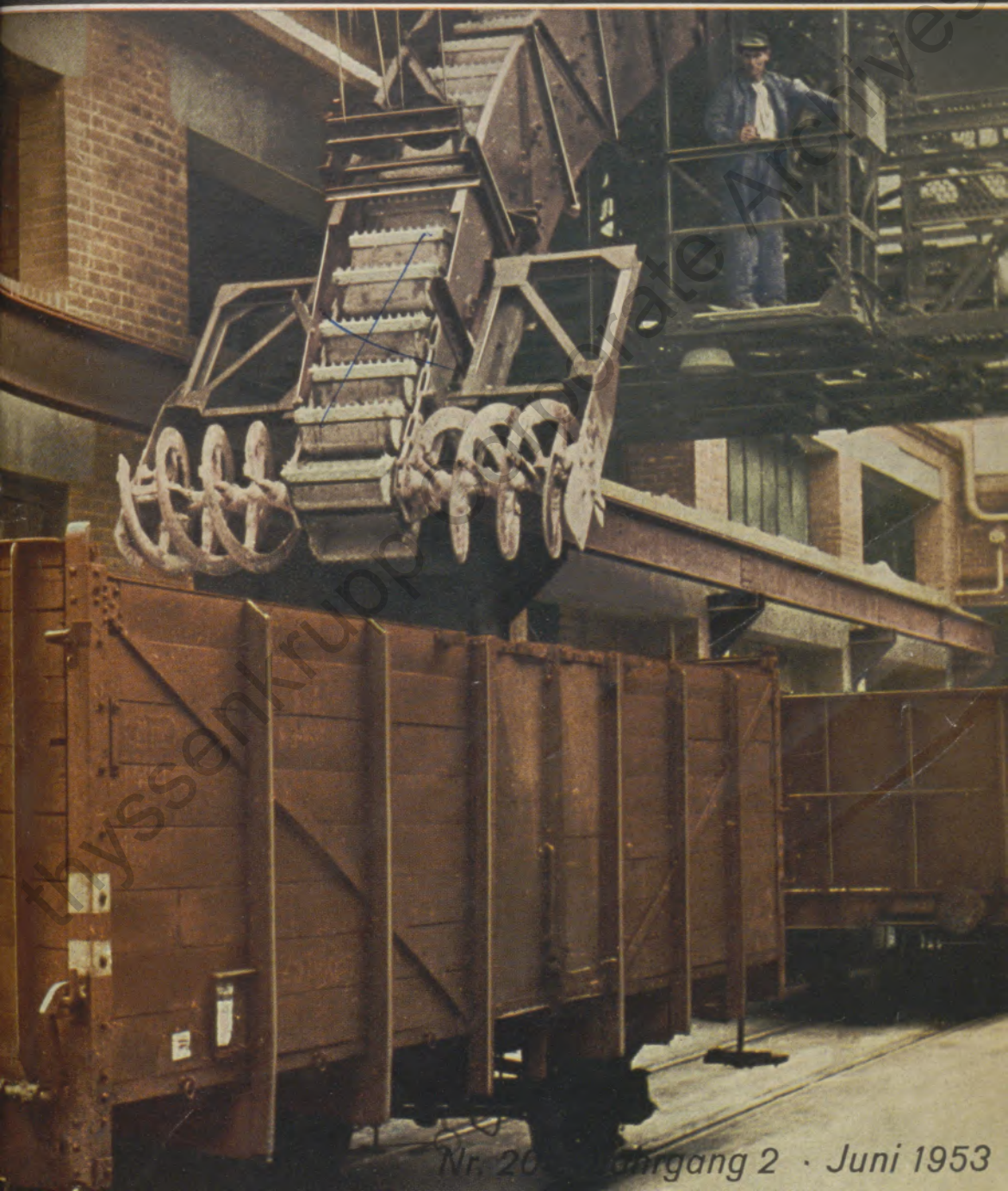




Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Zu unserem Titelbild

Der Waggon-Entlader, kurz „Heinzelmann“ genannt, wie ihn das Titelbild zeigt, dient zum Entladen des von der Gießerei benötigten Formsandes. Er bewältigt diese Arbeit, die früher von zwei Mann in etwa sechs Stunden geschafft wurde, mit der selben Besatzung in einer Stunde, so daß er für den Betrieb schon ein wahres „Heinzelmännchen“ ist. Für die Gießerei müssen immerhin pro Tag zwei Waggon Sand entladen werden. Das sonst mühselige Auswerfen des Sandes mit der Handschaufel übernehmen bei ihm zwei gegenläufige Schnecken, die den Sand in die Mitte des Waggon transportieren. Von hier wird er mit einer Becherkette hochgehoben und auf ein Gummi-Transportband ausgeleert, das, quer zur Längsachse des Waggon, den Sand in den Bunker abwirft. Das Band ist um 3,50 m ausfahrbar, so daß der Sand über die ganze Breite des Bunkers bis zu einer Höhe von 4,50 m aufgeschüttet werden kann.

Das Aufschütten des Sandes mußte früher neben dem Abladen des Waggon von den Abladern mit der Handschaufel erledigt werden, wobei sie bis zu den Knien in dem weichen Sand stehen mußten. Mit Sand gefüllte Schuhe gab es dabei „gratis“. Heute wird diese ganze Arbeit von einem Mann von der Kommandobrücke des Entladers aus gesteuert. Ein anderer hat nur die Aufgabe, die in den Ecken des Waggon liegenden Sandreste den Schnecken zuzuschaufeln.

Die Inbetriebnahme des Waggon-Entladers stand unter einem unglücklichen Stern. Als die Firma Heinzelmann & Sparenberg, Hannover, ihn im Dezember 1941 geliefert hatte, mußte die Montage immer wieder verschoben werden, weil andere Arbeiten vordringlicher waren. So lagerte der „Heinzelmann“ auf der Kippe und mußte sogar den großen Luftangriff auf Remscheid mitmachen, wobei verschiedene Teile zerstört wurden. Erst nach dem Kriege, im Zuge des allgemeinen Wiederaufbaues, konnte er montiert und in Betrieb genommen werden.

Gießerei-Ingenieur Walter Wülfing

Was gibt es Neues?

Sie werden es mir nicht verübeln, wenn diese Zeilen eine andere als die gewohnte Überschrift tragen. „Zur Lage“ ist sicherlich nicht mehr zu sagen, als bereits in der Belegschafts-Versammlung am 20. Mai geschah. Die damals getroffenen Feststellungen haben sich seitdem nur bestätigt: die Beschäftigung zieht an, in Stachelhausen deutlicher sichtbar als in Papenberg, wo wir zweifellos noch über einen längeren Zeitraum hinweg die Auswirkungen eines niemals zuvor erlebten Niederganges unseres Fittingsgeschäftes spüren werden.

Das hat uns in den letzten Wochen aus einem besonderen Grunde große Sorge bereitet. Wir mußten uns darüber belehren lassen, daß der Kurzarbeiter während seines Urlaubs zwar Anspruch auf den durchschnittlichen Lohn der letzten 13 Wochen vor Urlaubsbeginn hat, nicht aber auf den Durchschnitt der in der gleichen Zeit von ihm bezogenen Kurzarbeiter-Unterstützung. Wir halten diese — wie wir uns überzeugen mußten — im Gesetz verankerte Regelung für nachgerade unmöglich. In einer mit einem Vertreter des Landesarbeitsamtes geführten Aussprache haben wir darüber keinen Zweifel gelassen. Mit der übrigens sehr aufgeschlossen aufgenommenen Kritik hat unsererseits Herr Kemper den Vorschlag verbunden, die K.U. überhaupt von der Höhe des Kurzarbeits-Verdienstes unabhängig zu machen und ihr — wie bei der Arbeitslosen-Unterstützung — eine einheitliche (fixe) Höhe zu geben. Meinen Sie nicht auch, daß eine solche Regelung vernünftig wäre? Die unseres Erachtens ungerechtfertigte Schmälerung der Einkünfte des Kurzarbeiters während seines Urlaubs durch den Fortfall der K.U. werden wir auszugleichen versuchen durch eine Beihilfe, die sich voraussichtlich in ungefährer Höhe der für die Urlaubszeit ausfallenden K.U. bewegt. Die Auszahlung wird durch den Betriebsrat erfolgen.

Der neu gewählte Betriebsrat hat seine Arbeit aufgenommen, und es sind seitdem wiederholt Besprechungen geführt worden, die über die gegenwärtige Zeit der rückläufigen Beschäftigung hinaus von grundsätzlicher Bedeutung waren. Wesentlichstes Thema war zweifellos die Klärung des Wesens unseres Prämiensystems, über das offensichtlich recht unterschiedliche Auffassungen bestanden. Wenn diese Bemerkung bei allem Bemühen um Objektivität der Berichterstattung erlaubt ist: wir wollen uns darauf beschränken, Meinungs-

verschiedenheiten unter uns zu bereinigen. Ich halte nicht viel von der „Flucht in die Öffentlichkeit“ — man sollte vor allem das eigene Nest nicht beschmutzen.

Als Mann zu Mann zu sprechen, ist uns allezeit täglich herzliches Bedürfnis. Sie wissen selbst, wie weit geöffnet unsere Türen sind, geöffnet für Beschwerde und Kritik. Diese Zeitung selbst ist eine offene Tür und Struppi sagt an einer anderen Stelle, daß er es als eine seiner wesentlichsten Aufgaben betrachtet, der sachlichen Aussprache hier und gerade hier weitestmöglichen Raum zu geben.

Raum braucht nicht nur die Produktion, Raum brauchen auch die nur büromäßig zu bewältigenden Aufgaben unseres betrieblichen Zusammenlebens. Finden Sie auch, daß wir im Wohlfahrtsgebäude zuviel Aufwand getrieben haben? Meinen Sie nicht auch, daß ein Konstruktionsbüro und ein Baubetrieb Licht brauchen für ihre Zeichenbretter? Hielten Sie das frühere Büro des Betriebsrates für ausreichend? Begrüßen Sie nicht unsere Unfallstation im neuen, zweifellos großzügig gestalteten Gewande? Am Rande vermerkt: das alles war längst bezahlt, als der Geschäftsgang rückläufig wurde, war erst recht bezahlt, als wirgezwungen wurden, Kurzarbeit einzuführen.

Zur Einführung dieses Artikels war die Rede davon, daß „zur Lage“ nichts Neues zu sagen sei. Die rechtzeitige Reaktion unserer Verkaufsabteilungen auf die veränderte Lage am Fittingsmarkt verspüren in zunehmendem Maße unsere Papenberger. Wir dürfen die Hoffnung haben, daß die gegenwärtig im Werden begriffenen, doch recht grundsätzlichen Umbauten und damit auch Umstellungen im Betrieb recht weittragende Auswirkungen auf die Beschäftigungslage haben werden.

Trotz alledem: täuschen wir uns nicht! Wir stehen in einem sehr frischen Wind konjunktureller Entwicklung. Die Bildung eines größeren Marktes - desjenigen der fünf Länder der Montan-Union - unterwirft auch die zunächst noch nicht einmal unmittelbar berührte Gießerei-Industrie neuen Spielregeln und Gesetzen. Wenn wir schon den größeren Raum der Absatzmöglichkeiten nicht mit den gleichen modernisierten Fertigungsstätten betreten können wie andere europäische Nationalwirtschaften, sollten wir doch umso mehr danach trachten, diesen Mangel auszugleichen durch eine entsprechend größere Beweglichkeit und Anpassungsfähigkeit an die Bedürfnisse dieses Marktes - an die Wünsche unserer heutigen und zukünftigen Kunden.

Dr. Wolfgang Busch

Aus der Geschichte der BSI

Seit nunmehr 26 Jahren sind die Abteilungen E. 1, Osterbusch und Maschinenfabrik von der BSI abgetrennt, nachdem bei der Gründung der *Deutsche Edelstahlwerke A.G.* diese gegen eine Kapitalbeteiligung dorthin eingebracht wurden. Wir haben durch den erheblichen zeitlichen Abstand vielfach gar nicht mehr die klare Erinnerung daran, welche Bedeutung diese Werksabteilungen im Verbands der BSI gehabt haben. Nicht der Umstand allein, daß der Umsatz der Stahlbetriebe um die Jahrhundertwende etwa ein Drittel des Gesamtumsatzes ausgemacht hat, sondern die Tatsache, daß die Betreibung eines Edelstahlwerkes ganz andere Voraussetzungen in der Einstellung zu hochwertigen Stählen und deren Behandlung schaffte, als dieses gemeinhin bei Gießereien der Fall zu sein pflegt, war für die weitere Zielrichtung der BSI bedeutsam.

