enger ist als

bei uns. Sieht man bei uns fälschlicherweise im Direktor oder gar im Inhaber eines Betriebes den „hohen Herrn“, so ist es drüben ein Mensch, mit dem man genau so reden kann wie mit seinesgleichen. Der äußere Abstand zwischen Untergebenen und Vorgesetzten ist nicht so kraß wie bei uns. Auch wir sollten uns von dieser Zwangsvorstellung lösen und das „offene“ Wort mehr lieben als beim Anblick des Direktors zu stottern anfangen. Der Engländer verliert jedoch niemals seinen Respekt gegenüber dem Mitarbeiter, besonders dem Vorgesetzten.

Der Engländer liebt die freie Rede. Man drängt sich förmlich danach, dem anderen seine Meinung zu sagen. Neben dem Hyde Park in London, in dem jeder nach Herzenslust eine Rede über ein beliebtes Thema schwingen kann, gibt es überall in England solche Orte. Zumeist dient dazu der freie Rathausvorplatz. Hier steht einer, der gegen die Regierung schimpft, dort ein anderer, welcher neben einem aufgestellten Kreuzifix die Leute an den Glauben mahnt, und da posaut ein anderer heraus, daß man nun endlich den Spieler X von der Mannschaft Y gegen den Herrn Z austauschen solle, usw., usw. Selten redet einer dieser Idealisten ins Blaue, und es kommt oft vor, daß sich um ihn eine Menschengruppe, die nun mit heißen Köpfen aufeinander losdiskutiert. Doch wird es niemals dazu kommen, daß ein solcher Redner gesteinigt wird, es sei denn, daß derjenige, welcher den ersten Stein aufheben würde, kein Engländer ist. Die Achtung vor dem Wort und der Meinung des anderen ist jedem mehr als heilig.

Noch einige Worte über die Schotten. Was für uns Preußen die Bayern sind, das sind die Schotten für den Engländer. Die Schotten wollen gerne für sich sein, ihre eigene Regierung, ihre eigene Währung usw. haben. Aber so, wie sie das niemals fertig bekommen werden, so wird es auch den Engländern nicht gelingen, die Schotten vollständig zu regieren. Es wird ewig dieses Hin und Her bestehen bleiben, es sei denn, der gegenseitige Nationalstolz würde verschwinden. Das wird er aber niemals. Dabei lobt der Engländer den Schotten als zäh und hartnäckig in der Arbeit und im Kriege, und der Schotte den Engländer als tüchtig und strebsam. Es ist aber so, als ob sich zwei mit Höflichkeiten überschütten und sich doch hintenherum bekriegen.

An einigen Beispielen sei dieser „Krieg“ gezeigt: Die Schotten haben, im Gegensatz zum englischen, ein eigenes Pfund vom gleichen Wert als Zahlungsmittel. Eine Ware, welche mit „made in Great Britain“ an Stelle von „made in England“ versehen ist, wurde bestimmt in Schottland hergestellt. Sieht ein Schotte in einem Gästebuch, daß der Vorgänger als Nationalität „englisch“ statt britisch angegeben hat, so schreibt er natürlich für seine Belange „schottisch“ in das Buch.

Die Schotten sind nicht geizig, wenigstens nicht diejenigen, welche ich kennengelernt habe. Auch die Engländer waren sehr erstaunt darüber, daß ihre „Bayern“ als solche in den Witzen beschrieben würden, lachten aber schadenfroh, wenn ihnen ein solcher erzählt wurde. Selten habe ich aber solche Glaubensgegensätze gesehen, wie es in Schottland zwischen Katholiken und Protestanten der Fall ist. Mit großer Freude bekam ich an nicht weniger als 5 Stellen folgendes typische Beispiel erzählt:

In Glasgow gibt es unter anderen 2 Profifußballklubs, von denen der eine protestantischen und der andere katholischen Ursprungs ist. (Viele Sportklubs entstammen Kirchengemeinden.) Es ist klar, daß in dem einen nur Protestanten und in dem anderen nur Katholiken spielen. So teilt sich auch das Lager der Zuschauer in zwei Hälften, wenn diese Klubs gegeneinander spielen. Es fliegen während des Spieles Bierflaschen, Teetassen, Steine und sonstige, möglichst harte Gegenstände auf das Spielfeld, und Platzordner und Sanitäter haben an diesen „sportlichen“ Tagen Hochbetrieb. Auch in England besteht diese strenge Glaubensstrennung, aber hier ist sie längst nicht so kraß wie in Schottland.

Der Gesamteindruck, welchen ich von der Insel mitbringen konnte, war der, daß die Engländer „gar nicht so sind“. Wir fällen über die Eigenarten anderer Völker gar zu gern und voreilig das Urteil „komisch“. Aber haben wir nicht auch Eigenarten, die den anderen komisch vorkommen? Am besten ist es, man nimmt den Engländer so, wie er ist, dann wird man ihn bestimmt als Freund gewinnen. Ist es nicht ein gutes Zeichen, daß ich während des Zusammenseins mit den Menschen der Insel niemals das Gefühl hatte, doch im Ausland zu sein?

W. Häfner, Betriebsingenieur Stachelhausen

Der neue Gastemperofen

Seit einigen Monaten ist in unserer Temperei ein sogenannter Gastemperofen im Betrieb. Nur wenige wissen, wieviele Versuche und Überlegungen und wieviel Entwicklungsarbeit notwendig waren, um einen derartigen Ofen zu errichten und in Betrieb nehmen zu können.

Bisher wurden die Tempergußteile in großen Kästen in Eisenerz eingepackt und bei 1000° Temperatur mehrere Tage geglüht. Hierbei verbindet sich der Sauerstoff des Eisenerzes mit dem Kohlenstoff des Tempergußstückes und entweicht als Kohlenoxyd. Die chemische Formel dafür ist: $\text{Fe}_2\text{O}_3 + \text{C} = \text{CO} + 2 \text{FeO}$.

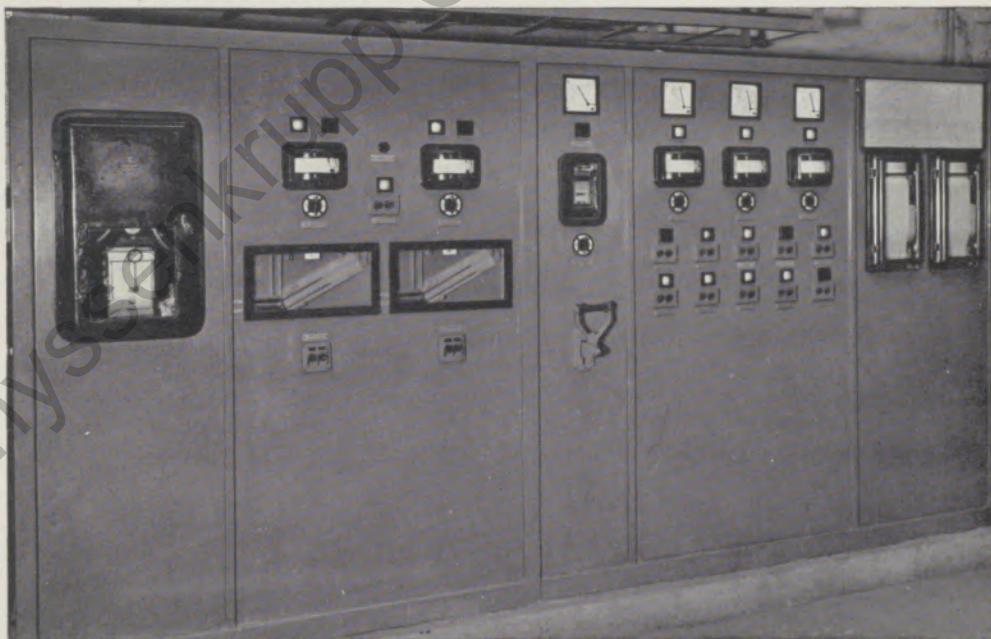
Wie bereits früher in einem Aufsatz beschrieben wurde, besteht der Temperrohguß aus einem Eisen mit etwa 3,2% Kohlenstoff. Er läßt sich fast ebenso leicht erschmelzen und gießen wie Grauguß. Um aber dieses Material so zäh wie Stahlguß zu machen, der nur etwa 0,3% Kohlenstoff enthält, muß man diesen durch den langwierigen und teuren Temperprozeß entfernen. Ganz abgesehen von den hohen Temperaturen, unter denen diese Glühung

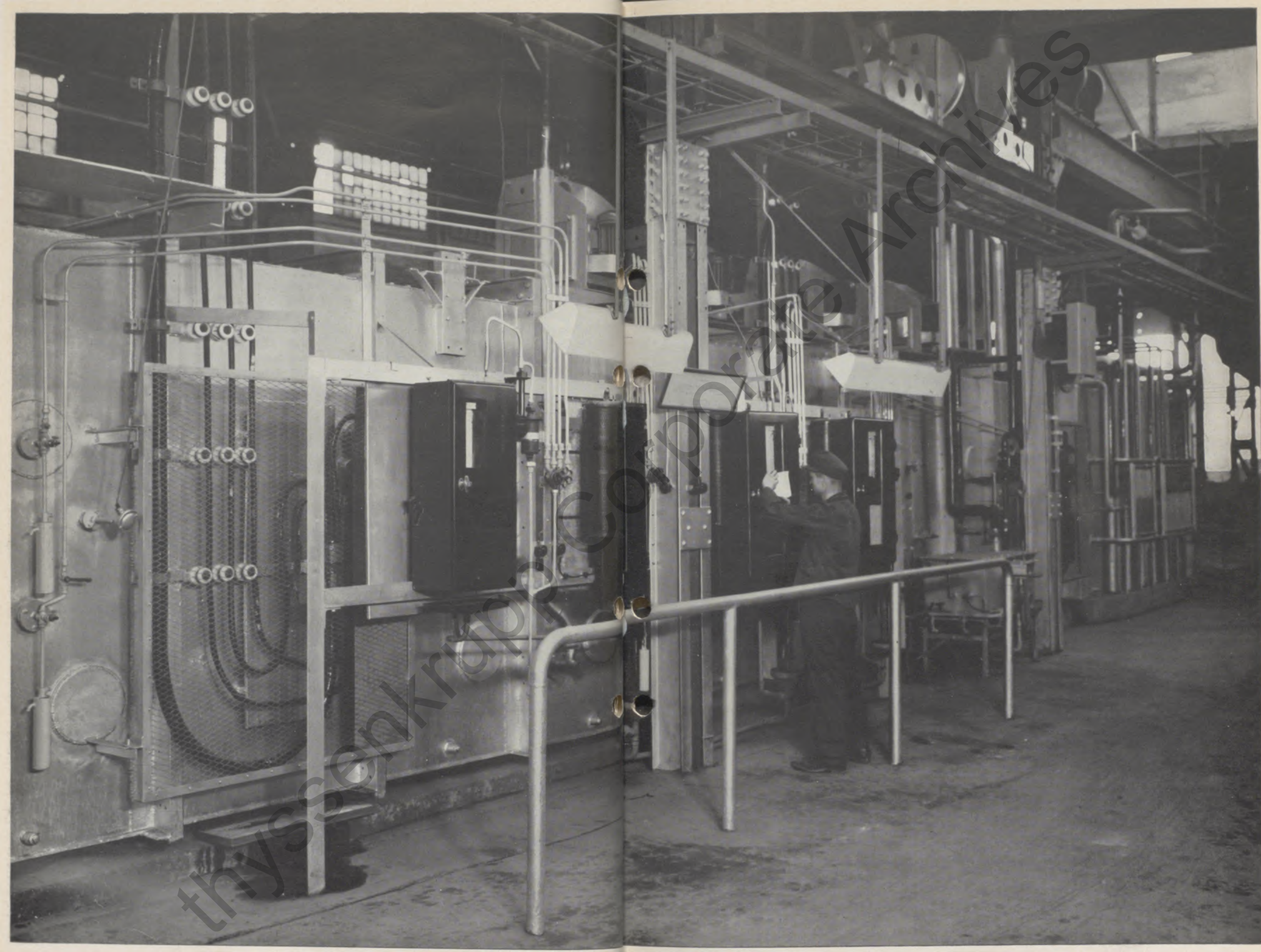
stattfindet, ist dieses Verfahren insofern kostspielig, als unnützer Ballast mit erhitzt werden muß in Gestalt des schweren Temperkastens und der Erzfüllung, in die die Stücke eingepackt werden. Ein gefüllter Temperkasten besteht gewichtsmäßig aus $\frac{1}{3}$ Kasten, $\frac{1}{3}$ Erz und $\frac{1}{3}$ Tempergußteilen. Infolge der hohen Temperatur verzünden die Temperkästen sehr stark und werden bald unbrauchbar. Auch das Tempererz verbraucht sich durch Abgabe des Sauerstoffs und muß bei jeder neuen Füllung zu einem Viertel ersetzt werden.

Man kam nun zu der Überlegung, ob man nicht die Tempergußteile in einen Ofen einpacken kann, dessen Glühraum vollkommen gasdicht abgeschlossen ist, und in dem sich ein Gas befindet, das zum Teil aus Kohlenoxyd und Kohlensäure besteht. Um diese Verhältnisse genau zu studieren, wurden bereits in den Jahren 1939 bis 1941 eingehende Untersuchungen in unserer Versuchsanstalt angestellt, deren Ergebnisse im „Archiv für das Eisenhüttenwesen“, 16, 1942/43, Heft 9, Seite 341 bis 354 veröffentlicht wurden.

Fortsetzung Seite 28

Die Schaltanlage des neuen Gastemperofen





Im Jahre 1943 wurde der erste große Tunnelofen gebaut, der aber noch manche Mängel aufwies, so daß er infolge häufiger Störungen wieder außer Betrieb gesetzt werden mußte.

Während des Krieges müssen die Engländer etwas über unsere Versuche erfahren haben, denn sofort nach Kriegsende interessierten sich mehrere Kommissionen für diesen Ofen. Auf Grund der in unserer Versuchsanstalt durchgeführten Arbeiten hatte eine englische Ofenbaufirma die Vorteile des neuen Verfahrens erkannt und ging daran, einzelne Öfen zu bauen, während wir uns erst langsam wieder emporarbeiten mußten. Im Jahre 1949 besuchten Dr. Busch, Prof. Roesch und der technische Direktor der Essener Firma Indugas, Dr. Litterscheidt, das eng-

lische Werk, wobei es zum Abschluß eines wechselseitigen Lizenzvertrages kam. So konnte der jetzt erbaute und erfolgreich arbeitende neue Ofen auf Grund zwischenzeitlich gewonnener Erkenntnisse entwickelt werden.

Dieser Ofen, der in seiner Art einmalig in der Welt ist (die Engländer bauen nur kleine Kammeröfen) arbeitet so gut, daß wir noch im Laufe dieses Jahres zwei weitere Öfen errichten werden. Zu diesem Zweck wird — sobald der Winter vorbei ist — in der Verlängerung der Tempergießerei, wo sich jetzt das sogenannte Kistenlager befindet, eine neue Halle erbaut werden.

Das Bild auf den Seiten 26/27 zeigt das Mittelstück unseres neuen im Betrieb befindlichen Gastemperöfens.

Wußten Sie das schon?

Theaterabonnement

Am 23. Februar findet die Aufführung der Kurzoper „Abu Hassan“ von Karl Maria von Weber und des musikalischen Märchens „Peter und der Wolf“ von Prokofjeff statt.

*

Jahresbilanz der Werksaufsicht

Im Jahre 1954 mußten nach Büro- und Werkstättenschluß von den Männern der Werksaufsicht 7986 Lampen ausgeschaltet und 703 offen gelassene Türen verschlossen werden.

Innerhalb des Werkes wurde die Werksfeuerwehr zu 8 Mittel- und 23 Kleinbränden, außerhalb des Werkes zu 1 Großbrand, 2 Mittelbränden und 1 Kleinbrand gerufen.

Die Unfallstation wurde in 21314 Fällen in Anspruch genommen, 82 Unfallverletzte mußten in die Krankenanstalten eingeliefert werden.

An Getränken, Milch, Coca Cola und dergleichen, sind 420954 Flaschen verausgabt worden.

Insgesamt wurden 31 Diebstähle festgestellt und verfolgt.

Seit dem 21. Juli 1954 sind 10000 Lastkraftwagen Schutt von der Kippe abgefahren worden.

Sammelmappen für den 3. und 4. Jahrgang unserer Werkszeitung sind im Personalamt zum Preise von 1 DM erhältlich.

Berichtigung

Unter den vier Lehrlingen, die, wie im Dezemberheft berichtet, von der Industrie- und Handelskammer ausgezeichnet wurden, befindet sich nicht, wie irrümllich angegeben, Karl Hermann Klein, sondern Karl Hermann Hein.

Unser Werkschor veranstaltet am Sonntag, dem 6. Februar, um 17 Uhr, in Gemeinschaft mit Sängern der „Bergischen Liedertafel“ und mit dem weit über die Grenzen des Bergischen Landes bekannten „Remscheider Kinderchor“ ein Konzert im neuen Stadttheater. Die Vortragsfolge ist sehr abwechslungsreich und allgemeinverständlich gehalten, so daß den Besuchern erbauliche und genüßreiche 90 Minuten garantiert sind. Eintrittskarten sind bei sämtlichen Mitgliedern der genannten Chöre zu bekommen.

Wir würden uns sehr freuen, wenn wir recht viele Werksangehörige begrüßen könnten.

Von unten gesehen

Vor einigen Tagen trug sich in Stachelhausen folgende Begebenheit zu, die nur die daran Beteiligten selbst zur Kenntnis nahmen, die aber, weil sie jedem von uns passieren kann, typisch ist für unsere Einstellung zu dem Arbeitskameraden, der jeden Tag neben uns steht.

Ein Kollege, der schon mehrere Jahre — es sind reichlich 6 — Angehöriger der BSI ist, wurde in diesen Tagen zum ersten Mal seit seinem Eintritt in unser Werk krank. Es war nicht schlimm, er hatte sich nur — auch das kommt wirklich vor — bei irgendeiner Gelegenheit eine ganz anständige Erkältung, also einen ganz schönen Husten und Schnupfen geholt. Dies war eigentlich weiter nicht so tragisch, nur daß ihm dieses Malheur ausgerechnet kurz nach dem Jahreswechsel passierte, war sein Pech. Jedenfalls blieb dieser Kollege einen ganzen Tag lang daheim und hütete das Bett. Am nächsten Tage erschien er wieder an seinem Arbeitsplatz. Als er sich morgens bei seinem Meister wegen seines Fernbleibens entschuldigte und ihm sagte, daß ihm am Tage vorher wirklich nicht gut gewesen sei, bekam er von diesem nur ein ganz langgezogenes „Soooo“ zu hören, ein So, aus dem deutlich die Meinung seines Vorgesetzten über sein Fehlen hervorging, ein So, das nur Folgendes bedeuten konnte: Du hast vorgestern einen getrunken, warst gestern morgen blau, hattest keine Lust zur Arbeit. Solche Leute lieben wir...

Meine lieben Herren Meister und Vorgesetzte, warum bringt Ihr uns denn nicht mehr Vertrauen entgegen? Warum seht Ihr in uns immer nur die Nummer 7113, die morgens um 6 Uhr die Karte drückt oder sich um 8 Uhr an den Schreibtisch setzt? Warum sprecht Ihr nicht auch mal mit uns über die kleinen Terminsorgen, die, das wissen wir, Euch den Schlaf rauben? Oder meint Ihr, wir gingen gut gelaunt an die Arbeit, wenn Ihr morgens kommt und im Vorbeirennen die Arbeit etwa wie folgt einteilt: Meier, Sie holen sich jetzt die Sachen aus der Ecke — und das ich das Zeug ja bis heute Mittag habe! oder: Na, Müller, Sie haben gestern ja wieder schönen Mist gemacht!

Wir verlangen keine salbungsvollen Worte, wir würden aber unsere Arbeit besser und sauberer machen und mit mehr Liebe bei der Sache sein, wenn unser Meister mor-

gens käme und nach einem deutlichen, nicht nur so hingebremsten „Morgen“ dem Schleifer Müller in wenigen Worten erklärte, daß es diesmal eine ganz eilige Sache sei, die er möglichst bis Mittag haben müßte, und daß er wohl nicht viel Worte zu machen brauche, weil er sich auf seine Leute verlassen könne. Ich möchte den Arbeiter oder Angestellten sehen, der nicht eine Stunde vor Mittag dem Meister eine astreine Arbeit melden würde. Der Meister ist froh, daß er seine eiligen Sachen fertig hat, und der Schleifer Müller freut sich, daß sein Vorgesetzter gerade ihn mit einer so wichtigen Sache betraut, daß er gerade ihm eine so knifflige Sache übertragen hat. Und sollte einem wirklich ein Fehler unterlaufen sein, schiebt ihn nicht, wie es oft gleich beim ersten Versager geschieht, auf ein Abstellgleis. Traut ihm eine gute Arbeit zu, gebt ihm eine zweite Chance, unterweist ihn, wenn es nötig ist, und es ist immer nötig, aber in aller Ruhe, stärkt sein Selbstvertrauen, indem ihr ihn unter vier Augen auf seinen Fehler aufmerksam macht und ihn nicht vor seinen Kollegen bloßstellt. Ihr werdet sehen, Eure Leute, denen Ihr in jeder Beziehung ein Vorbild sein sollt, gehen für Euch durchs Feuer, nur bitten sie darum, selbst werden sie es nicht sagen, sie als Mitarbeiter — mit der Betonung auf dem Mit — zu behandeln.

Der Kreis wäre aber nicht geschlossen, wenn ich nicht auch die Kollegen bitten würde, doch den Maßnahmen der Vorgesetzten zu vertrauen. Traut auch dem Meister ein wenig Menschenkenntnis zu. Es ist nicht Schikane, wenn er gerade Dich für eine weniger schöne Arbeit aussucht. Vielleicht verlangt gerade sie mehr Geschicklichkeit und Erfahrung.

Zum Schluß mache ich beiden Teilen den selbst ausprobierten Vorschlag: Versucht einmal, ab morgen alle Zweifel in die Fähigkeiten des anderen auszuschalten. Vertraut darauf, daß er mit seinen Anordnungen nur das Beste für uns alle will, traut aber auch denen, die Eure Anordnungen auszuführen haben, den Willen zu, die Arbeit zu Eurer Zufriedenheit auszuführen, und jeder einzelne wird es erleben, daß die so aufgefaßte Arbeit nicht mehr ein Mittel zum Zweck, ein Druck ist, dem man nachgeben muß, sondern daß Arbeit auf der Grundlage beiderseitigen Verstehens und Vertrauens eine Freude für alle, zum Wohle des Ganzen ist.

E. F., Stachelhausen

Die Gewehrлаuffabrikation in Burg an der Wupper

Ein Beitrag zur Geschichte der bergischen Industrie

Die Erfindung des Schießpulvers war eine der gewaltigsten Umwälzungen in der Menschheitsgeschichte und hat ihr Gegenstück erst in unseren Tagen in der Anwendung der Atomkraft.

Es ist äußerst reizvoll, der Frage nachzugehen, wo eigentlich das Pulver erfunden worden ist, denn die Geschichte von jenem Mönch *Berthold Schwarz* als dem Erfinder ist längst nicht mehr haltbar. Dabei ist *Berthold Schwarz* durchaus keine Sagengestalt, sondern eine geschichtliche Persönlichkeit des 14. Jahrhunderts und gilt heute als der Erfinder des Mörsers, dessen älteste und größte Gattung, „der große *Pumhart von Steyr*“, von etwa 1380 datiert.

Mit der Entwicklung der Feuerwaffen kam auch ein neuer Handwerksstand auf: die *Büchsen- und Laufschmiede*. Den Spuren dieser alten Meister nachzuforschen, ist ein interessantes Kapitel in der Geschichte der Feuerwaffen. Fast jeder dieser Meister hatte seine bestimmten Zeichen oder Marken, die auf den Waffen eingeschlagen wurden. Unter diesen Schmieden gab es Meister von Weltruf, wie die *Deutschen Bongarde* in *Düsseldorf*, *Kuchenreuter* in *Regensburg*, *Maucher* in *Schwäbisch-Gmünd* oder die italienische *Büchsenmacherfamilie Cominazzo* in *Brescia* und *Gardone*. In ihren Meisterzeichen und denen der vielen anderen, weniger bekannten Waffenschmiede können wir die Vorläufer unserer heutigen Fabrikmarken und Warenzeichen erblicken. Da auch damals schon der Satz Geltung hatte: die Marke bürgt für Qualität, so bediente sich mancher andere ebenfalls dieser Zeichen, um seine minderwertigen Erzeugnisse besser an den Mann bringen zu können, was um so leichter war, als es einen gesetzlichen Schutz für diese Marken bekanntlich ja noch nicht gab.

Auch das uns benachbarte kleine Städtchen *Burg an der Wupper*, der Stammsitz der bergischen Grafen, hatte einst eine Laufschmiede in seinen Mauern, deren Erzeugnisse als „*Burger Läufe*“ weit hin berühmt und begehrt waren.

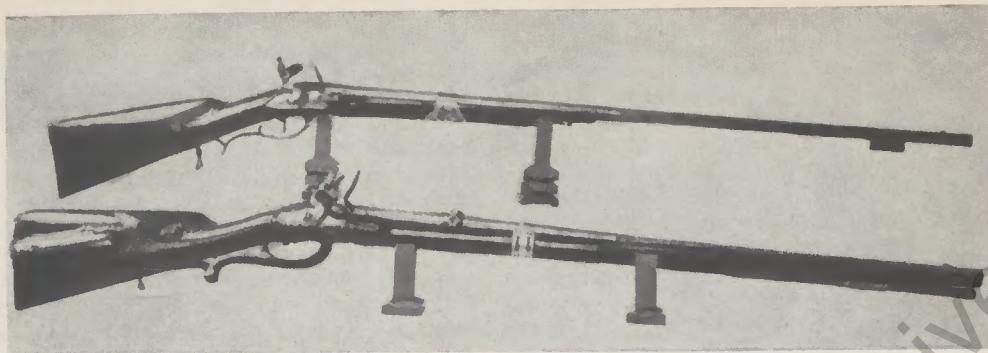
Eine Geschichte der *Burger Gewehrлаuffabrikation* zu schreiben, ist insofern schwierig, als die Quellen darüber nur sehr spärlich fließen und wir in vielen Fällen nur auf Vermutungen angewiesen sind. Das gilt vor allem für die Anfänge des Unternehmens, das, wie wir wissen, von den bergischen Fürsten privilegiert gewesen ist, obgleich die Verleihungs-urkunde trotz vielerlei Nachforschungen in den Archiven — auch ich habe mich lange darum bemüht — bis heute nicht auffindbar ist.

In einem Aufsatz aus dem Jahre 1814 heißt es: „Der Ursprung der Flintenfabriken zu *Essen* und *Burg an der Wupper* verliert sich in die erste Epoche der vaterländischen Industrie. Letztere, unstreitig die älteste von beiden, ist beinahe schon eingegangen, die zu *Essen* hingegen hat mit wechselndem Glücke ihre Existenz behauptet.“

Vermutlich wurde die *Burger privilegierte Gewehrлаufschmiede* um die Mitte des 16. Jahrhunderts gegründet, obgleich das *Büchsen Schmiedehandwerk* im Bergischen bedeutend älter sein muß; denn 1483 berichtet der *Kellner zu Hückeswagen*, *Thomas Bussenmeister*, daß er daselbst mit seinem Bruder eine große „*Bussen*“ (*Donnerbüchse*) gegossen habe.