Die wissenschaftlichen metallurgischen Arbeiten an der Entwicklung der Werkzeugstähle und zu jener Zeit vielleicht noch mehr der Konstruktionsstähle, der damit zusammenhängende Ausbau der Versuchsanstalten und schließlich die Schulung aller Mitarbeiter durch ausgesprochene Edelstahlwerker sind den Gießereibetrieben in hohem Maße zugutegekommen.

Genau wie jetzt bei den *Bergischen Stahl-Walz- und Hammerwerken Julius Lindenberg* die Verschiebung des Verhältnisses zwischen Schnelldrehstählen und legierten Sägenblechen einerseits und Flußstahlblechen andererseits zugunsten der letzteren von ungünstigen konjunkturellen Einflüssen zeugt, die besondere Maßnahmen im Interesse der Ausgewogenheit des Fabrikationsprogrammes erfordert, bestand auch bei der BSI im Anfang des Jahrhunderts ein besorgniserregendes Nachlassen im Absatz des Qualitätsstahles, wohingegen die Verarbeitung der billigeren, aus dem Ruhrgebiet bezogenen Flußstähle einigermaßen gehalten werden konnte.

Moritz Böker beobachtete scharf die sich abzeichnende Entwicklung der damals noch sehr jungen deutschen Automobilindustrie. Seit gerade erst 15 Jahren setzten die Ingenieure Benz und Daimler im Jahre 1885 die Welt in Erstaunen durch das erste vom Explosionsmotor betriebene Straßenfahrzeug, das sich Automobil nannte. Es galt, nicht nur die wahrscheinlichen Entwick-

lungsmöglichkeiten richtig zu erkennen, sondern auch rechtzeitig und folgerichtig sich fabrikatorisch hierauf einzustellen. Dieses geschah zielsicher und schnell, allerdings nach sorgfältiger Vorbereitung auch auf Grund der auf einer Amerika-Reise gesammelten Erfahrungen.

Im Jahre 1904 trat in die BSI nach absolviertem technischen Studium der einzige Sohn von *Moritz Böker*, der in späteren Jahren durch die technische Hochschule in Braunschweig durch die Doktorwürde ehrenhalber ausgezeichnete *Heinrich Gustav Böker* ein. Ihm übertrug sein Vater die spezielle



Dr. H. G. Böker

1904 — 1930

Aufgabe der Entwicklung hochwertiger Stähle, insbesondere solcher für die aufstrebende Auto-Industrie. *H. G. Böker* entledigte sich mit großem Erfolg der ihm übertragenen Aufgaben und sorgte, in enger Zusammenarbeit mit dem durch seine ausgezeichneten metallurgischen Kenntnisse und Fähigkeiten bekannten und von allen



Direktor Dr. Rupert

1898—1928

Mitarbeitern hochgeschätzten nachmaligen Direktor Dr.-Ing. e. h. Ottomar Rupert, für die Schaffung der den ständig wachsenden Anforderungen an die Konstruktionsstähle angepaßten Nickel- und Chromnickelstähle, die sich für die Vergütung oder Einsatzhärtung eigneten. Er war auch selbst der erfolgreiche Wegbereiter für die absatzmäßige Einführung der in den folgenden Jahren weit über die Grenzen Deutschlands hinaus bekannten Stahlmarken der BSI wie HBN, E 53, E 724 und andere. Mit viel Geschick und persönlichem Einfühlungsvermögen begründete Dr. H. G. Böker freundschaftliche, alle Krisen und Schwierigkeiten überdauernde und bis zum heutigen Tage noch wirksame Beziehungen zur deutschen Automobil-Industrie, bei deren repräsentativen Verbänden er offiziell sowohl die BSI als auch die Deutschen Edelstahl-Werke bis zum Zusammenbruch vertrat.

Die in Osterbusch im Gesenk geschlagene, sorgfältig vergütete und in der Maschinenfabrik auf hochwertigen Werkzeugmaschinen mit höchster Präzision bearbeitete und geschliffene Kurbelwelle eroberte sich den Markt und hielt materialmäßig Schritt mit der Entwicklung durch die vieltausendfach erprobten Stahlmarken KWD und LWD und konstruktiv durch die verkröpften 6-hübigen Wellen für einen 12-Zylinder-Flugzeugmotor.

Ventilstähle von weitgehender Zunderbeständigkeit bei hoher Temperatur, geeignete Qualitäten für Zahnräder, Nockenwellen und sonstige hochbeanspruchte Teile entstanden in der BSI in enger Zusammenarbeit zwischen Versuchsanstalt und Betrieb, um alsdann in freundschaftlichen Erprobungen ihre Bewährung unter Beweis zu stellen. Die geschaffene feste Verbindung mit der in- und ausländischen Automobil-Industrie wurde auch für die Gießereibetriebe der BSI nutzbar gemacht, indem sich insbesondere der langjährige Oberingenieur und nachmalige Betriebsdirektor der Abteilung Stachelhausen, Albert Knüttel, für eine zweckdienliche Konstruktion von Lastwagenrädern, erstmalig im Jahre 1905, mit Kreuzspeichen und später im Interesse der Gewichtersparnis mit Hohlspeichen, einsetzte. Erst der Krieg 1914—1918 zerstörte die festfundierte Verbindung der BSI als Zulieferant der englischen Lastwagenindustrie in Rädern. Hingegen führte uns die letzte Automobil-Ausstellung in Frankfurt erneut und besonders deutlich vor Augen, welchen Platz die BSI auch heute noch in der Entwicklungsreihe vom Kreuzspeichenrad für den vollgummibereiften bis zum Trilex-Rad für den luftbereiften Lastwagen und Omnibus als maßgebender Lieferant der Kraftwagenindustrie einnimmt.

Es wäre falsch anzunehmen, daß sich die



Betriebsdirektor Albert Knüttel

1897—1925

BSI in jenen Jahren ausschließlich auf die Automobilindustrie einstellte und ihre sonstige Abnehmerschaft vernachlässigte. Im Gegenteil: das in vorangegangenen Nummern des „Schmelztiegel“ behandelte Gebiet der Straßenbahnen erfuhr besondere Pflege. Neben Unterstellen und Bremsaggregaten spielte die Lieferung von Stahlgußrädern eine wesentliche Rolle, und zu den im Jahre 1894 als Abnehmer schon bekannten Straßenbahngesellschaften in 94 Städten Europas, Südamerikas, Mexicos und Niederländisch-Indiens, traten im Laufe der Jahre noch viele neue Kunden hinzu.

Die Erhöhung der Förderleistung des in- und ausländischen Bergbaues ging Hand in Hand mit der konstruktiven Verbesserung des unter Tage rollenden Materials. Im Jahre 1907 brachte die BSI den Rollenlagerersatz heraus, der wiederum von Betriebsdirektor *Albert Knüttel* in den darauffolgenden Jahren durch Nabendrucklager und Ringfederverschluß wesentlich verbessert wurde.

Mehrfach wurden seitens der BSI bestehende industrielle Konventionen gesprengt, wenn die Konkurrenz in dem technischen Vorsprung der BSI unlauteren Wettbewerb sehen zu müssen glaubte, doch stets suchte man die Zusammenarbeit mit der BSI wiederherzustellen, nicht zuletzt in Anerkennung ihrer Zuverlässigkeit gegenüber den eingegangenen Verpflichtungen und der befruchtenden Wirkung ihres technischen Könnens.

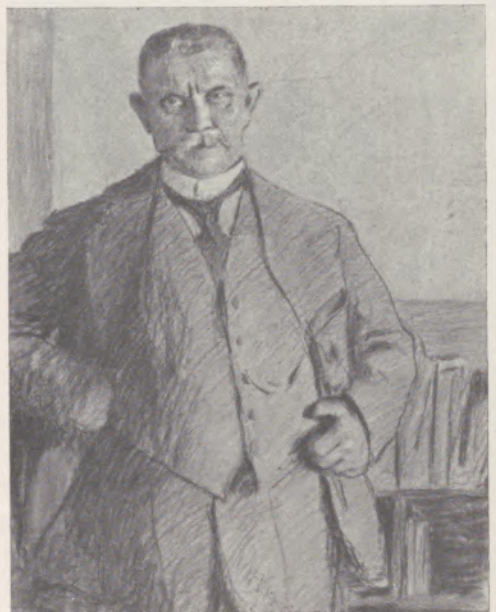
Umfangreiche Aufklärungsarbeit wurde ferner im Werkzeugmaschinenbau geleistet, um durch die Wahl geeigneter Stähle die Bedienung der Maschine von überspitzten Vorschriften unabhängig zu machen und gleichzeitig den Wettbewerb gegen die amerikanische Industrie zu erleichtern.

Auch bei der Fittingsfabrikation kannte die BSI keinen Stillstand. Die Ausweitung des Modellparks vor allem durch Randfittings, die Anwendung verschiedener Gewindearten und die Verbilligung der Fabrikation durch die Umstellung des Temperprozesses waren drei wichtige Marksteine auf dem Wege der Herstellung dieses in alle Länder der Welt hinausgehenden Artikels.

In Amerika lernte *Moritz Böker* kennen, daß das Tempern mit Eisenstein in gegossenen Kästen gegenüber der bei den deutschen Tempergießereien angewandten Methode des Entkohlens in Hammerschlag be-

ziehungsweise Walzensinter bei Verwendung gemauerter Kästen eine Reduzierung der Temperdauer um die Hälfte der Zeit bedeutete und daneben durch mechanische Einrichtungen für die Beschickung der Temperöfen, durch die Anwendung geringerer Temperaturen und kleinerer Töpfe zum Einpacken der zu tempernden Ware eine wesentliche Verbilligung infolge geringerer Putzarbeit und Ausschaltung der Formveränderung durch zu hohe Gewichtsbelastung brachte.

Der Mitarbeiterstab in der BSI wuchs in den Jahren um die Jahrhundertwende erheblich. Außer den bereits genannten Namen der Herren *Dr. Ruppert* und *Knüttel*, war es vor allem *Direktor Fritz Wachter*, dessen Verdienste eine besondere Würdigung erfordern. Unvergessen bleiben auch die Namen derjenigen Herren, die durch die in jenen Jahren begonnene und durch reiche Erfolge gekrönte Arbeit sich selbst ein Denkmal gesetzt haben. Im Rahmen dieser Artikelserie müssen wir uns zunächst zusätzlich nur auf die namentliche Erwähnung der Herren beschränken:



Direktor Teichmann, (1890—1936)
der dem Stahlguß den Weg in den allgemeinen Maschinen- und Lokomotivbau erschlossen hat.



Betriebsdirektor Düsing, (1893—1927)
der in langen Jahren verdienstvolle Arbeit in der Stahlverformung, in der Gese-
senkschmiede sowie im Walz- und Ham-
merwerk geleistet hat.



Oberingenieur Zollinger, (1896—1914)
dem das Verdienst der Schaffung unserer
Kraftzentrale und des organischen Auf-
baues unserer Reparaturwerkstatt ge-
bührt.



Oberingenieur Bozi, (1883—1907)
der reiche Erfahrungen im Hammerwerk
nutzbar zu machen wußte.



Obermeister Laufenberg, (1894—1931)
der in den langen Jahren seiner Zuge-
hörigkeit zur BSI sich um die Stahlguß-
fabrikation verdient gemacht hat und



Obermeister Hollweg, (1896—1928)
der durch tatkräftige, umsichtige Arbeit
die schnelle Einführung der Maschinen-
formerei ermöglichte.

In Dankbarkeit gedenken wir aber auch
aller derjenigen, die ungenannt in jenen
Jahren durch treue, fleißige und wertvolle
Arbeit ihr Teil zu der Entwicklung der BSI
beigetragen haben und nunmehr entweder
nicht mehr unter den Lebenden weilen
oder in hohem Alter der wohlverdienten
Ruhe pflegen.