In der Rolle von 1570 wird bekundet, daß sowohl in *Jülich* als auch in *Burg* fabriziert wurden: *Büchsen* mit langen und kurzen Läufen, mit und ohne Feuerschloß, doppelte und einfältige *Hulfter* (auch *Hulfter*: Behälter am Sattel für *Pistolen*), *Pulverflaschen* mit Zubehör, *Nägel* der verschiedensten Art.

Man geht wohl nicht fehl in der Annahme, daß die Herstellung dieser Läufe in *Burg* stattfand, zumal eine Nachricht aus dem Jahre 1605 diese Vermutung bestätigt. In einem Brief vom 11./21. August 1605 bedankt sich der Hofmeister *Franz von Hammerstein* in *Heidelberg* bei seinem Schwager *Wilhelm von Scheidt*, genannt *Weschpfennig*, *Jülicher Rat* und *Amtmann zu Solingen*, für zwei bergische Rohre. Offenbar sind



Steinschloßgewehre mit „Burger Läufen“ aus dem 18. Jahrhundert

es Feuerrohre, und da von Scheidts Amtssitz sich im Schloß Burg an der Wupper befand, liegt die Vermutung nahe, daß es sich um Gewehrläufe handelt, die in Burg angefertigt wurden.

Der Büchschmiedekotten stand in jener Zeit am Eschbach, dort, wo sich heute das Gebäude des ehemaligen Burger Elektrizitätswerkes erhebt. In dem Hebe- (Steuer-) Register des Burger Kellners Johann Bernhard Francken aus dem Jahre 1692 heißt es nämlich:

„Henrich Schmidt auf Westhausen und Johann Schmidt zur Burgh, beide Büchsenlaufschniede, haben an der Burgh an die Eiffischen Bache zum Stege einen Schliffkotten, worauf sie die Büchsenläufe bohren und schleiffen. 1 orth Goldguldens.“

Mit diesem Hinweis tauchen zum ersten Male urkundlich die Namen der Laufschniede auf, die in Burg arbeiteten. Die Familie Schmidt muß lange Zeit hindurch das Privileg der Schniede innegehabt haben. Ob von Anfang an, ist infolge Fehlens der Verleihungsurkunde nicht festzustellen. Aber Generationen hindurch muß sich das Handwerk von Vater auf Sohn vererbt haben, und erst im 18. Jahrhundert gesellte sich in der Familie Hütz noch ein weiterer Büchschmied hinzu. Leider sind nähere Angaben über die Schmidts und Hütz' nicht in Erfahrung zu bringen. Zwar enthalten die Kirchenbücher der evangelischen Gemeinde Burg, die bis 1734 zurückreichen, beide Namen, doch ist nie eine Berufsbezeichnung vermerkt. Hinzu kommt die in jenen Jahren herrschende Eintönigkeit in der Vornamengebung sowie das häufige Vorkommen des Namens Schmidt in Burg, was auch nicht gerade zu einer Erleichterung der Identifizierung beiträgt.

In dem oben erwähnten Heberegister von 1692 ist auch die Rede von einer Drahtrolle und einer Feindrahtmühle zu Burg, von der landesherrlichen Verwaltung um das Jahr 1670 selbst angelegt, die aber bald wieder eingingen. Da machte nach den Akten Jülich-Berg, Amt Solingen, im Jahre 1685

„der Laufschnied zu Bourg Johann Schmitt bei dahiesiger Hofkammer die untertänigste Vorstellung, daß er aus der Ursache Serenissimo mit seiner Arbeit nicht nach Wunsch aufwarten könnte, weil er nur die Hälfte des kleinen an der Eschbach gelegenen Schleif- und Bohrmühlgens eigentümlich innehatte, mit der beiläufigen Erinnerung, daß unweit demselben auf dem Wupperfluß eine Kameraldrahtmühle abhanden wäre, welche lange Zeit ungebrauchter still läge, dem unerachtet aber alljährlich mit vergeblichen Kosten unterhalten wurde.“ Er bat, „ihm dieselbe als Bohrmühle zu concedieren.“

1688 — auch damals schon ließ sich St. Bürokratiens erheblich Zeit — bekam Johann Schmitt die ehemalige Drahtmühle als Schleif- und Bohrkotten in Erbpacht. Die darüber berichtende Urkunde ist erhalten. Eine Fotokopie davon habe ich bei der Neugestaltung der Museumsräume auf Schloß Burg in der der Burger Lauffabrikation gewidmeten Vitrine ausgestellt. Ihr Wortlaut mag hier zur Illustrierung des zeitgenössischen Amtsstiles folgen:

„Von Gottes Gnaden wir Johann Wilhelm Pfalzgraf und Churprinz bey Rhein, in Bayern, zu Jülich, Cleve und Berg Herzog, Grave zu Veldenz, Sponheim, der Mark und Ravensberg, Mons, Herr zu Ravenstein etc. thun kund und bekennen hiemit vor uns, unseren Erben und Nachkommen Herzogen zu dem Berg etc. Demnach uns unser Büchsen-

und Laufschmied zu Burg Johann Schmits unterthänigst gebetten, ihm unser vor Jahren an der Burg auf dem Wupperstromm erbaute, nunmehr aber in stillstand gerathene Drahtmühle in eine Schleif- und Bohrmühle zu verändern, daß wir dannhero auf sonderbahren gnaden demselben vor sich, seine Hausfrau und Kinder allsolche, ohne daß jetzo unbrauchbar und fruchtlos stehende Drahtmühle vorbehaltenlich des innwendigen Baus, des Drahtwerks und der dazu vorhandenen instrumentur und wass denen ankeblig in Erbpfacht gnädigst überlassen haben. Wie wir dan solches hiermit und kraft dieses dergestalt, daß er bemelte Drahtmüll in eine Schleif- und Bohrmühle auf seine eigene Anlage und Kösten, außer daß wir ihm dazu zwey fuhren hölzer gnädigst beywerfen wollen, richten und solchem nach dieselbe zu seinem besten urbahr und Nutzen, und zwarn a dato daß der zum Laufmachen Vorhabende newer Baw in perfection und ganz gebracht sein wird, die erste zwölf Jahr allerdings frey ohne Gebung einiger recognition genießen; nach deren Verfließung aber und alsdan uns oder unser Rechenkammer die concession in originali nit zurück geliefert wirt, alle und jedes Jahres zum jährlichen Erbpfacht zwey Goldgulden in unsere Kellnereyburg richtig liefern, und wohl bezahlen solle; so fern aber er Johann Schmit, seine Hausfrau und Erben hernegst in bezahlung sothane zwey Goldgulden jährlichen Erbpfachts also säumig, nachlässig oder brüchig befunden würden, daß dieselben drey Jöhr lang unentrichtet zurückbliebe, solchen falls sollen die Erbpfachtung umb und auss, und uns unseren Erben und Nachkommen frey sein sothane Schleif- und Bohrmühle mit aller Besserey und Kösten wider ein zuziehen, auch uns aller Hinder- niss und Schadens an ihm und den seinig- en zu erhöhen. Urkund unseres gnädig- sten Handzeichens und hier angehengten Secretsiegels.

Düsseldorf, den 13. Febr. 1688

Johann Wilhelm
Churprintz

J. W. de Roy
pro concordanti
cum originali

Krahe, Gerichtsschr.

Wozu noch zu bemerken wäre, daß der hier unterzeichnende Johann Wilhelm der im bergischen Land wohlbekannte Jan Wellem war.

In den folgenden Jahren blühte das Unter- nehmen, das nun auch schon Fabrik ge-

nannt wird und etwa da, wo sich heute die Firma Georg Niebsch & Söhne be- findet, lag, gewaltig auf. Es konnte sich der besonderen Gunst der Landesherren erfreuen, und so mag es für den Lauf- schmied Schmidt sicher eine besondere Ehre gewesen sein, als am 18. April 1747 der junge Kurfürst Karl Theodor mit seiner Gemahlin und den Prinzen und der Prin- zessin von Birkenfeld in Burg das „Büch- sen- und Lauffen-Schmieden“ in Augen- schein nahm. Es war der letzte Besuch, den ein bergischer Landesfürst der Freiheit Burg und vielleicht auch dem Schlosse seiner Ahnen gemacht hat.

Aber langsam setzte der Verfall ein. Er kam, so merkwürdig es klingen mag, durch die besondere Güte der Fabrikate. Der Name „Burger Läufe“ mit dem Waren- zeichen des „Wilden Mannes“ war im In- und Ausland ein Begriff geworden, der die Konkurrenz auf den Plan rief.

In einer Beschreibung der Freiheit Burg vom Jahre 1729 heißt es noch, daß „allhier die principalste und in der Welt berühmte Flinten-, Pistolen- und andere Läufe, glatt und gezogen, verfertigt werden“.

Auch in einer Petition der evangelischen Gemeinde Burg an den König von Preu- ßen, 1766, steht noch der Satz:

„Die Freyheit Burg ein wegen der Gewehr und Decken Fabrique berühmter und blü- hender Ort in dem Unter-Herzogthum Berg“,

aber bereits 1769 erscheint in den G ü- lich und Bergischen Wochen- lichen Nachrichten eine Notiz, die die ganze Misere enthüllt, mit der die Burger Laufschmiede zu kämpfen hatten. Sie beklagen sich bitter darüber, daß „die Bourger Zeichen auf Lüttich, Essendisch und sonstig auswendige schlechte Flinten-Läufe fälschlich nachgemacht, eingeschlagen und für Bourger Gewehr verdebitiret“ werden. Damit aber sei „diese so viele Jahren her berühmt gewesene gnädigst privilegierte Fabrique eine Zeitlang nicht allein be- nachtheiliget, sondern auch das Publicum schändlich angeführt worden“.

Aber auch dieser Notschrei konnte den Krebsgang des Unternehmens nicht mehr aufhalten. Nur wenige Jahre später, 1774, schreibt der Hofkammerrat Friedrich Hein- rich Jakobi über die Industrie der Herzog- tümer Jülich und Berg:

„Auf der Freyheit Burg befindet sich auch eine Schleif- und Bohrkotte, welche im 16ten Saeculo von Herzog Wilhelm an-



a



b



c



d



e



f

Die verschiedenen Zeichen
des „Wilden Mannes“

a—d Peter Munsten, Solingen;
e Johannes Hoppe, Solingen (n. Weyersberg);
f Sebast. Hernandez, Toledo (nach Boeheim); g—m
Burger Läufe (nach Originalen)



g



h



i



k



l



m

gelegt und mit einem Privilegio exclusivo begnadigt worden. Vor Zeiten war diese Fabrik wegen ihrer guten Arbeit sehr renommirt, aber die Essensichen und die Lüttichischen Fabriken, denen die hiesige weder im Preis noch in der Zierlichkeit der Arbeit gleich kommen können, haben dieselbe gänzlich verdrängt und jetzt ist sie in einem solchen Verfall, daß die zwey Fabrikanten, welche diesen Artikel hier betreiben, fast darben und ihre Kinder bey andern in Taglohn arbeiten lassen müssen.“

Das von Gaedicke herausgegebene Fabriken- und Manufakturen-Adreß-Lexikon nennt 1799 als Gewehrfabrikanten zu Burg bei Solingen noch folgende Namen:

Peter Schmits, Wilhelm Schmits Peters Sohn, Wilhelm Schmits Wilhelms Sohn und Röttger Schmits.

Hinzugefügt wird, daß die Flintenläufe dieser berühmten Fabriken zum Zeichen einen „wilden Mann“ tragen.

Das beginnende 19. Jahrhundert aber bringt das Ende dieses einst so blühenden Burger Industriezweiges. Im Jahre 1802 heißt es von Burg:

„... die daselbst privilegiert gewesene, einst so berühmte Feuegewehr-Fabrik ist gänzlich in Zerrüttung und erhält kläglich ihre Existenz.“

Kurz nach den Freiheitskriegen muß die Fabrikation dann endgültig zum Erliegen gekommen sein. Die vom preußischen Staat geförderten und mit Aufträgen versehenen Fabriken in Essen und Mülheim-Saarn hatten das Rennen gemacht.

Zum Schluß unserer Betrachtung mögen hier noch einige Ausführungen über die Meistermarke der Burger Laufschniede, den sogenannten „Wilden Mann“, folgen. Der Ursprung des Zeichens liegt bei den Solinger Schwertschnieden. Hier führte es

als erster Peter Munsten, Ende des 16. und Anfang des 17. Jahrhunderts, der mehrmals Solinger Ratsverwandter war und auch das Bürgermeisteramt bekleidet hat.

Die Marke stellt einen Mann mit einem Stab oder einer Lanze dar. Dabei fällt sofort die Ähnlichkeit mit der späteren Henkels'schen Zwillingssmarke auf. Der „Wilde Mann“ war gewissermaßen ihr Vorläufer. Am 30. Oktober 1640 ließ Johannes Hoppe das Zeichen in die Meisterrolle in Solingen eintragen, entwickelte es weiter und bezeichnete es als Hellebardier.

Zur gleichen Zeit führte den „Wilden Mann“ als Meistermarke in Spanien der Klingenschmied Sebastian Hernandez der Jüngere, der um 1630 in Toledo und Sevilla arbeitete. Doch ist das Zeichen von den deutschen Marken insofern abweichend, als die Lanze oder Helmbarte von der linken Hand des Mannes gehalten wird.

Wie und wann die Burger Laufschniede dieses ursprüngliche Schwertfegerzeichen auf ihre Gewehrläufe übernommen haben, ist völlig unbekannt. Doch weist die Marke eindeutig auf Solinger Ursprung hin, was durch die Nähe dieser Stadt ohnehin gegeben war.

Die Waffensammlung auf Schloß Burg enthält sechs Gewehre, die vor einigen Jahren einwandfrei als „Burger Läufe“ identifiziert werden konnten. Sie sind die letzten Zeugen eines einst blühenden Industriezweiges, an den im heutigen Burg keinerlei äußere Spuren mehr erinnern.

Diese Zeilen sollen letzten Endes auch dem Zwecke dienen, diese Männer der Vergessenheit zu entreißen, die neben vielen anderen den Grundstein legten zu den heutigen großen, weltbekannten Industrieunternehmen des bergischen Landes.

Der schnitzende Herbergsvater

Auf meiner vorjährigen Ferienfahrt übernachtete ich auch in der Jugendherberge Bad Salzuflen. Diese Herberge möchte ich einmal besonders herausstellen als ein Muster an Ordnung und Sauberkeit. Ebenfalls sehr angesprochen hat mich dort die große Gemütlichkeit, mit der sich alles abspielt, die bestimmt ein Verdienst der Herbergseltern ist, die durch ihr liebevolles Wesen — selbst einem Einzelwanderer gegenüber — jedem ein gutes Vorbild sind und jedem mit ihrer Herberge ein wirkliches Zuhause bieten.

Was mich aber in Salzuflen am meisten in Bann gezogen hat, das war das Gewerbe des Herbergsvaters, Herrn Bröer, der die Herberge nur aus Freude an der Jugend leitet. Dieses Gewerbe ist die Holzbildhauerei. Ich sehe da zwar selbst noch nicht ganz klar, aber irgendwie steht meiner Ansicht nach dieses künstlerische Schaffen in einer engen Beziehung zum Herbergswesen, und das ist auch der Grund, aus dem heraus ich diese Betrachtung anstelle.

Herr Bröer kann seinem Beruf nur in den wenigen freien Minuten nachgehen, die ihm seine freiwillige Tätigkeit als Herbergsvater übrigläßt. In dieser kurzen Zeit muß er für sich und die Seinen das Brot verdienen! Demnach sieht es wohl so aus, als ob über seiner Arbeit in großen Buchstaben „Tempo — Tempo!“ stünde. Das ist aber keineswegs der Fall, denn trotz der äußerst flinken Arbeit seiner Hände ist ihm nichts von Hetze anzumerken. Das würde seinem Schaffen auch nur schaden!

Ich konnte ihm eine Zeitlang zusehen, wie unter seinen geschickten Händen die bekannten Holzteller entstanden, als Brotteller und als Wandschmuck beliebt, die am Rande jene tief sinnigen Worte tragen wie:

„Die Erde hat Brotes die Fülle“ oder
„Unser täglich Brot gib uns heute!“

Diese Worte in das Holz des Tellers zu schnitzen, das ist die Hauptarbeit des Herbergsvaters. Aus der Anzahl und der Art der Buchstaben und aus der Größe des Tellers muß er zuerst die Verteilung errechnen und konstruieren, dann werden



die einzelnen Lettern mit Bleistift vorgezeichnet, und erst jetzt beginnt das eigentliche Herausarbeiten. Die Buchstaben bleiben stehen, und alles andere wird in einer Tiefe bis zu 2 mm mit Stemmeisen der verschiedensten Sorten herausgestochen. Die Linke führt das scharfe Werkzeug, und die Rechte schwingt den Schlägel.

Trotz größter Erfahrungen und fachlichen Könnens kommt es manchmal vor, daß ein Kunstwerk mißlingt. So ist verständlicherweise die Freude über jedes gelungene Stück groß.

Die gesamte Herberge ist mit Schnitzereien des Herbergsvaters geschmückt. Da gibt es keine kalten Emaille- oder Blechschilder an den Türen, sondern selbst deren Aufschriften sind Schnitzarbeiten des Herrn Bröer.

Jedes Werk, das der Künstler ausführt, fordert dessen ganze Konzentration und Aufmerksamkeit, und so sieht er auch nicht gern neugierige Zuschauer. Nur Gästen, die ein wirkliches Interesse an seinen Arbeiten zeigen, gewährt er einen Blick in seine kleine Werkstatt. Ein paar erklärende Worte unterstützen dann auch das Verstehenwollen.

So soll diese Betrachtung auch nicht Reklame sein und Neugierige locken, sondern sie soll diesen oder jenen interessierten Herbergswanderer auf die Möglichkeit der Berührung mit wirklichem künstlerischem Schaffen aufmerksam machen.

Klaus-Dieter Nusch, Lehrwerkstatt

Jubilare feiern

... im Waschraum Putzerei Stachelhausen

von links nach rechts: Julius Bulick, Alfred Friese, Ernst Kuhl, der Jubilar Emil Weber (25 Jahre Mitarbeit), Heinz Engler, Robert Falkenberg



... in der Glärtereier Stachelhausen

untere Reihe von links nach rechts: Siegfried Rösler, Erwin Sieper, der Jubilar Wilhelm Schütz (25 Jahre Mitarbeit), Günther Seils, Rolf Stamm
obere Reihe von links nach rechts: Heinz Witty, Werner Rodholl, Hermann von der Höh, Josef Hufnagel, Heinz Haack, Willi Meister, Paul Kuster, Otto Irmisch



Von unseren Freunden, den Vögeln

(V)

Nach meinen bisherigen Darlegungen über die Haustiere wurde mir in einem Gespräch die Frage gestellt, über welches Tier ich nun schreiben werde, und woher ich die Kenntnisse über die einzelnen Tierarten hernehme. Diese Frage ist schnell beantwortet: Ich liebe die Natur und mit ihr natürlich auch die Tiere, vom kleinsten Insekt bis zu den großen Wild- und Haustieren in gleichem Maße. Mein Herz hat schon immer dem Tier gehört. Von früher Jugend an habe ich viele Arten gehalten und ihre Wesensart kennen gelernt.

Es sind aber nicht nur Haustiere, denen meine Liebe, mein Interesse und natürlich auch ein nicht geringer Teil meiner Freizeit gehört. Wenn ich Ihnen sage, daß ich in meinem vorjährigen Urlaub volle zwei Tage dazu aufgewandt habe, zum Teil auf den Knien und auf dem Bauch liegend, mit zwei Vergrößerungsgläsern ausgerüstet, um ein Ameisenvolk zu beobachten, so werden Sie sicher den Kopf schütteln. Ich darf aber fragen, ob Sie schon den „Bürgerkrieg“ eines Ameisenvolkes gesehen und dessen Ursachen ergründet haben? Dies zu sehen und zu ergründen, war mir zwei Urlaubstage wert. Wenn ich einmal dazu kommen sollte, von diesem spannenden und eigenartigen „Bruderkrieg“ zu erzählen, dann werden Sie „meinen Vogel“ verstehen.

Sehen Sie, durch diese Verbundenheit mit der Natur und durch Beobachtung habe ich viele Tiere kennen gelernt, weiß um ihre Eigenart und kann mich mit vielen von Ihnen über sie unterhalten.

Das Stichwort „Vogel“ ist bereits gefallen. So kann ich zu meinem eigentlichen Thema kommen und heute etwas über einige bekannte Vögel schreiben.

Diese kleinen gefiederten Freunde sind oft große Gesang- und auch Sprachkünstler. Es wird Sie daher freuen, Sie näher kennen zu lernen. Es gibt auch hier eine große Zahl, verschieden in Form, Farbe und Gesang. Ich will mich aber

auf die drei beliebtesten beschränken, die gerade in unserem bergischen Land recht viele Freunde haben.

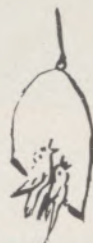
Wenn ich zuerst den Kanarienvogel nenne, denkt doch jeder sogleich an einen kleinen gelben munteren Sänger. Wenigen wird bekannt sein, daß es auch hier einige Unterschiede in Größe und Farbkombination gibt. Die Grundfarbe ist, und auch das wird nicht allgemein bekannt sein, grau-grün. Erst durch Kreuzungen wurde die allgemein bekannte Isabellfarbe herausgezüchtet. Es wurden aber auch schon blaue, rote und weiße Kanarien gezüchtet, die heute in diesen reinen Farben überall zu haben sind. Durch weitere Kreuzungen werden daneben aber auch scheckige und verschiedene andere Farbkombinationen erreicht.

Mehr noch als die lieblichen Farben macht der muntere Gesang den Kanarienvogel so beliebt. Das kleine Kanarienvogelmännchen ist fast immer zu einem frohen Lied aufgelegt. So oft man ein solches hört, wird man aufs neue davon entzückt und begeistert sein. Ich selbst habe schon Lieder von 10 Minuten Dauer gehört. Bei manchem Sängerwettstreit, wie sie durch die Fachverbände veranstaltet werden, soll sogar schon manches Lied 15 Minuten lang gedauert haben. Von ernsthaften Vogelzüchtern wird ein solches Lied auch mit ganz anderen Ohren wahrgenommen und in verschiedene Tonlagen eingestuft.

Man braucht aber kein Fachmann zu sein, um sich an dem munteren Lied eines so kleinen Sängers zu erfreuen. Wer mit einem Kanarienvogel Freundschaft geschlossen hat, wird gern den Rundfunk abschalten, um der frohen Stimme der Natur zu lauschen.

Neben dem reinen Kanarienvogel, der in unserem bergischen Land zu Hause und sehr beliebt ist, ist der Harzer Roller als der Nachtigallenschläger weltberühmt geworden. Ich bin sicher, daß auch er in manchen Familien unserer Arbeitskammeraden zu finden ist.

Wenn ich vom Kanarienvogel als einem



guten Sänger sprach, dann muß ich unbedingt auch die Finkenfamilie erwähnen. Nicht umsonst werden der Stieglitz, Hänfling, Buchfink und ganz besonders der Zeisig als die besten Sänger gepriesen und gern im Haus gehalten. Einzig schön ist es, das Trio Hänfling, Stieglitz und Zeisig zu hören. Dabei ist es amüsant zu beobachten, wie der muntere gelb-grüne Zeisig durch sein ständiges Quettern die anderen immer wieder zu neuem Gesang anreizt. Selbst in der Gefangenschaft behalten sie bei lieber Pflege ihre Unbekümmertheit und Sanges-

freude. Wenn ihre frei lebenden Artgenossen nach Süden ziehen, wird ihre Sangleistung zu höchster

Vollkommenheit und Intensität gesteigert. Auch sie haben Sehnsucht nach dem Süden. Zu gern gingen sie mit auf die Reise. Dieser Schmerz aber ist bald überwunden, was sie durch weiteres Jubilieren verraten. Da die Finkenfamilie ja nur bis Südfrankreich und Spanien zieht (dort werden sie wegen ihres frohen Liedes in noch stärkerem Maße als bei uns gefangen und im Haus gehalten), sind sie schon im Februar mit der ersten Sonne wieder in Deutschland, um uns mit ihrem frohen Ruf und Lied zu erfreuen.

Mit diesen vier Vögeln werden sehr gern Kreuzungen durchgeführt, weil deren Nachkommen besonders gute Sänger ergeben.

Von den Sängerkünstlern möchte ich nun übergehen zu dem kleinen und beliebten Sprachkünstler, dem Wellensittich. Er

ist ein sehr zahmes und liebebedürftiges Kerlchen und erfreut uns schon allein durch seine üppige Farbenpracht. In der Kunst, menschliche Laute nachzuahmen, bringt er es zu beachtlichen

Leistungen, man muß nur die Geduld und Bereitschaft aufbringen, sich mit dieser Eigenart genügend zu befassen. Ist es erst einmal gelungen, daß er einige Laute nachspricht, was mit Ausdauer in sechs bis acht Wochen gelingen kann, dann lernt er alles andere gern und sehr schnell. Selbst ganze Worte, die sich im täglichen Gebrauch oft wiederholen, wird er bald nachsprechen,

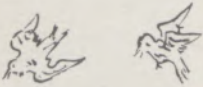
ohne daß man ihm diese besonders beizubringen braucht. Es ist eben die besondere, ich möchte sagen, eine sehr schätzenswerte Eigenschaft des Wellensittichs, daß er sich mehr als jeder andere Vogel sehr bald der Familiengemeinschaft anschließt, sehr umsichtig ist und manchmal gar der Mittelpunkt sein will. Durch seine Meckereien, für die er gern die erlernten und erlauschten Laute benutzt, versteht er es immer wieder, die Aufmerksamkeit auf sich zu lenken. Mit besonderem Wohlbehagen unternimmt er Erkundungsflüge in der Wohnung. Ich habe noch keinen Freund des Wellensittichs gesehen, der ihm dieses Recht verwehrt hätte. Bei diesen Freiflügen muß aber darauf geachtet werden, daß Fenster und Türen geschlossen sind, denn in der Heckzeit findet er schnell die Freiheit, die er aber leider ebenso schnell mit dem Tode bezahlen muß. Hier geht es den kleinen Vögeln wie uns. Die Freiheit nicht gewohnt, kommt man darin um, wenn man sie plötzlich leicht erhalten hat.

Noch eines soll man beim Wellensittich beachten. Man soll es vermeiden, ihn mit anderen Vögeln zusammen zu halten. Trotz seiner vielen

netten Eigenschaften ist er anderen und selbst seinen Artgenossen gegenüber recht streit- und zank-süchtig. Dieses am Schluß unerwähnt zu lassen, hieße, diesen Vogel nur halb kennen.

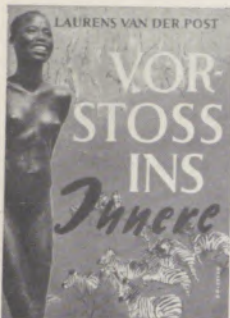
Eigentlich läuft ja diese Schlußbemerkung schon mit der ganzen charakterlichen Beschreibung mit und wird Sie garnicht in Erstaunen versetzen. Noch eins sei zu beachten: in seinem Käfig, der die Mindestmaße 40 mal 40 haben soll, liebt er Klettermöglichkeiten. Man sollte auch eine Schaukel, ein Glöckchen und einen Spiegel nicht vergessen. Bei ihm wie bei allen anderen Vögeln Sorge man täglich für frisches Futter und Wasser und denke auch an das Badebedürfnis der kleinen Sänger.

Wenn Sie diese Kleinigkeiten beachten, werden es Ihnen diese niedlichen Vögel durch Gesundheit und frohe Lieder danken. Ich wünsche Ihnen viel Freude mit diesen kleinen Freunden.