Otto Hilger

*

Warum eigentlich Werksbesichtigungen

In bunter Folge werden unsere Fittings-
Fabrikationswerkstätten in Papenberg
von den Innungen des Installationsgewer-
bes, von Großhandelsverbänden des In-
und Auslandes, von Fach- und Berufs-
schulen und vielen anderen besucht.
Wenn nun an solchen Tagen kleinere
oder größere Gruppen die einzelnen Be-
triebe durchstreifen, mag bei vielen unse-
rer Werksangehörigen die wohlgemeinte
Frage auftauchen, welchen Zweck und Wert
solche Führungen eigentlich haben.
Es ist nur zu begrüßen, daß eine weitsich-

tige Geschäftsführung allen interessierten
Kreisen, die tagtäglich mit Fittings um-
gehen, jedoch das Herstellungsverfahren
mit allen seinen Tücken und Schwierig-
keiten nicht kennen, immer wieder Ge-
legenheit gibt, einen Blick in das „offene“
Geheimnis der Fittingsfabrikation zu wer-
fen. Auf diese Weise konnten bisher schon
viele Mißverständnisse und Unklarheiten
im freien und offenen Meinungsaustausch
beseitigt werden.

Für die mit der Führung Beauftragten ist
es jedesmal eine besondere Genugtuung,
die Vielseitigkeit gerade der Fittingsher-
stellung an Hand der örtlichen Verhält-
nisse und technischen Gegebenheiten her-
auszustellen.

Liegt nämlich erst der handelsübliche Mar-
ken-Fitting zum Verkauf auf dem Laden-
tisch, fragt keiner danach, welchen Weg
dieser bereits hinter sich gebracht hat. Alle
Werksbesucher erklärten bisher fast ein-
stimmig, daß sie sich bisher keine Vor-
stellung von den Schwierigkeitsgraden der
Fabrikationsweise machen konnten. Die im
Verlauf der Besichtigung an Ort und Stelle
der jeweiligen Kontroll- und Fertigungs-
folge gewonnenen Erkenntnisse seien
Garantiescheine für den Wahspruch der
BSIG-Fittingsfabrikation: „Qualität durch
Kontrollen“. So urteilen alle, die unsere
Werbung auf dem nicht unerheblichen Kon-
kurrenzmarkt bisher angezweifelt hatten
und nun durch die technischen Tatsachen
von der Güte der BSIG-Fittings überzeugt
worden sind.

Wir selbst können es nur begrüßen, wenn
die Interessentengruppen die Möglichkeit,
unser Fittingswerk zu besichtigen, immer
wieder ausnutzen. Dadurch geben wir
unseren Kunden die Gelegenheit, sich von
unserer Arbeit in ihrem Interesse zu über-
zeugen und können zu gleicher Zeit für
unsere Erzeugnisse werben.

Durch gegenseitiges Vertrauen, Wohlwol-
len und Entgegenkommen können beide
Teile, der Kunde auf der einen, wir auf
der anderen Seite, nur gewinnen und
durch eine immer noch engere Fühlung-
nahme das gute Verhältnis zwischen Ver-
käufer und Hersteller festigen, zum Wohle
unseres vielseitigen und weltbekannten
Marken-Fittings „BSIG“.

Willi Hackenberg, Papenberg

Herausgeber: Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid.
Redaktion: Herbert Goretzki. Druck: Berg. Buchdruckerei
Ludwig Koch, Remscheid. Klischees: Loose/Durach. Fotos:
Heinz Lindenberg.

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Betriebsräte besuchten die BSI



Während des ersten Wochenendes dieses Monats haben 20 Betriebsräte der Werke der Rhein Stahl-Union unserem Werk und unserem Betriebsrat einen Besuch abgestattet. Nach der Besichtigung unserer Betriebsabteilungen Stachelhausen und Papenberg und gemeinsamen Beratungen über aktuelle Fragen des Betriebsverfassungsgesetzes besuchten sie auch die Sehenswürdigkeiten des Bergischen Landes, die Müngstener Brücke, Remscheider Talsperre und Schloß Burg. Alle waren von den landschaftlichen Schönheiten und der freundlichen Aufnahme äusserst angenehm überrascht und schieden aus Remscheid mit den besten Wünschen für unser Werk und die Arbeit unseres Betriebsrates.



Auf Schloß Burg



Rundgang



Umschau
im Schloßhof



In Müngsten



Vor dem
Böckerdenkmal
an der
Talsperre

Wir besuchten Gießereien in England

Wenn jemand eine Reise tut, kann er bekanntlich was erzählen; insbesondere, wenn man über die Grenzen der deutschen Heimat hinausfliegt. Das haben wir getan: Dr. Friederichs, Herr Knüttel und ich. Eines Morgens erhob sich ein Flugzeug der Britischen Luftfahrt in die Lüfte und brachte uns in einem herrlichen Flug, bei prächtigem Wetter, in knapp zwei Stunden auf den Londoner Flugplatz.

Da standen wir nun: „Mister Knittel“ und ich — Dr. Friederichs kam am nächsten Tage nach — auf englischem Boden und waren auf uns selbst und unsere englischen Sprachkenntnisse angewiesen. Zuerst ein etwas unangenehmes Gefühl, wenn man um sich herum nur noch fremde Laute hört; doch gewöhnt man sich schnell daran. Ein Wagen holte uns ab und brachte uns in schneller Fahrt 50 km nordwärts London, nach Letchworth, einer wunderschön gelegenen Gartenstadt.

Die Autofahrt war zuerst unheimlich, weil man immer an einen Zusammenstoß dachte; denn in England wird bekanntlich links gefahren und rechts überholt. Da glaubte man immer: jetzt ist's passiert! Aber es ging alles glatt.

Überhaupt: Autoverkehr, Fahrerdisziplin und Rücksichtnahme auf den Fußgänger! Da können sich die deutschen Fahrer einige Scheiben abschneiden, und nicht nur die Pkw-, auch die Lkw- und Omnibusfahrer. Es geht alles mit dem kleinen Finger: mit ihm zeigt der Vorausfahrende dem Folgenden an: Komm, du kannst überholen! — oder: Halt! Geht nicht! Bleib' zurück! Über dieses Kapitel „Verkehr in England“ könnte man allein einen besonderen Aufsatz schreiben.

In der Gartenstadt Letchworth besuchten wir die bekannte Stahlgießerei K & C. Wir bekamen Gelegenheit, das Werk bis ins einzelne zu besichtigen, und gerade hier haben wir sehr viele Anregungen erhalten. Zwei 5-t-Lichtbogenöfen mit Korbbeschickung versorgen die Gießerei mit Stahl. Achtung! Stachelhauser Schmelzer, hören!

Chargendauer von Abstich zu Abstich 2 Stunden 20 Minuten mit zweimaligem Schlackenwechsel. Monatsproduktion mit zwei Öfen zu je 5 t 2000 t flüssiges Mate-

rial. Alle Chargen werden zweimal mit Sauerstoff gefrischt. Arbeitszeit wie bei uns: acht Stunden. Dann Gießerei: verdammt noch mal — was hatten die ein Tempo! Mir blieb wirklich die Spucke weg! Das hatte ich den Engländern nicht zugestanden. Modernste Formmaschinen! Ein Maschinenpaar macht in der Stunde bis zu 100 Kästen, Größe 500×500. Sandtransport selbstverständlich durch Bunker über der Maschine. Die Maschinenformer bleiben den ganzen Tag an der Maschine; sie brauchen nicht zu gießen, Kerne zu holen oder dergleichen. Sie formen in gleichbleibendem Arbeitstempo. Die Vorarbeiter kontrollieren die Formen. Was nicht einwandfrei ist, wird von ihnen verworfen. Die Gußstücke sahen sehr sauber aus. Auch in der Putzerei ein tolles Arbeitstempo. Eindrucksvoll eine sehr saubere Glüh- und Vergüteanlage und — eine fantastische, ganz neu eingerichtete Umkleideanlage mit Brausen und allem Notwendigen. Alle Kleiderspinde aus Blech liegen an einer zentralen Entlüftungsanlage. Die Männer kommen bei Arbeitsbeginn direkt in die Umkleideräume. Nach Anlegen der Arbeitskleidung gehen sie in den Betrieb, wo jeder Arbeiter seine Karte stempelt. Das gleiche bei Schichtschluß. Beim Verlassen des Betriebes, vor Betreten des Waschraumes, werden die Karten wiederum gestempelt. Dasselbe haben wir auch bei den anderen von uns besichtigten Gießereien festgestellt.

Die Aufnahme in Letchworth, wie überhaupt in England, war überaus herzlich, und man versorgte uns aufs beste, soweit es die Rationierung zuläßt. Es ist ja bekannt, daß in England noch nicht alle Lebensmittel frei sind. Butter, Eier, Zucker und Fleisch gehen nach wie vor auf Karten. Die wöchentliche Fleischration pro Person wurde Anfang Mai erhöht von einer Ration zum Preise von 1,— DM auf eine solche von 1,20 DM; das heißt, man bekommt pro Person wöchentlich für 1,20 DM Fleisch, wobei die Fleischpreise etwa die gleichen sind wie bei uns. Das bekannte englische Frühstücksgeschäft „ham and eggs“, Schinken und Eier, gab es nirgendwo. Man bekam entweder Schinken oder ein Ei.

Die ganze Lebensweise in England ist solide und bescheiden. Wir hatten in einem

großen Hotel Gelegenheit, einem jährlich stattfindenden Treffen eines größeren Vereins beizuwohnen, also so etwas wie bei uns das Stiftungsfest eines Turn- oder Kaninchenzuchtvereins. Jung und alt, Männlein und Weiblein, amüsierten sich bei fröhlichem Tanz nach der Musik einer ausgezeichneten Kapelle. Keine Tische, sondern nur Stuhlreihen an den Wänden entlang, wie in der Tanzstunde. An der Bar gab es Bier. Da war überhaupt kein „Feldweibel“ drauf! Ein schreckliches Gesöff! Andere tranken Apfelsinen- oder Tomatensaft. Um 22.30 Uhr gab's kaltes Bufett mit einer Tasse Tee. Dann wurde weiter getanzt. Um 1 Uhr war Schluß. Die Kapelle spielte die englische Nationalhymne, die alle stehend anhörten. Dann ging alles nach Hause. Kein Mensch war irgendwie angeheitert. Da geht es bei unseren Stiftungs- und sonstigen Vereinsfesten etwas anders zu. Aber wir haben gesehen, wie einfach und solide das englische Volk lebt.

Von Letchworth fuhren wir mit dem Schnellzug nach Norden, über Sheffield nach Leeds. Große Stahlwerke in Sheffield konnten wir vom Zuge aus sehen.

Trostlos war das Bild im englischen Kohlenrevier. Ein Schuttberg neben dem anderen. Man fängt in England jetzt erst an, den aus den Bergwerken mit der Kohle geförderten Abraum wieder zum Auffüllen der unter Tage abgetragenen Kohlenflöze zu verwenden. Bisher hat man dieses unbrauchbare Material einfach unmittelbar neben den Fabriken oder vor den Städten abgelagert. Die ganze Gegend sah aus wie eine einzige Schutthalde.

In Leeds besichtigten wir eine sehr interessante Gießerei, die etwa 125 t guten Guß pro Woche herstellt. Der Stahl wird in der Bessemer Birne unter Zuhilfenahme von Sauerstoff erblasen. Die Formeinrichtungen sind sehr stark mechanisiert.

Äußerst interessant war ein Anzeigegerät, das sich in dem Büro des Betriebsleiters befand. Dieses Gerät ist ein 24facher Schreiber. Angeschlossen sind die Hauptformmaschinen, Kernblasmaschinen, Putztische, Bessemer Birnen. Ganz automatisch wurde zum Beispiel jeder abgehobene Kasten, jeder fertige Kern, jeder Abstich registriert. Der Mann an der Maschine hat eine Wählerscheibe, ähnlich der Wähler-



In Leeds

scheibe am Telefon, und kann seinerseits bei irgendwelchen Störungen durch Wählen einer bestimmten Nummer dem Anzeigegerät mitteilen, warum er nicht weiterarbeiten kann. „Kein Formsand erhalten“, war zum Beispiel die Nummer 1. Diese zeigt sich dann auf dem Streifen an Stelle der sonstigen Punkte für die jeweils abgehobenen Kästen. Eine sehr interessante Einrichtung.

Die Modellplatten waren nicht aus Stahl oder Gußeisen, sondern aus 15 bis 20 mm starken Sperrholzplatten. Das Wechseln einer Musterseite dauerte höchstens 5 Minuten. Eine große Zahl von Vorarbeitern überwachte den Betrieb. Besonders in der Formerei und Kernmacherei wurde größter Wert auf sauberes und dabei trotzdem schnelles Arbeiten gelegt.