Das neue Buch

Laurens van der Post: „Vorstoß ins Innere“, Karl H. Henssel Verlag Berlin, 365 Seiten.



„... ich habe es damals nicht gesagt, aber die Wahrheit war, daß Afrika in mir war, ob ich zurückkam oder nicht.“ Das war es wohl, was Laurens van der Post zu diesem seinem afrikanischen Buch überhaupt bewegen hatte: seine große

und tiefe Liebe zu seiner Heimat Südafrika. Obgleich er einen Teil seines Lebens fern von dem schwarzen Erdteil verbrachte, „Afrika war in ihm“. Nur eigentlich, wer Afrika kennt, kann alle die unvergleichlichen Naturschilderungen mit innerem Auge sehen: das Farbenspiel der Wolken, die heftigen Kontraste von Hell und Dunkel, die ewigwechselnde Symphonie der tausendfältigen Geräusche der nächtlichen Steppe oder des Waldes. Nur ein Mensch, der so der Natur verbunden ist, wie Oberst van der Post, sieht in allem, was um ihn herum vor sich geht, Sinn und Bedeutung, sieht darin eine Harmonie, die den meisten Menschen nicht aufgeht, um deren Deutung aber viele bemüht sind.

Aus dieser großen Liebe zum schwarzen Erdteil kommt auch seine Liebe und sein Verständnis für seine Bewohner. Er meint, wie er schreibt, das Fehlen des Guten zu spüren, und sucht doch selbst in allem das Beste. Er, der alles genauestens analysiert, versucht den Zusammenhang zwischen persönlicher Verantwortung und dem schicksalhaften Verhängnis zu ergründen. Das wird besonders deutlich in der tragischen Geschichte eines jungen englischen Paares, das sich in einen Teil eines nebelverhangenen Gebirges zurückzog, um allein zu leben, und dann durch den Tod getrennt wird.

Wer Reiseabenteuer-Schilderungen liebt, wird hier voll und ganz auf seine Kosten kommen; denn dieser Bericht führt in unerforschtes Gebiet Innerafrikas: Urwald-zedern, Zebraherden, Negertrommeln, un-

zugängliche wilde Gebirge und dazu die schwarzen Menschen, die oft noch kaum mit einem Weißen in Berührung kamen. Immer aber versucht van der Post, die Seele des 20. Jahrhunderts zu erforschen. cg

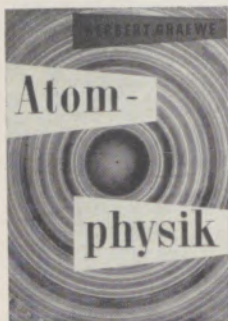
Lin Yutang: „Die Botschaft des Fremden“, Chinesische Geschichten, Deutsche Verlags-Anstalt Stuttgart, 341 Seiten, 11,80 DM.

Der chinesische Verfasser dieser Kurzgeschichten verfügt über ein beachtliches Erzählertalent. Wenn auch, wie er selbst im Inhaltsverzeichnis angibt, die meisten Geschichten aus dem reichen Schatz der Sagen und Legenden seiner Heimat stammen, und er sie manchmal nur für den



westlichen Leserkreis etwas geändert und zugeschnitten hat, so bleiben sie aber doch von exotischem Reiz, der uns besonders fesselt. Sie wirken sehr unmittelbar und gestatten einen tiefen Einblick in die Natur der Menschen des Fernen Ostens. Man kann sie kaum lesen, ohne Mitleid, Liebe oder Anteilnahme zu empfinden. Die Charakterzeichnungen und die Situationen sind sehr lebendig geschildert und nichts wirkt künstlich oder konstruiert. Abenteuerlich sind die meisten von ihnen. Aber auch der Freund von Geister- und Kriminalgeschichten kommt bei der Lektüre nicht zu kurz, und da nun einmal in Ost und West der sicherste Weg, das Interesse des Lesers zu wecken und wachzuhalten, das ewig-alte, ewig-neue Thema, die Liebe zwischen Mann und Frau ist, so hat man auch an dieser in allen stories seine Freude. Jedenfalls versetzt uns die Lektüre in eine glückliche Welt der Wunder und des Zaubers, in der alle Dinge möglich sind, die zudem noch einen Hauch des köstlichen Humors von Tausend-undeiner Nacht tragen. Zum guten Verständnis trägt die durchweg tadellose Übersetzung wesentlich bei. cg

Dr. Herbert Graewe: „Atomphysik“, 340 Seiten mit 81 Abbildungen, Leinen mit Schutzumschlag, 19,80 DM, Ferd. Dümmlers Verlag Bonn



Es ist ein glücklicher Zufall, daß gerade jetzt, nachdem uns Dipl.-Ing. Hans Zeuner etwas über „Atomzerfall — unser Helfer“ erzählt hat, ein Buch herausgekommen ist, das sich ausführlich mit der Atomphysik beschäftigt. Wissenschaftliche Bü-

cher über die Atome gibt es natürlich bereits mehrere. Was die „Atomphysik“ von Dr. Herbert Graewe jedoch auszeichnet, ist die fachlich-populäre Note des durchaus streng wissenschaftlich aufgebauten Handbuches für denjenigen, der sich beruflich, aber auch aus Liebhaberei mit den Atomen beschäftigen will oder muß. Schon der erste Satz „Alle festen Körper können auf mechanischem Wege (z. B. durch Schneiden, Reiben, Reißen, Hämmern, Walzen, Ziehen usw.) in kleinere Teile zerlegt werden“, gibt gerade dem Nichtfachmann, aber Bildungsbeflissenen Mut und regt ihn an, weiterzulesen und sich in die an sich schwierige Materie hineinzuwagen; denn in dieser einfachen, klaren und deshalb leicht verständlichen Sprache sind auch die schwierigsten Probleme erläutert, und selbst die Formeln werden lesbar und gehen dem Laien ohne Mühe ein. Es ist kein theoretisches Lehrbuch, wie man bei Büchern dieser Art anzunehmen geneigt ist, sondern es behandelt den gewiß nicht leichten Stoff in methodischem Aufbau und will ihn dem Leser mühelos zum Verständnis bringen. Gerade durch die Vielfalt der Beispiele führt es zu einer grundlegenden und doch umfassenden Kenntnis der bis dahin für den Durchschnittsmenschen kaum restlos erfassbaren Materie. Dieses Buch zu lesen macht Spaß, weil mit seinem Studium eine immer tiefere Kenntnis des noch verhältnismäßig jungen, aber viele Bereiche des Lebens und der Wissenschaft ändernden und umwälzenden Teiles der Physik verbunden ist. Es bereichert in geradezu unvorstellbarer Weise das Allgemein- und Spezialwissen, und je mehr Seiten man in sich aufgenommen hat, umso mehr Freude

macht die Lektüre, von der jedes Kapitel Ansporn gibt, möglichst schnell auch das nächste zu lesen und zu erfassen. Außer für den Lehrer und Schüler ist dieses Buch demnach auch für diejenigen von besonderem Interesse und Reiz, die die Atomphysik zu ihrem Hobby erwählt haben. hg

Karl Scheffler: „Lesebuch aus dem Handwerk“, 320 Seiten, 18 Abbildungen, Halbleinen 6,80 DM, Karl H. Henssel Verlag Berlin



Viel zu wenig weiß der heutige Mensch von seiner eigenen Entwicklungsgeschichte und den vielfältigen Lebensäußerungen, zu denen in erster Linie die Arbeit gehört, die in einer Unzahl von Betätigungen ihren Ausdruck findet. Wohl wird genügend über den Bauern, den Handwerker, den Kaufmann geschrieben, aber die Zusammenhänge dieser Betätigungen gelangen kaum zur Kenntnis dessen, den sie angehen, weil die meist wissenschaftliche Sprache dem Durchschnitt natürlich nicht liegt. Von diesem Gesichtspunkt aus ist „das Lesebuch aus dem Handwerk“ zu begrüßen, das in einer sympathischen Zusammenstellung Einblick gewährt in einen Zweig menschlicher Betätigung, der auf eine reiche Tradition zurückblicken kann, aus dem schließlich jedeswede Tun auch im Zeitalter der Technik geboren ist, und das noch heute die Qualität eines Erzeugnisses bestimmt. Karl Scheffler hat in diesem Buch alles Wissenswerte über das Handwerk zusammengetragen, und zwar in einer mehr unterhaltenden Art, die das Lesen zur Freude macht. Über die Zünfte, Gilden und Innungen, alte Handwerksbräuche, handwerkliche Tradition, ist berichtet, ein zweites Kapitel behandelt die Lehrlinge, Gesellen und Meister, ein weiteres ist der Handwerkspolitik gewidmet, und den Abschluß bildet „das Handwerk in der Dichtung“, ein gewiß liebevoller Preisgesang auf die handwerklichen Fertigkeiten am Holz oder Eisen. Die Lektüre dieses „Lesebuches aus dem Handwerk“ wird jedem viel Wissenswertes vermitteln und viele tägliche, aber unbeachtete Zusammenhänge klar werden lassen. hg

Eine seltsame Begebenheit

Ein wunderliches Stücklein hat sich jüngst in Boltenhagen ereignet. So merkwürdig und unheimlich sich diese Geschichte auch anhören mag, so ist sie doch nichtsdestoweniger wahr, denn der Fuhrmann Friedrich, der sie selbst erlebte, hat sie mir „Im Krüge“ schmunzelnd erzählt.

Unser Freund war mit einer Last Getreide in das benachbarte Städtchen gefahren. Nachdem er seine Geschäfte erledigt hatte und nun beim Lammwirte sein wohlverdientes Schöppchen trank, bat ihn der Tischlermeister Leimsieder, er möge ihm doch als Rückfracht einen Sarg mitnehmen, den er, der Meister, für einen Bauern angefertigt hatte, der in Boltenhagen beheimatet war. Der Fuhrmann willigte ein und lud den Sarg vor Leimsieders Werkstatt auf den Wagen.

Es war ein fester, schöner Sarg, das könnt ihr mir glauben. Fein gehobelt und wohlgefügt, mit glänzendem, schwarzem Lack überzogen und mit silbernem Zierat wohlversehen, war er eine Augenweide für jedermann. Meister Leimsieder verstand sein Handwerk wie nur einer.

Es dunkelte bereits, als sich der Fuhrmann mit seinem Wagen auf den Heimweg machte. Bald begann es zu regnen. Nach einer geraumen Weile wurde unser Freund plötzlich von einem Individuum angerufen, welches an einer Straßenkreuzung stand.

„Heda, Gevatter, laßt mich ein wenig aufsteigen, denn der Weg zum Dorfe ist weit, und ein Spaziergang im Regen auf dunkler Straße ist wahrlich kein Vergnügen!“ —

Wahrscheinlich ein Handwerksbursche, der mit leichtem Gepäck und leerem Beutel durch die Lande zieht, dachte der Fuhrmann. Da er ein gutmütiger Kerl war, machte er mit dem Peitschenstiel eine einladende Geste zum Wagen hin. Flugs warf der Geselle sein Bündel auf das Gefährt und schwang sich selbst behende hinauf. Als er sich nun so recht bequem zurecht-rücken wollte, stieß er unversehens an den Sarg.

„Nanu“, rief er erstaunt, „wir sind doch nicht etwa auf einen Leichenwagen geklettert, der uns schnurstracks auf den ersten besten Friedhof fährt? — Das wäre nun nicht gerade nach meinem Sinn.“ — Vorsichtig betastete er das dunkle Gehäuse von allen Seiten, rückte ein wenig an dem Deckel herum und stellte zu seiner Be-

riedigung fest, daß es sich hier offenbar um einen leeren Sarg handelte. Da nun der fahrende Geselle rechtschaffen müde war, und der Regen nicht aufhören wollte, legte er sich seelenruhig in den Sarg hinein, rückte den Deckel über sich zurecht und war bald darauf eingeschlafen.

Es mochte wohl ein halbes Stündchen vergangen sein, als ein biederes Bäuerlein in den Blendkreis der Laterne trat, die der Fuhrmann an seinem Bock befestigt hatte. Ob der Herr Nachbar wohl so gut sein wolle und ihn bis zum Dorfe etwa mit-nähme? Es wäre kalt und regnerisch her-außen, und er hätte das Reißen in allen Gliedern, Gott sei's geklagt.

Das kenne er wohl, das Reißen, nickte der Fuhrmann, das brächte das Alter leider Gottes so mit sich. Was aber das Mitfahren anbeträfe, so möge der Gevatter nur hinten aufsteigen, es wäre wohl noch ge-nügend Platz auf dem Wagen.

„Vergelt's Gott, Herr Nachbar“, dankte das Bäuerlein und stieg ächzend auf, worauf sich der Wagen wiederum in Bewegung setzte.

Als nun unser Bäuerlein den Sarg ent-deckte, rückte es scheu in eine Ecke. Es ward ihm geradezu unheimlich zumute, denn der Gedanke, mit einer Leiche näch-tens über Land zu fahren, war dem Guten nicht geheuer. Leise zog er sein Schnupf-tuch hervor und wischte sich den Angst-schweiß von der Stirn.

Plötzlich hob sich zum größten Entsetzen des Bäuerleins der Sargdeckel ein wenig empor. Ein Seufzer, der aus dem Innern des Sarges zu kommen schien, ließ ihm das Blut in den Adern gerinnen.

„Es et woll noch am Rejnen?“ — tönte es dumpf und hohl aus dem unheimlichen Ge-häuse. Beim Klange dieser rätselhaften Worte sträubten sich dem Guten die Haare. „Herrjesses“, schrie er außer sich, „he lev't, — de Dode lev't, — helpt, — helpt!“ —

Damit sprang er zähneklappernd vom Wagen herunter und rannte sportstreichs übers Feld.

Als er atemlos stehenblieb und scheu zu-rückblickte, sah er, daß sich der „Tote“ aus dem Sarge emporgerichtet hatte und ihm lachend zuwinkte. Das Bäuerlein be-kreuzigte sich vor Angst dreimal und machte sich dann eilig davon.