In Sheffield machten wir einen Blitzbesuch in einer Stahlgießerei, die unter anderem auch Umkehrkrümmer und hochlegierten Chrom- und Chromnickelguß herstellt. Wir sahen dort die bekannten Teile für die Ölvercrackung aus Chromnickelstahl, den Stachelhausern als „Särge“ bekannt. Äußerst sauber, kaum Schweißstellen. Leider gab man uns hier nicht die Gelegenheit, die Fabrik im einzelnen zu besichtigen. Von Sheffield ging es mit dem Auto weiter nordwärts bis Edinburgh in Schottland. Die Fahrt führte durch die gegensätzlichsten Landschaften. Einmal herrliche Weiden mit



Auf der Fahrt nach Schottland

großen uralten Bäumen, — das Ganze wirkte wie ein riesiger Park — auf den Weiden Viehherden, Kühe und sehr viele Schafe, und dann führte plötzlich die Straße auf die Höhe, und die Landschaft wurde trostlos. Das Gelände kilometerweit von Steinmauern durchzogen, die die Fläche in einzelne Camps aufteilte; allem Anschein nach früher für die Viehherden angelegt, aber jetzt öde und leer. Kein Baum, kein Strauch, kein Haus, kaum etwas Grünes. Man hatte den Eindruck von „verbrannter Erde“. An der Grenze von Schottland beginnt man, derartiges Gelände aufzuforsten.

Edinburg ist eine sehr schöne alte Stadt mit einem mittelalterlichen Schloß, von dessen Dach man einen einzigartigen Ausblick auf die Stadt hat. Auch dort besichtigten wir mehrere Gießereien, in denen wir manche Anregung fanden.

Besonders hervorzuheben ist die in fast allen Werken durchgeführte weitgehende Mechanisierung des Transportes. Die, ach, so bekannte und beliebte Schubkarre ist in diesen Betrieben fast ausgestorben. Transport mit Hubwagen und Spezialbehältern — möglichst wenig umladen — und gute Fahrstraßen, die nicht mit irgendwelchen Gußstücken versperrt sind.

Noch eine Beobachtung auf anderem Gebiet: in allen Gießereien sehr sauber eingerichtete und sauber gehaltene sanitäre Anlagen. Alle Werke haben ihren Werksarzt, der sich zwei- oder dreimal in der Woche mehrere Stunden im Werk aufhält. Röntgenreihenuntersuchung wie bei uns.

Den Abschluß unserer Werksbesichtigungen machte eine Spezialstahlgießerei, die speziell Turbinengehäuse herstellt. Der Besitzer des Werkes, ein echter Schotte mit einem schwarzen steifen „Bibi“ auf dem Kopf, führte uns durch den Betrieb. So konservativ wie sein Hut war auch die ganze Arbeitsweise im Betrieb. Die Großformerei war äußerst sauber und aufgeräumt (aber nicht nur für uns!). Preßluftstamper gibt es in der ganzen Gießerei nicht. Warum? — Mit den Preßluftstampfern werden, so sagen sie, die Formen zu fest gestampft, besonders zwischen den Trichtern — und dann gibt's Risse. Die Gußstücke sahen sehr sauber aus, der Trichteranteil war noch höher als bei uns. Eine ausgezeichnete Lehrformerei konnten wir hier sehen, in der etwa 50 Jungformer ausgebildet werden. Der Stahl wird in Martin-

öfen erschmolzen, ein 3-t-Lichtbogenofen ist seit einem Jahr in Betrieb, ein 10-t-Ofen in der Montage. Überhaupt planen sämtliche besichtigten Werke die Aufstellung von Lichtbogenöfen an Stelle der Bessemer Birnen.

Einen kleinen Abstecher machten wir noch zum Firth of Fourth und bewunderten dort die 1600 m lange Brücke, die Ende des letzten Jahrhunderts erbaut worden ist.

Gar zu schnell waren die Tage dahingegangen. Mit dem Zuge führen wir zurück nach London. Ein ausgedehnter Spaziergang durch die Stadt zeigte überall die fieberhaften und enormen Vorbereitungen für die Krönungsfeierlichkeiten. Wir standen vor Sir Churchills Haus; aber er legte keinen besonderen Wert auf unseren Besuch. Auch die Königin zeigte sich nicht auf dem Balkon des Buckingham-Palastes. Dafür sah man ihr Bild fast in jedem Schaufenster.

Die Innenstadt von London ist relativ sehr eng angelegt, und man kommt mit dem Auto nur sehr schwer vorwärts. Straßenbahnen gibt es in der Innenstadt nicht mehr. Omnibusse und die überaus schnell fahrenden U-Bahnlinien bewältigen den Hauptpersonenverkehr dieser Weltstadt.

Ein herrlicher Flug über den Wolken, in strahlendem Sonnenschein, beendete unseren Trip nach Old England. Als in Düsseldorf wieder heimatliche Laute an unser Ohr drangen, waren wir froh, wieder daheim zu sein.

Dipl.-Ing. Fritz Rubensdörffer
Stachelhausen



London bei Nacht

Vom Schweißen

Bei vielen Eisen-Konstruktionen hat es sich als wirtschaftlich vorteilhaft herausgestellt, diese durch Schweißungen zu verbinden. Man ist sogar dazu übergegangen, ganze Schiffe aus Blechen und Spanten zusammenzuschweißen. Brücken und Bahnhofshallen werden aus Trägern und Blechen zusammengeschweißt. Hierdurch fällt das teure Nieten und Verschrauben fort.

Beim Schweißen unterscheidet man autogenes und elektrisches Schweißen. Beim autogenen Schweißen wird durch die sehr heiße Flamme des Sauerstoff-Azetylen-Brenners das Eisen flüssig gemacht und zusammen verschweißt, wobei ein Schweißdraht benutzt wird, um durch Abschmelzen eine Art Naht zu erzeugen. Beim elektrischen Schweißen wird, wie im Elektroschmelzofen, die sehr hohe Temperatur von etwa 3500° des Lichtbogens benutzt, um das Eisen zu schmelzen und zu schweißen. Bei der elektrischen, Stumpfschweißung, werden durch den Widerstand bei geringer Voltzahl aber hoher Ampèrezahl die Eisenteile zum Erhitzen gebracht. Es handelt sich um einen Vorgang bei der Erhitzung wie in der Glühlampe und beim elektrischen Heizofen.

Will man z.B. beim Bau von Karosserien der Omnibusse und Personenkraftwagen die Bleche verbinden, so preßt man diese zwischen 2 Kupfer-Polen zusammen und schickt nur wenige Sekunden einen Stromstoß durch, der die Stellen so hoch erhitzt, daß sie zusammenschweißen. So werden heute dünne Blech-Konstruktionen punktförmig verbunden. Es lassen sich nicht alle Stähle gut verschweißen, da die Zusammensetzung besonders gewählt sein muß, um eine leichte und sichere Verschweißbarkeit zu erzielen. Normaler Temperguß läßt sich sehr schwer verschweißen und die Schweißstelle ist spröde. Der Kraftwagenbau und die Rohrleitungsinstallation wünschten aber bereits vor Jahren einen Temperguß, der sich leicht und sicher verschweißen läßt.

Der Bergischen Stahl-Industrie ist es nach eingehenden Versuchen gelungen, durch richtige Wahl der Zusammensetzung einen guten, schweißbaren Temperguß herauszubringen, der es gestattet, z.B. beim Personenkraftwagen derartige Teile an andere Karosserieteile anzuschweißen. Hierdurch tritt eine wesentliche Verbilligung im Bau von Wagen ein. Dieser schweißbare Temperguß ist unter dem Namen SIUS bekanntgeworden. Eigentlich müßte er OSIUS heißen d. h. ohne

Silicium und Schwefel, die Schwierigkeiten beim Schweißen erzeugen. Da aber Osius nicht schön klingt, wurde das Kind „SIUS“ genannt und dementsprechend aus der Taufe gehoben. Inzwischen ist es 20 Jahre alt geworden, hat sich auch im Leben bewährt und ist als Sius weit und breit bekanntgeworden.

*

Kartoffel- und Kohlen-Einkellerung

Wie im vergangenen Jahr, ist auch für dieses Jahr zwischen Geschäftsleitung und Betriebsrat vereinbart worden, den Belegschaftsmitgliedern bei der Kartoffel- und Kohlen-Einkellerung zu helfen.

Ab 1. Juni 1953 bis zum Zeitpunkt der Winter-Einkellerung (für Kohlen frühestens Ende August und für Kartoffeln frühestens Ende September) können für diesen Zweck Raten vom Lohn oder Gehalt eingelassen werden.

Die Raten müssen wöchentlich mindestens je 2,50 DM, also für Kartoffeln und Kohlen zusammen wöchentlich mindestens 5,— DM betragen. Sie werden auf einem besonderen Konto gutgeschrieben und stehen zum Zeitpunkt der Einkellerung sofort zur Auszahlung zur Verfügung. Zusätzlich zu den gesparten Beträgen erhalten Verheiratete und als alleinige Ernährer anerkannte Belegschaftsmitglieder, sofern sie sich an dieser Sparaktion beteiligt haben, unter Vorlage der Rechnung auf ihren Antrag einen Vorschuß bis zu je 25,— DM, also für Kartoffeln und Kohlen zusammen bis zu 50,— DM, der in Höhe der festgelegten Sparraten wieder eingezogen wird.

Die Belegschaftsmitglieder, die von Vorstehendem Gebrauch machen wollen, werden gebeten, dem zuständigen Betriebsschreiber möglichst umgehend die Höhe der wöchentlichen Raten zur sofortigen Weiterleitung an die Lohnbuchhaltung anzugeben. Die an dieser Regelung interessierten Angestellten machen der Hauptkasse entsprechende Mitteilung.

Wer sich an dieser Sparaktion nicht beteiligt, darf nicht mit einem Vorschuß auf Einkellerung rechnen.

Der nachstehende Artikel wurde uns freundlicherweise von Herrn Rolf Küch, Werbeleiter, München, zur Verfügung gestellt. Die Illustrationen, die der Graphiker Hermann Schneider geschaffen hat, sind unserem Werbematerial entnommen. Beide Herren sind seit einigen Jahren maßgeblich an der Gestaltung unserer Werbung beteiligt. Die folgenden Ausführungen und illustrierten Beispiele vermitteln einen guten Eindruck von dem fachlichen Können dieser beiden Mitarbeiter.

Herbert Küpper, Stahlguß-Verkauf

Die Werbung der

BSI

Je mehr die Öffentlichkeit von den Leistungen einer Firma erfährt, desto besser ist es für das Wohlergehen des Betriebes und seiner Mitarbeiter. Der Konkurrenzkampf um die in- und ausländischen Absatzmärkte ist seit einigen Jahren wieder in vollem Gange, und jedes fortschrittliche Unternehmen braucht in diesem Kampf die bewährte Waffe der Werbung.

Sie ist kein Zaubermittel und keine „Wunderwaffe“ gegen jede Krise. Aber sie trägt dazu bei, die Stellung einer Firma auf dem Markt zu festigen, allmählich eine gleichmäßigere Beschäftigung zu sichern und etwaige Rückschläge zu mildern.

Die **Bergische Stahl-Industrie** verfolgt mit ihrer systematischen Werbung das Ziel, ihre Erzeugnisse unter bestimmten Markenbezeichnungen in Fachkreisen und in der Öffentlichkeit zu einem Qualitätsbegriff zu machen, den Ruf ihrer Erzeugnisse bei den Kunden zu steigern, die Verkaufs-Abteilungen bei der Gewinnung neuer Kunden zu unterstützen und die Absatzmärkte zu erweitern.

Die „Vorhut“ im Werbefeldzug der BSI bilden die Anzeigen in der Fachpresse. Sie veranschaulichen einem breiten Kreis fachlich interessierter Leser schnell und knapp die Vorzüge der BSI-Erzeugnisse, sondieren den Markt, machen die Marken allmählich bekannt, führen zu Anfragen und erleichtern auf diese Weise den im Außendienst tätigen Herren die Verkaufsarbeit. Die Anzeige wirkt auf lange Sicht, aber dafür meist um so nachhaltiger. Mitunter kommt der Fachblattleser noch nach Jahren auf ein Erzeugnis zurück, dessen Namen und Vorzüge ihm durch Inserate allmählich eingeprägt wurden.

Bilden die Anzeigen den schnellen und wendigen Vortrupp der BSI-Werbung, so spielen

Zehntausende von Ingenieuren,

Technikern und Kaufleuten in Großfirmen, mittleren und kleinen Betrieben, lesen die Fachblätter und Kataloge, in denen die **Bergische Stahl-Industrie** ihre Anzeigen veröffentlicht. Sie sind anschaulich und künstlerisch gestaltet und geben auch dem flüchtigen Leser einen lebendigen Eindruck von der Bedeutung des Werkes und seiner Arbeit „im Dienste des Stahls“.



Fleißiges Bergisches Land

Hier schaffen Männer, die den Stahl zu gießen verstehen, ohne den die fortschrittliche Industrie nicht auskommen vermöchte. Hier wird der Grundstoff geschmolzen, geformt und vergossen, den unzählige Werkstätten brauchen und ohne den Tausende von fleißigen Händen vergeblich auf Arbeit warten würden. Hier entstehen der BSI-Elektro-Stahlguß und der BSI-Temperguß für den Kraftwagenbau, die BSI-Corrodur- und Pyrodur-Qualitäten für den Wasserturbinenbau, für Pumpen, Armaturen, den Industrieofenbau sowie für die chemische Industrie. Auch die mannigfachen Guß- und Fertigerzeugnisse für Kraftfahrzeuge, Schienenfahrzeuge, Bergbau, Erdölindustrie, die Industrie der Steine und Erden und viele andere Wirtschaftszweige gehören zum Erzeugungsprogramm der BSI. Hier stehen — eingebettet zwischen den Bergischen Höhen — die Hallen, Werkstätten und Laboratorien der Bergischen Stahl-Industrie, eines Werkes bester Tradition, in dem erprobte Ingenieure und Facharbeiter im »Dienste des Stahls« — und damit im Dienste der Wirtschaft — ihr Bestes geben.

BSI *Stahlguß*

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

SCHNEIDER

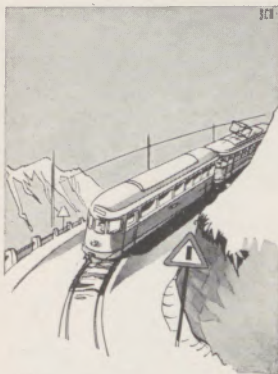


Stahl prägt Menschen

Im Bergischen Land prägen nicht nur die Menschen den Stahl, sondern der Stahl prägt auch die Menschen. Die erfahrenen Techniker und Facharbeiter, deren Väter und Großväter schon an den Schmelzöfen der Bergischen Stahl-Industrie standen, haben den Sinn für den Stahl geerbt, ohne den keine moderne Industrie und keine moderne Zivilisation existieren könnten. Sie haben das sichere Gefühl dafür, wie man den Grundstoff der Wirtschaft veredeln und verarbeiten muß, um zahlreichen Industriezweigen die festen Stähle und zuverlässigen Stahlerzeugnisse zu liefern, die sie für ihre Arbeit brauchen. Man verwendet BSI-Elektro-Stahlguß und BSI-Temperguß im Kraftwagenbau, Maschinenbau, BSI-Corrodur- und Pyrodur-Qualitäten im Wasserturbinenbau, für Pumpen, Armaturen, für die chemische Industrie und den Industrieofenbau, »Trilox«-Stahlgußbräder bei Lastwagen und Omnibussen, BSI-Scheibenbremsen bei Straßenbahnen. Das sind nur einige Beispiele aus dem großen Fabrikationsprogramm der Bergischen Stahl-Industrie, die sich seit Generationen mit der Bearbeitung von Stahl befaßt — jenes Stahls, der einen fleißigen und tüchtigen Menschentypus geprägt und der modernen Wirtschaft seinen Stempel aufgedrückt hat.

BSI *Stahlguß*

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Sicherheit zuerst

Der ist der Grund, warum die Compact-Kupplung diesen Bogen verschleiß bester. Seine einfache Bauweise bringt höchste Sicherheit mit sich, mit zunehmender Zugkraft steigt auch die Ausdehnung, welche das Festhalten der Bogen in ihren Kupplungsstellen unterstützt.

Dabei ist der Versatz des Kupplens denkbar einfach. Es vollzieht sich automatisch durch Zusammenfahren der Wagen. Ein weiterer Vorteil der selbsttätigen Compact-Kupplung ist ihr großer Greifbereich. Es lassen sich also Fahrzeuge koppeln, deren Kupplungsmitte sowohl in der Höhe als auch seitlich voneinander abweichen. Man kann auch die Fahrzeuge in Kurven koppeln, ohne daß die Kupplungen genau ausgerichtet werden müssen.

Für den Sie bitten einen Prospekt, der Sie über alle diese Vorteile der Compact-Kupplung eingehender unterrichtet.

SELBSTTÄTIGE COMPACT KUPPLUNG

Die Erzeugnisse der

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Die Bremsleistung entscheidet

Für die Frage der höchstmöglichen Geschwindigkeit im Schienenfahrzeugen ist nicht nur die Bremsleistung, sondern in weit größerem Maße die Bremsleistung entscheidend. Diese wirklich leistungsfähige Bremsen wird der Bremsung so lang und der Zeitverlust durch vorangegangene Bremsen so groß. Deshalb bedient sich der moderne Wagenbau, in zunehmendem Maße der BSI-Scheibenbremse. Sie ist die einzige Bremsung für alle Lastwagen im Schienenbau. Sie ergibt bei einem gleichbleibenden Bremsmoment kürzere Bremswege und vermindert die besonders für elektrische Bahnen so wichtigen Bremsstromkosten. Außerdem erfordert sie geringe Wartung.

■ Verlangen Sie unseren Prospekt BSI-Scheibenbremse. Unsere Fach Ingenieure werden Sie gerne in allen Fragen der Bremsenbauart.

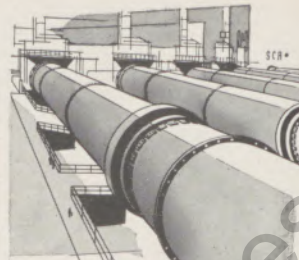
BSI SCHEIBENBREMSSE

Sie überzeugen sich in- und auswärts bewährt.

Ein Erzeugnis der



BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



BSI Verschleißfester Stahlguß

Mit der Güte des verschleißfesten Stahlgusses ist die Wirtschaftlichkeit eines Betriebes eng verbunden. Hohe Verschleißbeanspruchung zwingt zu teuren Wartungsmaßnahmen, die zum Einsatz kommen. BSI-Stahlguß ist jedoch sehr unempfindlich gegenüber Verschleiß. Er ist in der Lage, auch bei starker Beanspruchung seine Leistungsfähigkeit zu bewahren.

Wir liefern Ihnen verschleißfeste Stahlgüsse für Zerkleinerungs- und Aufbereitungsanlagen aller Art, zum Beispiel für:

- Rohr- und Verbundmüllschütten
- Mähknechtanlagen
- Hammerbrecher, Schlagmüllschütten
- Pressmüllschütten
- Bandbrecher, Bandbrecher, Grundmüllschütten
- Walzenbrecher, Walzenmüllschütten u. a.

Zu den verschleißfesten Stahlgüssen gehören die BSI-Lithium.

Mangan-Hartstahlguß

Bei überlegender Beanspruchung auf Bruchfestigkeit und der Forderung nach hoher Zähigkeit mit 12-14% Mangan (BR 4) mit einer 17% Mangan und erhöhten Chromgehalt (BR 4.2).

Chromstahlguß

Bei überlegender Beanspruchung auf Bruchfestigkeit und der Forderung nach hoher Zähigkeit mit 12-14% Mangan (BR 4) mit einer 17% Mangan und erhöhten Chromgehalt (BR 4.2).



● Wir überlassen Ihnen gern unser Prospektmaterial und beraten Sie durch den persönlichen Besuch unserer Fabrik.

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

2

Diese Anzeigen erklären

dem Leser der Fachpresse in knapper, einprägsamer Form die Vorteile, die ihnen die BSI-Erzeugnisse, wie die BSI-Kompact-Kupplung, die BSI-Scheibenbremse u. BSI-Verschleißfester Stahlguß, bieten. Damit leisten sie wertvolle Vorarbeit für den Verkauf. Anzeigen wirken nachhaltig - und deshalb nimmt die Anzeige, die „Königin“ der Werbemittel, im Werbehaushalt vieler bedeutender Firmen den ersten Platz ein.

3

Dieser künstlerisch gestaltete Prospekt

klärt den Fachmann über BSI-Umkehrkrümmer und ihre hervorragenden Eigenschaften auf. Er vertieft dadurch das Interesse für das BSI-Erzeugnis und erleichtert ein späteres Verkaufsgespräch.

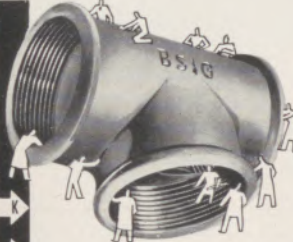


die Prospekte und Kataloge die Rolle einer weniger beweglichen, aber wirkungsstarken „Nachhut“, die an bestimmten Punkten eine Bresche zu schlagen hat.

Der bereits interessierte Fachmann kann sich zum Beispiel aus dem Prospekt in Ruhe über die Vorteile eines Guß-Erzeugnisses der BSI unterrichten. So kann der Prospekt den Anlaß bilden, den Besuch eines Fachingenieurs der BSI zu verlangen, oder auch nach einem solchen Besuch das schon wachgerufene Interesse zu vertiefen. Eine noch eingehendere Unterrichtung als der Prospekt vermittelt der Katalog. Er gibt zum Beispiel erschöpfende Informationen über die Anwendungsmöglichkeiten und Vorteile besonders wichtiger Guß-Erzeugnisse der BSI wie „Pyrodur“ und „Corrodur“. Prospekte und Kataloge leisten dadurch einen wesentlichen Teil der Aufklärungsarbeit. Sie beantworten viele Kundenfragen, für deren Erledigung sonst weit mehr Fachleute im Außendienst und in der Verkaufskorrespondenz tätig sein müßten. Damit tragen sie dazu bei, den Verkaufsapparat zu vereinfachen und seine Kosten zu vermindern.

④ Diese Anzeigen beweisen

dem Fachmann, wie sorgfältig bei der BSI gearbeitet wird. Sie schildern in knapper, lebendiger Weise, welche Kontrollen die Fittings durchlaufen müssen, bevor sie das Werk verlassen. Der Fachblattleser bekommt dadurch einen Begriff von der Qualität der BSI-Erzeugnisse, was sich früher oder später in seinen Entscheidungen auswirkt.



Elf Kontrollen für jedes Stück...

Nichts ist bei der Herstellung von BSIG-Fittings dem Zufall überlassen. Die Sorgfalt in der Fabrikation wird nur durch die Sorgfalt in der Kontrolle eines jeden Stückes übertroffen, das elfmal auf „Herz und Nieren“ geprüft wird. Das Vertrauen des Handwerks zu BSIG-Fittings ist also wohlbegründet.



BSIG

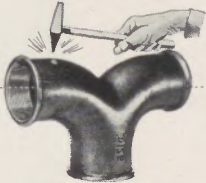
ein Fitting, den die Welt schützt!

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE-REMSCHIED



Die Endkontrolle verbürgt seine Güte

Eine Serie wohldurchdachter Kontrollen hat der BSIG-Fitting bereits hinter sich. Nun kommt er zur Endkontrolle. Hier wird jeder einzelne Fitting nochmals sorgfältig untersucht. Erst jetzt erhält er das Prüfzeichen, das seine Güte verbürgt. BSIG-Fittings sind durch ihre gleichmäßige hohe Qualität zu einem Begriff für beste Werkmannsarbeit im In- und Ausland geworden. Das Vertrauen des Handwerks zu BSIG-Fittings ist also wohlbegründet.



BSIG

ein Fitting, den die Welt schützt!

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE-REMSCHIED



BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHIED



Aus unserer Mitte

Kaum wird von ihm gesprochen, und nur wenige kennen ihn — den Gießereihilfsarbeiter in der Gießerei Stachelhausen, Hermann Börsch — und doch ist er einer aus unserer Mitte, einer, der dazu beiträgt, daß der Guß gelingt, daß alles zur Stelle ist, was die Former, Schmelzer und Gießer brauchen. Von Beginn bis zum Ende der Schicht waltet er seines Amtes — nein — seiner Ämter; denn es ist vielerlei, was er im Laufe der acht Stunden zu tun hat, und so unscheinbar seine Verrichtungen auch aussehen mögen, so wichtig sind sie. Vieles hängt von seiner Tätigkeit ab. Er ist ein zwar kleines, aber unentbehrliches Rädchen im Werksgetriebe von Stachelhausen.