Nach dieser unheimlichen Begebenheit soll es sich geschworen haben, nie wieder zu nächtllicher Stunde auf einen fremden Wagen zu klettern.

Werner H. Gapert, Techn. Büro Stachelhausen

Für unsere Frauen



wischen einer häßlichen Frau, die gepflegt ist, und einer hübschen, die sich vernachlässigt, zögert ein Mann von Geschmack niemals. Diese wahren Worte hat einmal jemand ausgesprochen, der sich viel mit uns Frauen

beschäftigt hat. Wir können ja nun aber nicht alle Schönheiten sein. Haben wir ein wenig unregelmäßige Züge mitbekommen, ein keckes Näschen, einen vielleicht zu großen Mund, so brauchen wir durchaus nicht gleich an eine Schönheitsoperation zu denken und uns damit quälen, wie wir wohl die nötigen Mittel dafür aufbringen könnten. Es ist nichts weiter nötig, als daß wir uns trotzdem oder gerade deshalb besonders pflegen, allen uns zur Verfügung stehenden Scharm aufwenden, und sollten wir ihn nicht besitzen, so doch wenigstens stets freundlich und liebenswürdig sein. Jeder Mann wird dann über kleine Unregelmäßigkeiten hinwegsehen.

Aber nun zur Pflege. Wie oft hört man den Seufzer: ich möchte wohl, aber mir fehlt die Zeit dazu. Fehlt sie wirklich? Ich glaube, daß man morgens und abends immer je fünf Minuten aufbringen kann, um seinem Gesicht, den Armen und Händen die nötige Pflege angedeihen zu lassen. Ich selbst könnte mir nicht mehr vorstellen, daß ich morgens aus dem Hause ginge, ohne meinem Gesicht die nötige Pflege zukommen zu lassen; aber ich kann mir auch nicht vorstellen, daß ich einmal abends — und das ist der Hauptteil der Pflege — ohne diese zu Bett gehen könnte, selbst wenn es sehr spät oder auch sehr früh geworden ist. Es kommt nur darauf an, daß man sich daran gewöhnt, ein wenig Kosmetik zu treiben.

Viele werden sagen: ach, jetzt im Winter, da sieht man doch immer verfroren und unschön aus. Das stimmt nicht, wenn ich auch zugeben will, daß es Menschen gibt, die in der Wärme besser aussehen, so gibt es doch viele, denen die Röte des Gesichts im Winter sehr gut steht und die sich in der kalten Jahreszeit erst richtig munter und frisch fühlen. Eins ist sicher: vernachlässigen wir jetzt unser Gesicht, so werden wir in den ersten Frühlingssonnenstrahlen alle jene Schäden feststellen, die

die Wintermonate mit rauen Winden und Frost uns zufügten: rissige Haut, gerötete Nase, aufgesprungene Hände und Lippen und ein Haar, das strähnig und matt sich am besten unter einem Hut verbirgt.

Leider ist es noch immer ein weit verbreiteter Irrtum, daß das Make-up, also Puder, Lippen- und Augenbrauenstift das A und O der Gesichtspflege sind. Weit gefehlt. Es ist viel besser, ohne diese Utensilien auszukommen und nur gelegentlich einmal damit nachzuhelfen, als mit ihnen die Schäden einer mangelnden Pflege zudecken zu wollen, als da sind: welke Haut, müde Augen und ein bitter verkniffener Mund. Zum Make-up sollen wir nur greifen, wenn wir unsere gesunde gepflegte Haut, unseren lächelnden Mund ein wenig betonen wollen. Für den Augenbrauenstift bin ich selbst ganz und gar nicht, vor allen Dingen, weil die meisten Frauen damit nicht umzugehen verstehen. Was dann dabei herauskommt, ist ein mehr oder weniger clownhaftes Aussehen. Also bitte, wenn ich einen Rat geben darf: gar nicht oder sehr, sehr vorsichtig damit umgehen.

Jede Frau kann selbst beurteilen, ob ihre Haut fettig oder spröde ist. Fette Haut braucht ebenso eine Fettcreme wie trockene Haut; aber es sollte eine sehr gute Creme sein. Es gibt so viele gute und nicht teure, so daß man eine bestimmte Sorte oder Marke nicht empfehlen kann. Für die fette Haut sind aber adstringierende Hautwässer nebenbei zu empfehlen, die die mit ihr stets verbundenen großen Poren zusammenziehen. Das abendliche lauwarme Waschen mit einer milden Seife ist dabei günstig. Dagegen sollte eine trockene Haut niemals mit alkoholhaltigen Gesichtswässern und auch nicht oder so wenig wie möglich mit warmem Wasser und Seife in Berührung kommen, da beides die Haut noch mehr austrocknen. Abends eine gute Reinigungscreme zu benutzen und dann mit einer Fettcreme leicht massieren, das ist die Hauptsache der abendlichen Gesichtspflege, die man nie, sollte man auch noch so müde sein, vernachlässigen dürfte. Die Fettcreme arbeitet über Nacht und tut so der Haut am besten. Bitte auch nicht den Hals vergessen, der der Pflege genau so bedarf wie das Gesicht. Tragen wir sommers viel ausgeschnittene Kleider oder auch wohl im Winter einmal ein Dekolleté, dann kommen noch der Nacken und der Brustansatz

dazu, die wir beide in die Pflege mit einbeziehen.

Da uns der vergangene Sommer nur sehr spärlich mit Sonnenlicht bedacht hat, macht sich bei vielen Menschen dieses Fehlen durch leichteres Frieren und Frösteln bemerkbar. Trotzdem oder gerade deshalb sollte man so oft wie irgend möglich an die frische Luft gehen, vor allen Dingen, wenn man tagsüber im Büro gesessen oder an der Maschine gestanden hat. Einem leichten Regen halte man getrost das Gesicht entgegen; das ist ganz herrlich und ersetzt die Massage. Wer die Möglichkeit

hat, sollte ab und zu ein Höhengonnenbad nehmen; aber auch da schadet ein Zuviel. Nun noch ein paar gute Ratschläge, um frisch und gesund auszusehen: so viel Schlaf wie möglich und diesen bei geöffnetem Fenster, viel Milch und Obst und — nicht rauchen!

Wenn wir uns ein wenig Mühe geben — und die lohnt sich schon, denn der Erfolg bleibt nicht aus —, dann werden wir uns vor der Frühlingssonne, die nun schon bald wieder scheinen wird, nicht zu verstecken brauchen: wir können ihr getrost und mit neuen Hoffnungen entgegensehen. cg.



Sie fragen - wir antworten

A. L., Stachelhausen: Was ist eine Party? Man hört und liest soviel davon, daß auf einer Party diese und jene Persönlichkeiten anwesend waren und dies oder jenes gesagt haben. Was also ist eine Party, und wie wird sie durchgeführt?

Antwort: In unserer schnellebigen Zeit hat man meistens nicht die notwendige Muße, um an größeren Geselligkeiten und Gesellschaften teilzunehmen und dort mit wichtigen und interessanten Menschen zusammenzukommen. So entstand die Cocktail-Party, zu der man auch in eine kleinere Wohnung einen größeren Kreis von Menschen bitten kann.

Die Party beginnt um 17 Uhr; um 19 Uhr ist meistens keiner der Besucher mehr anwesend. Nachdem man die Gastgeber begrüßt hat, findet man sich zwanglos in Gruppen zusammen oder läßt sich jemandem, den man gern kennenlernen möchte, vorstellen. Bei der Party sitzt man nicht, sondern man steht. Sitzgelegenheiten sind erst gar nicht vorgesehen und möglichst auch nicht vorhanden, damit erst niemand auf den Gedanken kommt, sich über die zwei Stunden hinaus aufzuhalten. Dafür aber sind kleine Tischchen da, auf die man irgendetwas aus der Hand legen oder stellen kann, wenn man Hände schütteln muß. Im Stehen werden auch die kleinen „Happen“ eingenommen, die, auf einem Tisch angerichtet, bereitstehen und mit kleinen Gabelchen aus Kunststoff versehen sind, die dann weggeworfen werden. Die

Gäste bedienen sich selbst. Es werden weder Teller noch Servietten gereicht. Ist eine Hausangestellte zur Verfügung, so läßt man diese die kleinen Happen herumreichen, ebenso die Getränke. Sonst mixt sie der Hausherr an einer kleinen — auch improvisierten — Bar. Jeder holt sich auch die Getränke selbst. Es brauchen nicht immer alkoholhaltige Cocktails zu sein, denn jeder Autofahrer — und es werden viele unter den eiligen Partyteilnehmern sein — ist dankbar für einen alkoholfreien zumindest alkoholarmen Cocktail. Wenn man die Party verläßt, braucht man sich vom Gastgeber nicht zu verabschieden.

Für die Herren ist dunkler Anzug oder kombinierter Gesellschaftsanzug und für die Damen das Cocktailkleid, das heißt, das dreiviertellange Nachmittagskleid üblich. Die Dame behält den Hut auf, zum Zeichen, daß man nach kurzer Zeit wieder geht. Handtäschchen und Handschuhe behält man in der Hand. Eine Cocktail-Party hat also den Zweck, in kürzester Zeit mit möglichst vielen interessanten Menschen zusammenzukommen, sich mit ihnen zu unterhalten oder auch nur ein paar Worte zu wechseln oder sie überhaupt erst kennenzulernen, und zwar in einem gesellschaftlichen Rahmen, der durch die Kleidung betont aber sonst zwanglos ist, und der den Gastgeber nicht verpflichtet, eine große Ausgabe für ein offizielles Essen zu machen, wenn er Menschen zusammenführen will.



Für unsere Kinder

s wohnten in einer Straße drei Buben: Wolfgang, Heinz und Detlev. Schon als kleine Jungen hatten die beiden ersten immer mit einander gespielt und waren unzertrennliche Freunde gewesen.

Detlev, der in ihrem Alter war, stand immer etwas abseits, auch wenn sie ihn manches Mal zu ihren Spielen riefen. Aber der kleine Junge, der immer sauber aber ärmlich gekleidet war, wagte von alleine nie, sich zu den beiden anderen zu gesellen, die alles Spielzeug hatten, was sich ein Kinderherz nur wünschen kann. Er war stets traurig, wenn sie mit ihren gummbereiften Rollern oder später auf ihren neuen Fahrrädern die Straße hinauf- und hinabfuhren, weil er ja nicht mitmachen konnte.

Seine Mutter mußte allein für ihn und seine beiden kleinen Schwestern sorgen, und das kleine Papiergeschäft, das sie hatte, warf nur soviel ab, um das Nötigste zum Leben zu kaufen. Detlevs Vater war aus dem Kriege noch nicht wieder nach Hause gekommen. Die Mutter wartete immer sehnsüchtig auf eine Karte von ihrem Manne, der ab und zu aus der Gefangenschaft schrieb, weil sie immer hoffte, er würde ihr und den Kindern endlich seine Heimkehr mitteilen.

Die drei waren auch zusammen in die Schule gekommen. Aber während die beiden Freunde nur eben gute Durchschnittsschüler waren, lernte Detlev leicht und war stets der Beste in der Klasse. Ab und zu kamen die beiden Freunde zu dem Jungen, um ihn zu bitten, ihnen bei den Rechenaufgaben, die ihnen nicht so leicht fielen, zu helfen, und Detlev tat das freudig und gern, gab es doch nun etwas, womit er den beiden eine Freude machen konnte.

Während Wolfgang und Heinz im Winter in ihrer freien Zeit Schlittschuh laufen konnten und einen wunderbaren Rodelschlitten besaßen, mußte Detlev für seine Mutter kleine Gänge erledigen und verdiente sich sein kleines Taschengeld, indem er auch für andere Leute Besorgungen machte. Ebenso mußte er in seiner freien Zeit mit den kleineren Schwestern spielen und ihre Schulaufgaben beaufsichtigen. So

oft die beiden anderen Jungen ihn auch baten, mit ihnen zu spielen, er mußte traurig ablehnen. Dann kam der Sommer und die großen Ferien. Viele Reisepläne wurden entworfen und Heinz und Wolfgang hatten von ihren Eltern die Erlaubnis bekommen, gemeinsam in ein Heim an der Nordsee zu fahren, wohin ein Lehrer sie und die anderen Knaben begleitete, um dort den Sommer zu verbringen.

Große Freude herrschte vor Schulschluß unter den Jungen, als sie nach Hause gingen. Was wollte man nicht alles mitnehmen? Natürlich das Badezeug und einen großen Medizinball, vielleicht auch ein Tier zum Aufblasen, mit dem man schwimmen konnte, und natürlich Spaten und Schippen zum Burgenbauen. Gleich in den nächsten Tagen ging der Zug. Traurig kam Detlev nach Hause. Niemand kümmerte sich mehr um ihn. Er konnte gar nicht daran denken, zu verreisen. Woher sollte die Mutter wohl das Geld dazu hernehmen. Vielleicht konnte er in den Ferien morgens Zeitungen austragen oder dem Bäcker beim Bröthenaustragen helfen. Denn sonst erlaubte ihm das die Mutter nicht, weil sie sagte, daß er den Schlaf weit nötiger hätte, wenn er zur Schule ging.

Die beiden Freunde dachten nicht mehr an Detlev. Sie waren an der See und es wurden herrliche Ferien. Gemeinsam schwammen sie unter Aufsicht des Lehrers mit den anderen Buben in die See hinaus und ließen sich von den Wellen wieder an den Strand tragen. Jeder von ihnen baute eine wunderbare Sandburg, zerstörte sie dann aber wieder, weil man beschlossen hatte, eine gemeinsame, noch schönere, größere zu bauen.

Aber auch die längsten Ferien gehen einmal zu Ende und wenn sie sehr schön sind, erscheinen sie einem doch zu kurz. Braun gebrannt und mit hellen, von der Sonne gebleichten Haaren kamen die beiden in die Schule. Erst als der Lehrer alle aufrief, merkten sie, daß Detlev fehlte.