Hermann Börsch ist von Beruf Spediteur. Die Kriegswirren aber haben ihn aus der Berufsbahn geworfen, und es hieß, Frau und vier Kinder weiterzuernähren. So kam er in die BSI als Gießereihilfsarbeiter, und wie er als Familienvater nur die Sorge um seine Familie kennt, ehrlich und gewissenhaft, so versieht er auch in der Gießerei zuverlässig und umsichtig seine Arbeit. Auf ihn kann sich der Vorarbeiter verlassen. Ihn braucht man nicht erst zu bitten, wenn es gilt, da oder dort einzuspringen, und er faßt auch dann mal beherzt selbst zu, wenn Not am Mann ist. So mannigfaltig seine Tätigkeit ist — es liegt System und Ordnung darin: jeder Handgriff zu seiner Zeit, damit alles klappt. Während die Charge noch im Elektroofen brodelt und die glühende Flüssigkeit an Temperatur zunimmt, holt Hermann Börsch aus der Modellschlosserei die Modelle (Bild 1) und bringt sie an die Maschine, wo sie aufgespannt werden und der Former die Formen für den Guß herstellt.



Bild 1

Dann ist es aber auch so weit. Die Glocke ertönt — alles sammelt sich zum Abstich des Kohlestabofens. In einem Gießtiegel wird die Charge aufgefangen (Bild 2). Auch hier ist Hermann Börsch wie auch die anderen Arbeitskameraden mit der gleichen Beschäftigung, ein wichtiger Gehilfe des Formers.



Bild 2

Nun trägt er den flüssigen Stahl vom Ofen zur Form (Bild 3). Diese an sich schon durch den schweren Tiegel und die Hitze des glühenden Metalls anstrengende Arbeit wird in der heißen Jahreszeit noch schwerer, und oft genug fließt der Schweiß in Strömen von der Stirn herunter.



Bild 3

Zum Abschluß dieses Arbeitsprozesses vergießt er mit dem Former zusammen den Stahl in die Formkästen (Bild 4).



Bild 4

Schon aber wartet eine andere Aufgabe auf ihn: das Freimachen der Gießbänder, damit der Former reibungslos arbeiten kann und immer Platz hat, seine Kästen abzusetzen. Die bereits abgegossenen Kästen schafft Hermann Börsch mit dem Kran auf den Ausleerrast (Bild 5), und nun



Bild 5



Bild 6

geht es an das Ausleeren. Mit einem schweren Hammer wird der Kasten von den Gußstücken befreit (Bild 6) und zum Abtransport in die Putzerei fertiggemacht. Damit ist unser Arbeitskamerad mit seinen Pflichten aber noch nicht am Ende, und er muß schon die Augen offenhalten, muß hierhin und dorthin schauen, um alles zu seiner Zeit erledigen zu können; denn wie überall in den technischen Betrieben, spielt auch hier die Uhr eine große Rolle.

Während die Vorbereitungen für den nächsten Abstich getroffen werden, muß Hermann Börsch den Arbeitsplatz sauber halten und die Transportbänder, muß mit Schaufel und Besen den alten Form- und Kernsand fortschaffen, mit dem Sprengwagen den Staub anfeuchten, damit die Arbeitskameraden in der Gluthitze besser atmen können, und auch die Wege sauber und frei machen.

Das ist Hermann Börsch, der Gießereihilfsarbeiter, dessen Beschäftigung in Stachelhausen hier beschrieben ist, und der wie alle anderen, die die gleiche Arbeit ausführen, mit dazu beiträgt, daß der Produktionsablauf ohne Hindernisse vonstatten geht und zum Schluß ein einwandfreies Gußstück das Werk verlassen kann.

Wenn dann der verdiente Feierabend kommt, dann schwingt sich unser Hermann auf sein Stahlroß, das ihn schnell zu seiner Familie nach Wipperfürth bringt, wo er seinen Garten bestellt, in nimmermüdem Eifer für seine Familie sorgt und hier wie dort immer seine Pflicht tut.

Das Betriebs-ABC

Porosität - nennt der Laie fast jeden Fehler, der beim Stahlguß auftritt, ob es sich dabei um Lunker, Warmrisse oder Gasblasen handelt. Der Fachmann bezeichnet als Porosität eine ganz bestimmte Erscheinung, nämlich die Folge der Ausscheidung von Gasen aus dem Stahl, die dem Gußstück, wenn man es zerschneidet, das Aussehen von „Schweizer Käse“ gibt. Das ist übrigens auf der ganzen Welt die volkstümliche Bezeichnung für Porosität, deren hauptsächliche Entstehungsursache im Stahl zu suchen ist.

Quellfähigkeit - ist eine Eigenschaft, die von den Bindemitteln des Formsandes, den Tonen und Bentoniten, in hohem Maße gefordert wird. Diese Binder bilden, wenn sie mit Wasser versetzt werden, dünne, anschniegsame Häutchen, durch welche die Sandkörner zusammengehalten werden. Je quellfähiger ein Binder ist, umso größer ist seine Fähigkeit, die Quarzkörner des Sandes in einen festen Zusammenhalt zu bringen.

Rekuperatoren - sind Wärmeaustauscher, die dazu dienen, Verbrennungsluft vorzuwärmen. Bekanntlich brennt eine Flamme, die aus einem Gas-Luftgemisch erzeugt wird, heißer, wenn die Luft bereits vorgewärmt ist. Zum Vorwärmen der Verbrennungsluft aber verwendet man billigerweise die warmen Abgase. Die Bauweise eines Rekuperators ist im Prinzip so, daß die Verbrennungsluft durch ein Röhrensystem streicht. Die Röhren liegen in einer von den Abgasen geheizten Kammer. Unsere Trommelöfen und auch der Heißwindkuppelofen sind mit solchen Rekuperatoren versehen.

Schlichte - verwendet der Former, um seiner Form eine besonders glatte und abriebfeste Oberfläche zu verleihen, damit der flüssige Stahl nicht zwischen die Sandkörner dringt und das Anbrennen oder Verstählen verursacht. Besonders die Schamotteformen, die aus der relativ groben Schamotte aufgestampft werden, bedürfen einer sorgfältigen Schlichtung. Hier verwendet man sogar meist noch eine etwas gröbere Vorschlichte, die tüchtig einpoliert werden muß und trägt danach die eigentliche Schlichte sorgfältig mit dem Pinsel auf. Die Bestandteile der Schlichte sind hochfeuerfeste Stoffe, zB

Schamottemehl, Quarzmehl, feingemahlener Zirkonsand uä, die mit einem Bindemittel und Wasser angerührt werden.

Treiben - ist eine Fehlererscheinung an Gußstücken, die darauf zurückzuführen ist, daß die Form nicht fest genug gestampft wurde. Die Formwandungen können dann dem Druck des flüssigen Metalls nicht widerstehen und bauchen aus. Das getriebene Gußstück hat keine scharfen Umrisse und glatte Flächen, sondern sieht rauh, wellig und unansehnlich aus und ist meist Ausschuß. Vor allem neigen Gußstücke mit hohen Wandungen und dicken Wandstärken an den untersten Stellen, wo der Flüssigkeitsdruck am höchsten ist, zum Treiben. Der Former kann dem durch festes Stampfen entgegenwirken.

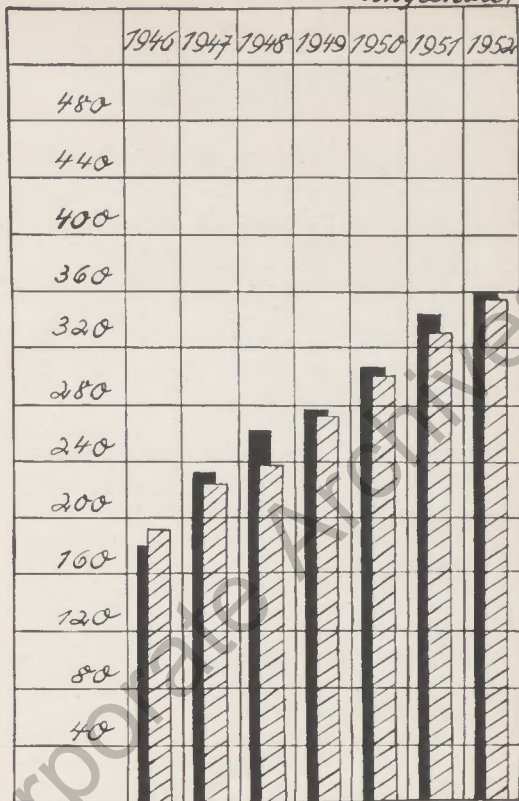
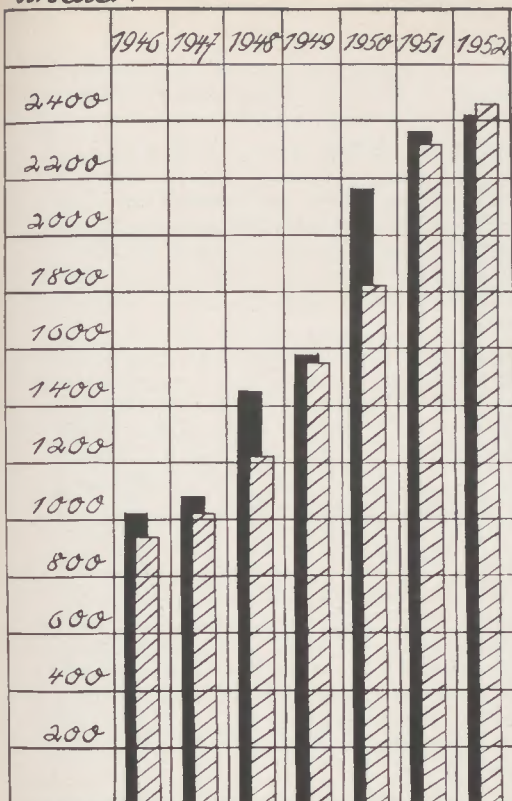
Ultraschallprüfung - hat sich bei der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung von Schmiedestücken bereits ein Anwendungsgebiet erobert. Auch bei der Prüfung von Gußstücken wird es in jüngster Zeit angewandt. Hierbei werden in einem Quarz, den man auf das Prüfstück auflegt, Ultraschallwellen erzeugt und in den zu prüfenden Körper gesandt. Treffen sie auf eine Fehlstelle, so wird ein sogenanntes Fehlerecho erzeugt, das auf einem Bildschirm sichtbar gemacht werden kann. Schwierigkeiten bereitet allerdings noch die Beurteilung solcher angezeigter Stellen; denn es kann sich dabei um Fehler handeln, die die Verwendbarkeit des Gußstückes durchaus nicht beeinträchtigen und mit normalen Mitteln zB beim Drehen oder Anbohren gar nicht sichtbar werden, wie zB feine Kristallseigerungen. Hier ist der Entwicklung noch ein weites Gebiet gesteckt.

Verbundguß - ist ein Gießverfahren, bei dem zwei Metalle mit verschiedenen Eigenschaften zu einem Gußstück zusammengegossen werden. ZB stellt man im Verbundguß Ambosse her, deren Oberfläche und Horn aus verschleiß- und druckfestem Material bestehen, während der Hauptkörper aus weichem, zähen Stahl ist. Auch Laufrollen und Seilrollen mit zäher Nabe und Speichen können mit verschleißfesten Laufkränzen umgossen werden. Die Schwierigkeit bei der Herstellung von Verbundguß besteht darin, eine innige und fehlerfreie Verbindung zwischen den beiden verschiedenartigen Metallen zu erzeugen. Dazu hat jeder Hersteller seine eigenen Verfahren, Patente und Erfahrungskniffe.

Belegschafts - Stand.

Arbeiter:

Angestellte:



■ = Ende des Jahres

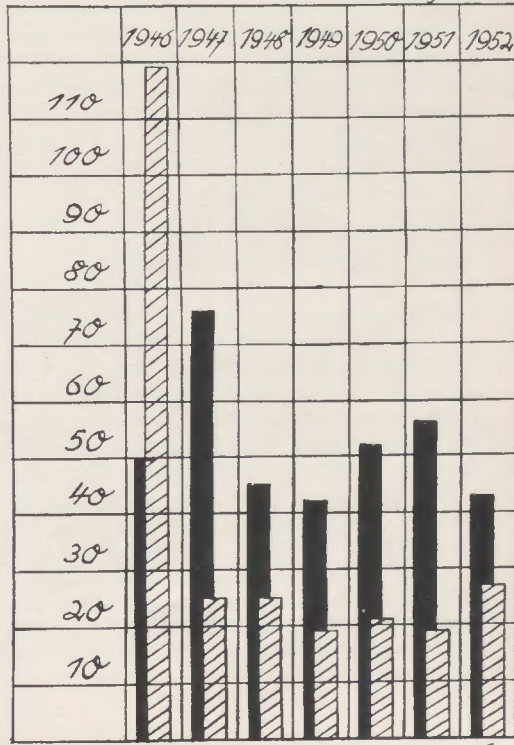
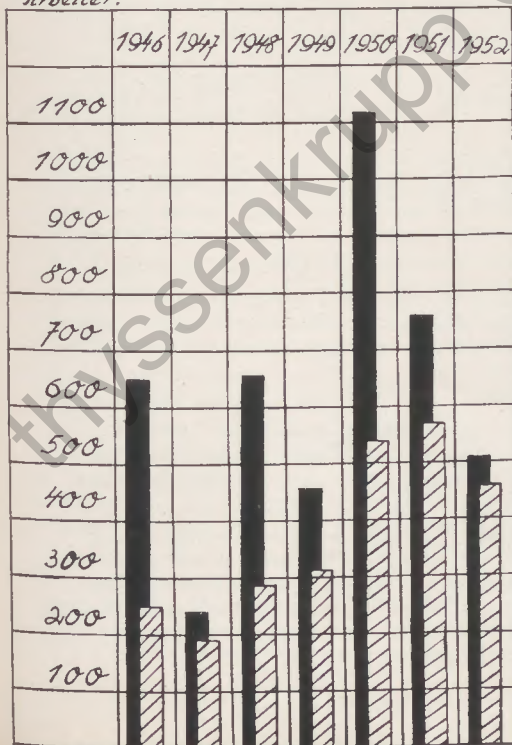
▨ = Monatsdurchschnitt

ckz.

Belegschafts - Bewegung.

Arbeiter:

Angestellte:



■ = Zugang

▨ = Abgang

ckz.

= aktion isb stop 415 uhr +

(4. Fortsetzung)

In grellen Farben leuchten seit den frühen Morgenstunden Plakate an allen Litfaßsäulen mit dem Aufruf, an der Fahndung nach den Räubern des Kobalt-Isotops mitzuhelfen . . . Überall in den Straßen stehen dicke Trauben von Menschen und diskutieren lebhaft dieses tolle Gaunerstück. Viele werden von Angst befallen: wenn die Verbrecher dieses gefährliche Element zur Erpressung benutzen!

Rasend durchlaufen die verworrensten Gerüche das bergische Land. Die ersten Extrablätter erscheinen und geben den offiziellen Bericht.

Der gesamte Polizeiapparat läuft auf Hochtouren. Alles verfügbare Personal wird zusammengerufen. Auch die Privatdetektive werden eingespannt. Eine ungeheure Spannung liegt über der Stadt. Irgendwie ist die Warnung und Drohung des Schwarzen Panthers an die Öffentlichkeit gelangt.

Im Polizeigebäude sitzen die Kriminalisten mit hochroten Köpfen vor dem Plan um das Gelände der Bergischen Stahl-Industrie. Ein raffiniertes System der Überwachung wird ausgeklügelt. Die kommende Nacht wird die sensationellste in der Geschichte Rémseids sein. Es darf nichts außer acht gelassen werden. Diesmal wird der Schwarze Panther unweigerlich in die Falle gehen. Sicher werden die Täter sich nicht selbst der Gefahr aussetzen, gefaßt zu werden. Irgendwelche Hintermänner werden versuchen, in den Besitz des Geldes zu kommen. Vorsichtshalber macht Inspektor Kösters, der an der Besprechung teilnimmt, darauf aufmerksam, daß die Verbrecher Leute sind, die ihr Handwerk aus dem FF verstehen und vor nichts zurückschrecken. Ihm wird etwas mulmig bei dem Gedanken an die Drohung, die ihn betrifft. Für ihn steht es fest, daß einer unter der Bande ist, der das Werk bis in seine Einzelheiten kennt.

Inzwischen ist in der Gaststätte Klinker der Betrieb angelaufen. Niemand achtet auf die Gäste. Es sind alles mehr oder weniger bekannte Gesichter. Nicht selten kommen schon in den Vormittagsstunden frohe Zecher, die einen Geburtstag oder ein Jubiläum begießen wollen.

An einem Tisch sitzen drei Männer, die das Büfettfräulein schon gesehen hat, aber nicht weiß, wo sie sie unterbringen soll. Der eine

macht einen etwas mitgenommenen Eindruck. Seine rechte Schläfe und das rechte Augenlid tragen dunkle Flecken. Vielleicht ein Schmutzstreifen, der trotz Reibens nicht weggegangen ist; denn die Stelle ist leicht gerötet.

Stunde um Stunde vergeht. Die drei haben sich scheinbar allerhand vorgenommen. Eine Runde Bier und Schnaps nach der anderen wird bestellt. Niemandem sonst aber fällt es auf, daß der eine der Zecher fast gar nichts trinkt. Auf Verabredung werden seine Gläser immer von den anderen beiden geleert. Er muß fit sein, wenn's losgeht.

Schon umschleichen einige Neugierige die „Kiste“ und machen sich durch ihre Ängstlichkeit verdächtig. Aber niemand wird angehalten oder etwas gefragt. Nur im Büro des Versandes Stachelhausen und im Eckfenster der Baracke sitzen Kriminalisten, die jeden, der an der „Kiste“ vorbeigeht, fotografieren.

Der Plan zur Ergreifung der Einbrecher ist lückenlos. Noch einmal wird im Polizeigebäude jede einzelne Phase durchgesprochen. Um die Täter eventuell zu bluffen, wird das Unternehmen ebenfalls „aktion isb“ genannt. Mit Anbruch der Dunkelheit muß alles bereitstehen.

Der Kombiwagen der Werksküche bringt die leeren Essensbehälter zurück. Nicht einmal der Fahrer ahnt, daß sich in einem ein komplettes Radargerät befindet. Die Polizei hatte mal Appetit auf das Werksküchenmittagessen. Alle Schupos, die in der kommenden Nacht zum Einsatz kommen, gehen nach Hause, um Zivilkleidung anzulegen.

Langsam senkt sich wiederum dichter Nebel über den Kegel. Die drei Männer in der Gaststätte atmen erleichtert auf. Ab und zu geht einer von ihnen zum Fenster und schaut unauffällig zur „Kiste“ rüber, ohne zu ahnen, daß der Film mit seinem Bild gerade aus dem Fixierbad kommt. Auch in der „Kiste“ wird es allmählich lebhaft. Thema Nummer 1: „aktion isb“ . . . Jedoch nicht lange. Es ist nicht viel dazu zu sagen. Die Wirtin beschreibt die Gäste vom vergangenen Abend; aber niemand kennt sie. Mit unheimlicher Genauigkeit beginnt das Unternehmen der Polizei anzulaufen. Die

ersten Kriminalisten erscheinen auf der Bildfläche. Jeder sucht sich sein Plätzchen, das er nachher beziehen muß.

In einem Umkreis von 150 m Entfernung von der „Kiste“ gehen harmlose Männer über die Straßen, die ihren Abendspaziergang machen. Manchmal verschwinden sie in einem Hauseingang oder hinter Trümmern und kommen in völlig verändertem Aussehen wieder heraus.

Es ist 19 Uhr 45 Minuten. Das Radargerät ist aufgebaut.

Gemächlichen Schrittes geht ein gutangezogener Herr mit einem Kofferchen in der Hand auf die „Kiste“ zu. Sicher ein harmloser Vertreter von Textilwaren. Er betritt die Gaststätte, setzt sich in die Ecke links von der Tür zu zwei anderen Gästen und bestellt sich ein Glas Bier und etwas zum Essen. Das Kofferchen stellt er auf den Fußboden zwischen seine Füße.

„Folgen Sie mir unauffällig!“ — Dem Mann im dunklen Mantel, der vor 100 m an der „Kiste“ vorbeigegangen ist, bleibt der Mund offen. Sie gehen zum Polizeigebäude. Dort finden sich allmählich alle ein, die seit 22 Uhr die Weststraße passiert haben. Die Fotos werden mit den Originalen verglichen.

Hinter dem Eckfenster der Baracke wird das Radargerät empfangsbereit gemacht. — Da — — die ersten Zeichen — — was ist das? — — — Das können nur Strahlen sein — — — Ungeheure Erregung bemächtigt sich der beiden Kriminalisten. — — —

Die „Kiste“ hat sich gefüllt. — — Es geht auf Mitternacht zu — — —

Wie geht es weiter? Wer schreibt das nächste Kapitel dieser kleinen Kriminalgeschichte. Der Fantasie sind keine Grenzen gesetzt. Für jedes weitere Kapitel werden 10 DM als Preis ausgesetzt. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 5. des Monats.

Außer der prämierten vorstehenden Fortsetzung erhalten als Anerkennung für ihre Mitarbeit je einen Trostpreis von 3 DM: Theo Röllecke, Fassonguß-Endkontrolle, Rudolf Stranowsky, Lehrwerkstatt und Paul Sogemeyer, Lehrwerkstatt.

In Nummer 18 unserer Werkszeitung ist uns in dem Artikel „Aus der Geschichte der BSI“ ein irreführender Druckfehler unterlaufen. Auf der Seite 6, rechte Spalte, 2. Absatz, muß es statt 5 Goldmark „0,50 Goldmark“ heißen. Wir bitten, diesen zu entschuldigen.

Unsere Ausstellung

Die „Ausstellung unbekannter Künstler unseres Werkes“ im Konferenzsaal des neuen Wohlfahrtsgebäudes, Eingang Pfortner 1, Papenbergerstraße, muß verschoben werden, da der Ausstellungsraum bis zum 1. Juli nicht fertig wird. Sie wird deshalb erst am 15. Juli eröffnet, dauert bis zum 30. Juli einschließlich, und kann ab 16. Juli täglich von 10 bis 20 Uhr, auch Samstag und Sonntag, von allen Interessenten von innerhalb und von außerhalb unseres Werkes besichtigt werden.

Die Arbeiten, die abgegeben worden sind, sind so vielgestaltig und künstlerisch sowie kunstgewerblich wertvoll, daß ein Besuch dieser wohl außergewöhnlichen Schau für jeden interessant sein wird. Der Eintritt ist frei.

Die Prämierung der Ausstellungsstücke geschieht durch die Besucher selbst. Jeder erhält beim Eintritt einen Zettel, auf dem der Einfachheit halber nur die Nummern der Ausstellungsstücke einzutragen sind, denen man die 1., 2., 3. und die Sonderpreise zuerkennt. Es muß dabei vor allem auf die einzelnen Gruppen geachtet werden.

Zum Beispiel: Gruppe Malerei

1. Preis Nummer 5
2. Preis Nummer 9
3. Preis Nummer 7

Die ohne Unterschrift ausgefüllten Zettel sind in die bereitgestellte Urne zu werfen.

Alle, die sich an der Ausstellung beteiligen, werden gebeten, sich am 1. August 1953, um 11 Uhr, zu einer kleinen Abschlußfeier im Ausstellungsraum einzufinden, auf der auch die Wertungsergebnisse bekanntgegeben und die Preise verteilt werden.

Wir hoffen, daß diese Schau das ihr gebührende Interesse findet und eine wohlthuende Abwechslung in unser Werksleben bringt.

Wußten Sie das schon?

Oberhalb der Kernmacherei in Stachelhausen werden zur Zeit die Seitenwände aufgestellt, auf die das neue Dach der Kernmacherei gesetzt werden soll. Die Decke ist bereits im Winter eingezogen worden. Ende dieses Sommers wird die gesamte Kernmacherei in der 1. Etage untergebracht sein. Auf diese Weise ist nicht nur neuer Raum gewonnen, sondern die Arbeitsbedingungen sind wesentlich verbessert worden, da Licht und Luft in die beiden Räume gelangen.

Es sind bereits Sammelmappen für den 2. Jahrgang unserer Werkszeitung eingetroffen, die zum Preise von 1 DM auf dem Personalamt zu erhalten sind. Vom 1. Jahrgang sind nur noch einige wenige Sammelmappen vorrätig, die auch nicht mehr nachbestellt werden. An Werkszeitungsausgaben des 1. Jahrganges sind noch die Nummern 2, 3, 4, 5, 7, 8, 10, 11 und 12, vom Jahrgang 2 alle Nummern vorhanden.