Dann verlas der Lehrer einen Brief von Detlevs Mutter: der Junge war mit einer sehr schlimmen Krankheit ins Krankenhaus eingeliefert worden. Niemand durfte ihn besuchen, denn es bestand Ansteckungsgefahr. Still und gedrückt gingen die beiden Freunde an Detlevs Haus vorüber. Da hatten sie nun so herrliche Ferien verlebt und inzwischen war ihr Mitschüler krank

geworden, so schlimm, daß sie ihn vielleicht nicht wiedersehen würden. Was konnte man da tun? Vorläufig nichts, rein gar nichts. Auch die Eltern der beiden, als sie ihnen traurig von dem Mißgeschick des kleinen Spielgefährten erzählten, meinten, daß man später ja einen Besuch machen und ihm ein wenig Süßigkeiten mitnehmen könne, aber vorläufig müßte man abwarten.

Es verging der Herbst, und es kam der Winter, es kam Weihnachten. Wie es so im Leben ist, hatten die anderen Kinder in der Schule davon gehört, daß der kleine Detlev aus dem Krankenhause nach Hause gekommen war, aber laufen konnte er nicht mehr, er mußte vorläufig viel liegen, seine Beine waren gelähmt.

Als eines Tages die beiden Jungen Heinz und Wolfgang am Fenster von Detlevs Wohnung vorbeigingen — es war nach den Weihnachtsferien und die Schule hatte wieder begonnen —, saß bleich und schmal am Fenster Detlev. Betroffen blickten die Jungen auf ihren einstigen Spielgefährten und winkten ihm schließlich zu. Sie hatten ihn inzwischen ganz vergessen. Weihnachten hatte ihnen so viele und schöne Geschenke gebracht — an Detlev hatte niemand gedacht und auch nicht daran, daß für ihn sicher kein reichlicher Weihnachtstisch gedeckt gewesen war.

Auf dem Nachhauseweg sagte Heinz nachdenklich zu seinem Freunde:

„Wolfgang, ich habe da neulich in meinen neuen Büchern gelesen. Da ist auch eins von den Pfadfindern. Weißt du, die führen nicht nur ein wunderbares Leben, sondern sie sorgen sich auch um ihre Mitmenschen. Einmal im Monat soll jeder von ihnen wenigstens eine gute Tat tun. Ich finde das sehr fein.“

„Find ich auch“, meinte Wolfgang, „aber was?“

„Sieh mal, ich habe neulich der alten Dame, die bei uns im Hause wohnt, die Kohlen aus dem Keller geholt und die drei Treppen hinaufgeschafft und habe ihr gesagt, daß ich das immer tun will, sie soll mich nur rufen, wenn es nötig ist.“

„Ja, du“, meinte Wolfgang, „aber in unserem eigenen Haus ist doch so etwas nicht zu machen, na und dann, was hast du schon davon?“

„Was ich davon habe?“ meinte Heinz nachdenklich, „nichts. Oder doch etwas: ich bin nämlich froh darüber, daß ich jemanden helfen konnte, dem eine Arbeit

schwer fällt. Und was glaubst du, was die alte Dame für eine Freude daran hatte. Es ist doch viel schöner, wenn man einen Menschen froh sieht, als wenn man mit anschaut, wie er sich quälen muß.“

Während ihres Gesprächs waren die beiden Jungen an Detlevs Fenster angekommen. Sie winkten ihm zu und ein Lächeln flog über das blasse Gesicht des kranken Jungen.

Auf einmal sagte Wolfgang: „Du, Heinz, ich hab's. Wollen wir dem Detlev nicht eine Freude machen? Sieh mal, ich habe so viele Bücher bekommen. Ich könnte ihm gut eins davon abgeben.“

„Ach, sicher“, meinte Heinz, „und ich habe einen Bastelkasten von Onkel Theo bekommen. Weißt du, ich laufe doch lieber Schlittschuh oder rodele als zu basteln. Den schenk ich dem Detlev, der muß ja nun leider viel still sitzen und hat sicher Lust zu basteln. Und auch Freude daran.“

Detlev ahnte bestimmt nicht, was die beiden Freunde für ihn hatten, als sie eine Stunde später zu ihm kamen, nachdem sie zuhause ihre Eltern um Erlaubnis gefragt hatten, ob sie eins ihrer Weihnachtsgeschenke abgeben dürften. Sie waren ein bißchen verlegen, weil sie sich so lange nicht um ihren Schulgefährten gekümmert hatten, aber sie merkten, daß Detlev ihnen nichts nachtrug. Wie groß war seine Freude, als die beiden ihre Geschenke auspackten. Seine Mutter hatte ihm nichts unter den Weihnachtsbaum legen können, denn seine Krankheit hatte viel Geld gekostet. Auch Detlevs Mutter kam und freute sich mit ihrem Jungen über die schönen Sachen, die die Freunde ihm mitgebracht hatten und über das Obst und die Süßigkeiten für die beiden kleinen Schwestern Detlevs.

Ganz verlegen gingen die beiden nach Hause. Als abends Heinz' Mutter zum Gutenachtkuß an sein Bett kam, da meinte der Junge: „Mutti, ob mich wohl die Pfadfinder aufnehmen? Ich möchte zu ihnen. Es ist doch schön, eine gute Tat zu tun, und das war doch eine, das mit dem Detlev. Wir haben auch beschlossen, ihn auf unserem Schlitten zu fahren und ihm zu helfen, wenn er nun wieder an Krücken gehen lernt, und wir wollen auch immer die Schulaufgaben zu ihm bringen.“

„Ja, mein Junge“, sagte seine Mutter, „das war eine gute Tat. Aber laß ihr viele andere folgen, dann wirst du ein guter Mensch sein.“

cg

Das schönste Foto des Monats



Aufnahme: Wolfgang Neukirchen, Kamera: Agfa Silette, „Weihnachtsengel“

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 9 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Die Fotothemen für die nächsten Monate sind: für Februar: „Im Schnee“, für März: „Tauwetter“.

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

Liebe Fotofreunde!

Wir hatten gedacht, daß weit wehr Aufnahmen aus der Weihnachtszeit eingehen würden, weil wir glaubten, daß gerade diese Tage unzählige Gelegenheiten und Motive bieten, in irgendeiner Form „Weihnachten“ im Fotobild darzustellen. Vor allem geben der Weihnachtsbaum und die Kerzen viel Möglichkeiten, um sich auch in dieser Beziehung etwas schöpferisch betätigen zu können. Leider waren alle Aufnahmen, die eingegangen sind, schlecht gestellt, die Kinder schauten gezwungenermaßen auf den Lichterbaum, so daß keine innere Beziehung zu erkennen war. Das einzige Bild, das auf Originalität Anspruch erheben kann, ist das oben veröffentlichte, wenngleich die Engel nicht ganz glücklich gestellt sind. Es gibt jedenfalls einen Hinweis, was man alles machen kann. Aus diesem Grunde ist dieses Foto prämiert worden.

Für den nächsten Monat ist zwar das Thema „Schnee“ gestellt worden, der nun endlich da ist. Wir hoffen aber, daß auch die „Eisbahn“ die Fotoamateure angelockt hat, auf der es wirklich nette Aufnahmen zu machen gibt.

Hinaus also in die frische Luft und schnell geknipst, was sich auf dem Eise bietet!

Euer Fotofreund

Stwas für die Rätselfreunde

Silbenrätsel

Aus nachstehenden Silben sind 39 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und Endbuchstaben, von oben nach unten gelesen, zwei Aussprüche ergeben (ch=1 Buchstabe).

a - ab - am - bal - bo - bob - bord - bü -
cham - char - cher - co - da - dam - dei -
der - di - e - e - e - e - ei - eis - em -
erk - eu - ey - ern - fall - fen - fest - fisch -
ge - ge - gel - halb - hai - i - im - in - la -
lat - lauf - le - le - li - li - lit - lot - ma - ma -
mam - mel - mi - mil - mu - mut - na - na -
na - nau - ner - ner - ner - nes - nett - nenz -
ni - on - pa - pag - promp - ra - re - reep -
ro - ro - rös - rom - rühr - sel - si - so - so -
sprung - sti - strumpf - strup - tai - te - te -
te - ter - toll - tri - tu - tu - u - um - vol - w

1. Stegreifkomposition
2. 1000 mal 1000
3. Möbelstück
4. Abkürzung für Euer
5. weibl. Vorname
6. Berliner Vorort
7. Eierspeise
8. Woher eine Käsesorte kommt?
9. Rätselart
10. kohlen saures Natrium
11. Inselgruppe
12. internationale Vereinigung
13. Schiffstreppe beim Anlegen
14. Ort an der Weser
15. Metallstift
16. franz. Philosoph und Dichter
17. innen, drinnen
18. nach der Ernte
19. Gestalt aus der Indianergeschichte
20. westafrikanische Insel
21. Verpackung
22. Raubfisch
23. Maschinenmensch
24. ausgestorbener Riese elefant
25. türkischer Titel
26. chemisches Element
27. Gedichtform
28. franz. Schaumwein
29. Erdteil
30. reicher Mann
31. Enthaltung vom Alkohol
32. deutscher Lyriker
33. östlicher Staat
34. Kunststoff
35. Halbblut
36. indianisch: „Großer Geist“
37. Wintersport
38. weiblicher Vorname
39. deutscher Feldherr aus dem letzten Krieg

Zahlenrätsel

Aus den nachstehenden Zahlen sind 10 Wörter zu bilden, deren zweite Buchstaben, von oben nach unten gelesen, den schönsten Teil des Tages bezeichnen.

10 7 3 7 7 3 8 7 8 3 9 9 3 8
4 3 5 3 8 6 2 9 11 3 1
9 5 3 20 3 1 9 18 19 4 17 7 3 8
4 3 9 3 24 5 8 6 3 4
14 8 16 3 1 9 9 18 19 13 3 9 11 3 8
8 2 16 5 14 2 6 11 5 12 5 11 17 11
3 20 3 1 19 14 4 24
9 3 25 3 4 7 4 23 25 24 3 23 25
5 1 1 3 1 2 8 18 19 5 11 3 6 11
2 16 16 5 11 5 14 1 9 22 2 9 18 19 5 13

1. südamerikanischer Vogel
2. Musikinstrument
3. Tag im Juni
4. Lesegemeinschaft
5. Nonne
6. Eigenschaft gewisser Stoffe, unsichtbare Strahlen auszusenden
7. Holzart
8. motorloses Flugzeug
9. Beruf
10. Rechenhilfe

*

Auflösungen der Silbenrätsel aus Nr. 38

Fierabend - Robinson - Ordnung - Hoffahrt - ein-
richten - Waloei - Einhufer - Internat - Hessen -
Nonnenwerth - Ankerwinde - Cherub - Telefon -
Seismograph - Troja - Atlantik - Gerhard - Eberesche
Auflösung: Frohe Weihnachtstage - ein frohes
neues Jahr.

*

Friede - radieren - Jelu - erkunden - Dietbald -
Ermelind - Saloniki - Orchidee - Lehnstuhl - Larifari -
Erdachse - Sahib - Weide - Isaak - E ö - dinieren -
Effekthascherel - Rationierung - Wams - Elfriede -
Reiterei - dopen

Auflösung: Friede soll es wieder werden und
die Liebe König sein.

*

Wir suchen zur Veröffentlichung in
unserer Werkszeitung laufend Artikel
in Form von Erzählungen, Erlebnis-
berichten, Beobachtungen und Be-
trachtungen, die von Arbeitskame-
raden geschrieben sind.

Unsere Jubilare

Im Februar

40 Jahre Mitarbeit



Fritz Bisterfeld
Buchhalter
in der Betriebsbuchhaltung
am 24. Februar 1955

25 Jahre Mitarbeit

25 Jahre Mitarbeit



Albert Mahlke
Kernmacher
in der Stahlformgießerei
am 1. Februar 1955

25 Jahre Mitarbeit



Paul Petri
Betriebsbuchhalter
Werk Julius Lindenberg
am 1. Februar 1955

25 Jahre Mitarbeit



Franz Musial
Spitzendreher
in der Spitzendreherei
am 5. Februar 1955

25 Jahre Mitarbeit



Paul Kemper
Former
in der Temperformgießerei
am 6. Februar 1955

15 Jahre Mitarbeit



Paul Gärtner
Kernmacher
in der Temperformgießerei
am 10. Februar 1955



Fritz Wahl
Gießereiarbeiter
in der Temperformgießerei
am 23. Februar 1955



Wilhelm Sahler
Gulkkontrollleur
in der Stahlgußputzerei
am 28. Februar 1955



Johanne Krämer
Direktionssekretärin
am 1. Februar 1955

Es haben geheiratet

Adolf Schmalenbach, Loborn Aufbau — Hildegard Thieler, am 18. November 1954
Hermann Kasokat, Papenberg Formerei — Magdalene Berger, geb. Möbs, am 20. November 1954
Gerlud Schwarz, Papenberg Kernmacherei — Friedrich Otto, am 27. November 1954
Hannelore Schleutermann, Papenberg Kernmacherei — Erich Ley, am 27. November 1954
Kurt Mitschelin, Stachelhausen Kar.-Dreherei — Melanja Abraham, am 4. Dezember 1954
Helga Griebel, Stachelhausen Formerei — Karl Hager, am 11. Dezember 1954
Hermann Reinmöller, Stachelhausen Reparatur-Betrieb — Emmi Snijders, am 11. Dezember 1954
Hans Pöschke, Stachelhausen Chromguß-Putzerei — Frida Philippent, am 18. Dezember 1954
Hildegard Groß, Papenberg Kernmacherei — Alfred Eidmann, am 18. Dezember 1954

Uns Leben traten ein

Reinhard, Sohn von Horst Luche, Papenberg Formerei, am 7. Dezember 1954
Petra, Tochter von Willi Müller, Papenberg Formerei, am 23. Dezember 1954
Doris, Tochter von Kurt Schmidt, Verkauf Stahlguß, am 27. Dezember 1954
Monika, Tochter von Alex Papst, Stachelhausen Formerei, am 29. Dezember 1954

Wir nahmen Abschied von

Hans Schlieper, Papenberg Formerei, 58 Jahre alt, am 9. Dezember 1954
Karl Willig, Pensionär, 70 Jahre alt, am 12. Dezember 1954
Wendelin Wassmann, Pensionär, 82 Jahre alt, am 7. Januar 1955

Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

Klaus Peitzner, Angestellter, Lohnbuchhaltung, am 1. Dezember 1954
Erika Loetke, Bürogehilfin, Stahlguß-Verkauf, am 1. Dezember 1954
Elfriede Schneider, Anlegerin, Druckerei, am 1. Dezember 1954
Karl Koll, Gußprüfer, Putzerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 1. Dezember 1954
Johann Knoke, Putzer, Putzerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 1. Dezember 1954
Wolfgang Häfner, Betriebsingenieur, Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 1. Dezember 1954
Siegfried Nowack, Rommler, Putzerei Papenberg, am 2. Dezember 1954
Fritz Lange, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 2. Dezember 1954
Fritz Zehrt, Freistahler, Putzerei Stachelhausen, am 6. Dezember 1954
Karin Bachem, Bürogehilfin, Lohnbuchhaltung, am 6. Dezember 1954
Hans Seemann, Schmelzerei Stachelhausen, am 6. Dezember 1954
Paul Schulz, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 6. Dezember 1954
Fred Rossow, Transportarbeiter Kar. Dreherei Stachelhausen, am 6. Dezember 1954
Alfred Dinda, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 6. Dezember 1954
Hans Böhm, Rommler, Putzerei Papenberg am 7. Dezember 1954
Günter Kasch, Transportarbeiter, Kar. Dreherei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 8. Dezember 1954
Leonhard Stadler, Transportarbeiter, Gewindeschneiderei Papenberg, am 13. Dezember 1954
Fritz Asche, Transportarbeiter, Putzerei Papenberg, am 13. Dezember 1954
Werner Seibel, Temperer, Temperei Papenberg, am 13. Dezember 1954
Walter Hunathei, Ablader, Werksbahnbetrieb, am 14. Dezember 1954
Wolfgang Richter, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 14. Dezember 1954

Magdalene de Blois, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 16. Dezember 1954
Friedrich Marburger, Transportarbeiter, Kar. Dreherei Stachelhausen, am 16. Dezember 1954
Kurt Offen, Temperer, Temperei Papenberg, am 20. Dezember 1954
Wilhelm Vierköfner, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 20. Dezember 1954
Dietrich Lehmkuhl, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 20. Dezember 1954
Alfred Klückmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 27. Dezember 1954
Rolf Hahn, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 27. Dezember 1954
Wilhelm Sill, Werkzeugschleifer, Werkzeugmacherei Stachelhausen, am 27. Dezember 1954
Horst Roth, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Dezember 1954
Helmuth König, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Dezember 1954
Günther Lüdke, Transportarbeiter, Putzerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 29. Dezember 1954
Ilse Musial, Putzfrau, Lehrlingsheim, am 29. Dezember 1954
Karl Leopold von Spaeth, Hilfslaborant, Werk Julius Lindenberger, am 4. Januar 1955
Walter Groote, Plattenschneider, Werk Julius Lindenberger, am 11. Januar 1955

Ausstellung

Unser Mitarbeiter, Dipl.-Ing. H. Hulus, Ingenieurbüro, führt vom 24. bis zum 30. Januar im Konferenzsaal (Wohlfahrtsgebäude, Pförtner 1) eine kleine Ausstellung durch mit Bildern von seiner Amerikareise. Neben Farb- und Schwarzweiß-Aufnahmen aus einigen amerikanischen Nationalparks, vom Grand Canyon, von Wolkenkratzern und von Hawaii sind einige lustige Urkunden, ferner Steine und sonstige Raritäten zu sehen. Die Ausstellung ist täglich von 8 bis 18 Uhr geöffnet.

Preis Ausschreiben

Wir suchen die beste Kurzgeschichte
In der Dezemberausgabe unserer Werkszeitung haben wir das Preis Ausschreiben „Wir suchen die beste Kurzgeschichte“ verkündet. Inhalt und Länge können selbst gewählt werden. Kurzgeschichten stehen täglich in den Zeitungen und Zeitschriften, so daß jeder selbst in der Lage ist, zu beurteilen, wie sie aussehen. Wir hoffen, daß sich recht viele Werksangehörige beteiligen. Alle Einsendungen müssen bis zum 1. April in der Redaktion eingegangen sein. Als Preise sind ausgesetzt:

1. Preis 50 DM
2. Preis 30 DM
3. Preis 20 DM

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Wie das alte Jahr für uns Werksangehörige gut aufgehört hat, so hat auch das neue für uns gut angefangen. „Et löpt“ auf vollen Touren, und wir haben allen Grund, uns darüber zu freuen, aber auch Grund, alles, was uns angeht, zu tun, damit es so bleibt, das heißt, damit unsere alten und neuen Kunden uns treu bleiben. Wenn wir demgegenüber an Weihnachten und Neujahr 1953/54 denken — viele Arbeitskameraden haben in diesen Tagen daran erinnert, und es ist gut, in guten Zeiten auch mal an die schlechten zu denken —, dann überkommt uns heute noch ein leichtes Gruseln. Hoffen wir, daß es niemals wieder soweit kommt.

Wir begrüßen auch die vielen neuen Arbeitskameraden, die teilweise von auswärts zu uns gekommen sind, um nun als BSI-Angehörige mitzuarbeiten, daß alle Aufträge zur Zufriedenheit erledigt werden können.

Es ist in dieser unserer Situation ganz natürlich, daß wir alle zueinander freundlicher, daß wir alle umgänglicher sind als in Zeiten, in denen das Gespenst des Arbeitsmangels oder gar der Arbeitslosigkeit umgeht. So müßte es immer sein, denn nichts ist schlimmer, als wenn wir einander verbittern, einander immer wieder Knüppel zwischen die Beine werfen, statt einander die Wege zu einer guten Zusammenarbeit, zu einem guten Zusammenleben zu ebnen. Daß wir in dieser Beziehung an uns arbeiten müssen, wissen wir, und wenn sich jeder nur ein klein bißchen Mühe gibt, dann wäre es doch merkwürdig, wenn wir uns nicht allmählich immer besser verstehen würden.

Da fällt mir gerade ein schlechtes Beispiel für Verstehen und Hilfsbereitschaft ein: In derselben Stunde, in der ich für die Weihnachtsausgabe unter „und das meint Struppi“ etwas über den Sinn der Weihnacht schrieb, hat es sich zugetragen, daß ein Baby die ersten Zähnnchen bekam. Wenn wir als kampfgeprobte Erdenbürger nur an Zähne denken, empfinden wir schon Schmerzen. Kein Wunder also, daß das winzige Lebewesen wimmerte und schrie, als die ersten Zähnnchen zum Durchbruch kamen. Es hat ja auch noch keine Ahnung

von den „liebervollen“ Menschen. Was geschah nun? Das junge Ehepaar bekam einen Brief, in dem kategorisch gefordert wurde: Das Schreien des Kleinkindes ist sofort abzustellen! — Einfache Sache — Halsabdrehen — aus — Erfolgsmeldung: Schreien des Kleinkindes abgestellt! — So geht es natürlich nicht, wenn wir noch etwas Respekt vor einander haben wollen.

Aber — haben wir selbst während der Feiertage ein Stündchen Zeit gefunden, etwas über uns selbst nachzudenken? Würden wir selbst vielleicht nicht auch so oder in ähnlichen Fällen ähnlich handeln? Dann wäre das Weihnachtsfest und alle guten Worte und Taten, die gesprochen und getan werden, spurlos an uns vorbei gegangen.

Wir werden nicht darum herumkommen, uns immer wieder zu fragen, ob wir auch wirklich so leben, daß wir Freude und Wohlgefallen mindestens jenen Menschen bereiten, mit denen wir täglich zusammen sind.

Noch eine andere Begebenheit: Ich lernte einen Arbeitskameraden näher kennen, der noch nicht lange bei uns ist. Als ich ihm das erste Mal begegnete, fand er es überhaupt für überflüssig, meinen Gruß zu erwidern. Später kam ich dann zufällig mit ihm ins Gespräch. Er hatte es wirklich nicht leicht. Sorgen über Sorgen, und dann die schwere Arbeit im Betrieb. Es war zu verstehen, daß er keinen Grund hatte zu lachen und fröhlich zu sein. Das Schlimmere war, daß er zum Einzelgänger zu werden drohte, da er seinen Kollegen nicht von seinem Kummer erzählen wollte. Wir unterhielten uns ab und zu, und wir kamen zu der Erkenntnis, daß es doch besser sei, sich auf den Standpunkt zu stellen, daß einem ja niemand den Kopf abreißen wolle, daß man sich nicht unterkriegen lassen dürfe, daß man die Zeit, die man mit Grübeln verbringt, besser dazu benutzen müsse, um Wege zu suchen, aus den Sorgen herauszukommen.

Vergangene Woche traf ich ihn nun vor der Krankenkasse. Was sah ich: ein lachendes Gesicht, heiter, aufgeschlossen. Fast alles, was ihn noch vor einiger Zeit bedrückt hatte, hatte er überwunden, er war innerhalb des Betriebes weitergekommen, und er sagte: es ist richtig: die Zeit darf man nicht mit Nachdenken über die Sorgen,

über warum und weshalb, vergeuden, sondern muß Auswege suchen, wie man über sie hinwegkommt; man muß immer weiterstreben, ein Hindernis nach dem anderen nehmen. Ich will noch mehr erreichen, und ich erreiche es jetzt auch.

Als ich dann in den Betrieb ging und diesen Arbeitskameraden sah, fiel mir auf, daß er gegenüber früher ganz verwandelt ist. Heute schimpft er nicht mehr über jeden Dreck und verbittert sich selbst und die anderen — eine Gießerei ist nun mal kein Tanzsaal —, eher wirft er etwas schnell beiseite, was seine Arbeit stört und ist zu seinen Kollegen freundlich und hilfsbereit. So ist es auch das Beste.

Es gibt nämlich Arbeitskameraden, die stolpern aber auch über jeden Nagel, über jedes Stückchen Schlacke, das mal von der Karre heruntergefallen ist. Sie sind von früh bis abends „am Meckern“. Sie sehen überhaupt nur Mißstände um sich herum. Wird gegossen, stört sie die Hitze, wird nicht gegossen, schimpfen sie, daß es kalt ist. Natürlich — die Arbeit ist schwer — nur ein Dummkopf wird das leugnen —, aber wir dürfen uns diese schwere Arbeit nicht noch schwerer machen. Ein Fußtritt dem Schlackestückchen dorthin, wohin es gehört, und der Fall ist erledigt. Warum denn ein langes Palaver machen? Was allerdings ein wirklicher Mißstand ist, das muß auch beseitigt werden, und das Beste ist dann, es dem Vorarbeiter und Meister zu sagen: die müßen ja für Abhilfe sorgen. Das sind so ein paar ganz kleine Beispiele. Wir werden selbst erkennen, zu welcher Sorte wir gehören. Es ist ja nicht nur so, daß wir uns selbst das Leben schwer machen oder erleichtern können sondern auch unseren Arbeitskameraden.

Es gibt so viele nette Kerle unter uns, die es auch nicht leichter haben als wir, die aber aus ihrem Leben etwas zu machen wissen. Die sollten wir uns als Vorbilder nehmen: pro Tag ein Drittel Arbeit, ein Drittel Vergnügen, ein Drittel Schlaf. Das ist ihre gesunde Lebensauffassung, und wenn sie zur Arbeit kommen, dann freuen sie sich immer schon auf den Feierabend — sie nehmen sich immer etwas Nettes vor —, die Arbeit geht ihnen flotter von der Hand, die acht Stunden sind keine Ewigkeit, sie scherzen mal hier und lachen mal dort, pfeifen oder singen sich eins und sind guter Dinge, denn für sie bildet die Arbeit nur einen Teil des Tages, und mag

sie auch schwer sein: Freud und Leid halten sich bei ihnen die Waage, alle Sorgen, die an sie herankommen, fassen sie herzlich an und kommen so viel weiter als diejenigen, die selbst ihre Sorgenlast schwerer machen als sie in Wirklichkeit ist. Diese Arbeitskameraden können einen ganzen Betrieb zu einer frohen Arbeitsgemeinschaft machen, in der es kaum Zank und Streit gibt, in der alles mit Freundlichkeit und in gegenseitigem Verstehen erledigt wird.

Auf diese Weise können wir unsere Arbeit und unser Dasein erleichtern, damit wir mehr Freude am Leben überhaupt gewinnen.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich Euer

Struppi

Das Chamäleon

Es saß ein Tierlein klein und schlicht auf einem grünen Baum, und freute seines Lebens sich, gar niedlich anzuschau'n.

Die munteren Äuglein spähten flink nach allen Seiten aus, und manches Fliegenlebenslicht blies dieses Tierlein aus.

Die Winde zerrten an dem Baum, es fiel so manches Blatt, das Tierlein aber stört dies kaum, es fiel auch nicht herab.

Der Sommer ging, die Zeit verstrich, die Blätter wurden braun, das kleine Tier verfärbte sich wie jener gute Baum.

Ein' jede Färbung nahm es an, und fühlt sich wohl dabei, mal rot, mal braun, wie's grade kam, es war ihm einerlei.

Vor seinen Feinden tarnt es sich, das ist sein gutes Recht, dem Menschen aber ziemt dies nicht, sei Herr er oder Knecht.

Werner H. Gaperl

Das Bild auf der letzten Seite zeigt ein Zahnradgetriebegehäuse mit Deckel aus GS 45.5

Kollege Hättich



„Hätt'ich mir doch erst
die Sicherheitsschuh
angeschafft – und
dann die Kamera,
dann humpelte ich
jetzt nicht herum!“