Der Personenaufzug im Bökerbau ist fertiggestellt und kann benutzt werden. Es ist der schnellstfahrende Aufzug in unserem Werk mit einer Fahrgeschwindigkeit von 1,2 m in der Sekunde und nur für Personenbeförderung eingerichtet. Dadurch entfällt das lästige Warten an den großen Aufzügen. Unter keinen Umständen dürfen größere Gegenstände mitgenommen werden, da sonst erhöhte Unfallgefahr besteht.

Inzwischen ist in Stachelhausen ein großer Hubstapler eingetroffen, der dazu dient, die Gußstücke nach dem Entleeren der Form mit Tablett, ohne Anpacken durch den Kran, sofort in die Putzerei zu fahren.

Folgender Wohnungstauschwunsch ist bei der Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist:

Geboten wird eine 2-Zimmerwohnung in unmittelbarer Werksnähe — gesucht wird eine gleichwertige Wohnung in irgendeinem Stadtbezirk.

Neben der Verzinkerei in Papenberg wird eine Säure-Speicheranlage errichtet. Das hat den Vorteil, daß die Säure in Kessel-

wagen und nicht wie bisher in Flaschen oder Glasballons angeliefert werden kann; dadurch wird eine erhebliche Kostenersparnis erreicht.

Der Raum neben der Kernmacherei in Stachelhausen, in dem zur Zeit noch einzelne Kerne angefertigt und geprüft werden, wird in absehbarer Zeit eine große automatische Putzanlage aufnehmen. Es handelt sich um einen Kettenförderer, der die kleinen und mittleren Gußstücke bis zu einem Gesamtgewicht von 250 kg in die Putzanlage befördert. Dort drehen sie sich um die eigene Achse und kommen nach einer halben Stunde, durch Stahlkies sauber geblasen, wieder heraus. Die Anlage wird so aufgestellt, daß die Förderkette mit einer Schleife bis in die Gießerei reicht, in der die Stücke an die Kette gehängt werden, durch die Putzanlage laufen und geputzt an der Stelle abgenommen werden, wo sich jetzt das Stahlkiesgebläse befindet. Es ist damit zu rechnen, daß diese Anlage gegen Ende dieses Jahres in Betrieb genommen werden kann. Ihre Vorteile bestehen darin, daß die schwere körperliche Arbeit vermieden wird und die Staubbelastung entfällt. Vor allem wird auch ein guter Fluß in der Produktion erreicht.

Jahresurlaub 1953

Nach einer Vereinbarung zwischen Geschäftsleitung und Betriebsrat ist auch für dieses Jahr wieder ein geschlossener Betriebsurlaub festgelegt.

Die Urlaubszeiten sind folgende:
für Stachelhausen
vom 27. Juli bis 8. August 1953

für Papenberg
vom 17. August bis 29. August 1953

für Loborn: Halle Süd
vom 27. Juli bis 8. August 1953

Aufräumkolonne
vom 27. Juli bis 8. August 1953

Modellschreinerei etwa je zur Hälfte
vom 27. Juli bis 8. August und
vom 10. August bis 22. August 1953

Vorstehende Regelung gilt nicht für die Hilfsbetriebe, die ihren Urlaub nach ihren Erfordernissen selbst einteilen.

Offen gesagt

Der 2. Mai, in diesem Jahr ein Ausfalltag, jedoch in beiderseitigem Einverständnis, sollte laut Abmachung in drei aufeinander folgenden Wochen herausgearbeitet werden. Dies ist auch so durchgeführt worden, und es wäre nichts daran auszusetzen gewesen, wenn nicht einige Kollegen an dieser ganz normalen Angelegenheit doch etwas auszusetzen gehabt hätten. Sie fanden ein Haar in der Suppe.

Eines möchte ich gleich feststellen: Wenn wir einen Ausfalltag haben, dann ist es doch normal, wenn dieser Tag an dem Lohnntag ausgezahlt wird, an dem er tatsächlich an der dann fälligen Löhnung fehlt. Natürlich nur in dem Falle, wenn die Fehlstunden herausgearbeitet werden können. Das Nachholen von Ausfallstunden hat doch nur den einen Zweck, die Löhnungen auf gleicher Höhe zu halten. Das ist ein Standpunkt, der doch allgemein anerkannt wird.

Leider waren einige Kollegen aus Stachelhausen nicht damit einverstanden und liefen gegen diese bisher übliche Art der Auszahlung Sturm. Sie wollten die Aufholstunden so ausbezahlt haben, wie sie in der vorausgegangenen Woche abgeleistet worden sind.

Für uns bedeutete das in der 1. Woche zwei Stunden mehr, in der 2. Woche drei Stunden weniger und in der 3. Woche wieder eine Stunde mehr als normal. Dies bedingte Lohnschwankungen bis zu 15,— DM.

Was sich die Kollegen davon versprochen haben, ist mir völlig unverständlich. Was ich aber zudem auch nicht begreifen kann, ist folgendes:

Wie ist es möglich, daß die Verantwortlichen, in diesem Falle Betriebsrat und Lohnbuchhaltung, sich von einer Minderheit beeinflussen und deren Wünsche durchführen lassen?

Es wäre ganz nett, wenn man uns Papenberger auch mal fragen würde. Hätte man es getan, dann wäre die Sache normal geblieben; denn ich habe diese Zeilen geschrieben, weil man bei uns ziemlich empört über diese Methode ist, und unser Wunsch geht dahin, daß diese kleine „Spritze“ den Anstoß gibt, daß die hier

besprochene Angelegenheit wieder normal gehandhabt wird.

Hans Klever, Formerei Papenberg

Stellungnahme der Lohnbuchhaltung

Für die Lohnsachbearbeiter bedeutet die zeitlich verlagerte Verrechnung von Herausarbeitsstunden eine gerade nicht angenehme Arbeit, da das gesamte Formularmaterial auf täglichen Ablauf aufgemacht ist. Sie wurde aber deshalb nicht fallen gelassen. Allein die Tatsache, daß für den 2. Mai 1953 — genau wie für die Herausarbeit im Weihnachtsmonat 1952 — seitens der Belegschaft eine einheitliche Regelung nicht erwünscht war, gab uns Veranlassung zu der gehandhabten Verrechnung. Es kann entweder nur das eine oder das andere gemacht werden.

Kemper, Lohnbuchhaltung

Das neue Fachbuch

Nicht nur derjenige, der in der Berufsausbildung steht bedarf der dauernden Wissenserweiterung. Auch der schon viele Jahre Berufstätige tut gut daran, sich in die neuzeitliche Lektüre aus dem Bereich seiner Tätigkeit zu vertiefen, um sich für seine Arbeit die neuesten Errungenschaften der Theorie und Praxis zunutzezumachen. Das Tabellenbuch für das Metallgewerbe (Ausgabe A) von Wilhelm Friedrich, neubearbeitet von Adolf Teml, ist ein in der Metallindustrie bekanntes und geschätztes Buch und jetzt in Neuauflage erschienen. Es weist eine ganze Reihe von Vorzügen auf, die es für die Praxis und Berufsausbildung äusserst wertvoll machen. Auch der Inhalt ist auf den jüngsten Stand technischer Erkenntnisse gebracht.

In 24 Kapiteln werden die Wissensgebiete „Mathematische und physikalische Grundlagen, Werkstoffe und Hüttenkunde, Halbfabrikate, Arbeits- und Werkzeugkunde, Kraftmaschinen, Wärme und Elektrotechnik, Zeichnen und Zeichen“ behandelt. Es ist ein unentbehrliches Nachschlagewerk für Lehrlinge und Meister, für Techniker und Zeichner, für die Schule und Werkstatt, für die Praxis überhaupt. Registertasten ermöglichen ein rasches Nachschlagen unter den umfassenden Tabellen und 1200 Stichwörtern. Das Tabellenbuch für das Metallgewerbe (Ausgabe A) ist im DIN A5-Format gehalten. 224 Seiten mit sehr vielen Abbildungen. Preis 5.80 DM — Schulpreis 4.80 DM. Ferd. Dümmlers Verlag, Bonn, Kaiserstr. 53/57. Das Buch liegt in der Redaktion der Werkszeitung zur Ansicht aus. go

Die Redaktion der Werkszeitung befindet sich jetzt im neuen Wohlfahrtsgebäude, Eingang Pfortner I, II. Etage. Telefonischer Hausanschluß über 003. Um unnötige Gänge zu ersparen, bitten wir alle, die irgendein Anliegen an die Werkszeitung haben, die Redaktion möglichst in den Nachmittagsstunden ab 13 Uhr aufzusuchen.

Für unsere Frauen

Nun ist es endlich so weit: die Ferienzüge starten mit der Last sonnen- und lebenshungriger Menschen, die, für einige Tage losgelöst vom täglichen Pflichtenkreis, weit ab von Werkbank, Schreibtisch oder häuslichem Herd, in frischer Luft, in einem anderen Klima und — in der Sonne, Erholung suchen.

Ob es nun am herrlichen Strand der See, in den Bergen oder sonst an einem idyllischen Fleckchen Erde ist, wo diese Menschen ihre Urlaubswochen verbringen, fast immer beginnen sie sofort — falls der Wettergott es gut meint — mit dem Liegen und „Braten“ in der Sonne. Man will doch bei seiner Rückkehr jedem zeigen, daß man in Ferien war, man will „Farbe“ bekennen, will braun aussehen wie ein Zigeuner und den Neid der „Bleichgesichter“ herausfordern.

Wir wollen aber nicht vergessen, daß dunkelbrauner Teint längst nicht mehr modern ist und daß zwischen sonnengebräunter und sonnenverbrannter Haut ein großer Unterschied besteht wie zwischen braunen knusprigen und verbrannten Brötchen.

Wie oft wird gerade bei diesem Sonnenbaden des Guten zu viel getan und weit über das Maß dessen hinausgeschossen, was unserem Körper wirklich guttut und zuträglich ist. Sonnenbaden ist gut, braun werden auch, aber alles dies muß Maß und Ziel haben. Meistens ist das regelmäßige Luftbaden viel besser und bekömmlicher, da wir es beliebig lange ausdehnen können, ohne irgendwelchen Schaden zu nehmen.

Das erste Sonnenbad, wenn man Sonnenbaden für sich gesundheitsfördernd hält, sollte auf keinen Fall länger als fünf bis höchstens zehn Minuten dauern. Dehnen wir es länger aus, dann wird ein Sonnenbrand mit allen seinen bösen Folgen, wie Fieber, Übelkeit und Kopfschmerzen und meistens auch Herzbeschwerden, das Resultat sein und uns vielleicht den ganzen Urlaub verderben. Zudem „verbrennt“ dann die Haut wirklich und ist in den folgenden Wochen und Monaten nur schwer wieder dazu zu bewegen, nochmals zu bräunen, wenn wir nicht überhaupt in diesem Sommer darauf verzichten müssen, uns der Sonne auszusetzen. Auf keinen Fall darf man sich nach dem Essen in die Sonne legen — und besser keinen Alkohol trinken, wenn man sonnenbaden will. Ebenso ist auch die Anwendung alkoholhaltiger Wässer — Kölnisch- oder Lavendelwasser — zu vermeiden. Wenn man auch nach deren Gebrauch im ersten Augenblick eine erfrischende Wirkung verspürt, so entzieht doch der Alkohol der Haut Wasser, ruft Entzündungen hervor und verursacht Schäden, vor denen wir unsere Haut ja gerade bewahren wollen.

Sollte es aber trotz aller Vorsicht doch zu einem leichten Sonnenbrand gekommen sein, dann helfen Aufschläge von weißem Käse — Quark — sehr gut, der ja fast immer auch schnell zur Hand ist. Schwerere Verbrennungen der Haut, ganz gleich, an welchen Körperteilen, gehören unbedingt und unter allen Umständen in die Behandlung des Arztes. Vor allen Dingen sollte man die Ausgabe nicht scheuen und sich ein gutes Sonnenschutzöl besorgen, Nußöl, Öl von der Erdnuß, oder auch ein Sonnenblumenöl sind gut und in jeder Drogerie zu erhalten. Dieses Öl massieren wir aber nicht nur etwas in die Haut ein, sondern tragen es so auf, daß es die Haut wie eine leichte Filmschicht bedeckt. Vergessen wir auch niemals, den Kopf mit einem weißen oder orangefarbenen Tuch oder einem leichten Hut zu bedecken. So gut ein frischer Luftzug unserem Körper, unserem Haar und unseren Nerven tut, so schädlich ist eine längere Sonnenbestrahlung des Kopfes.

Und dann die Augen! Es gehört ja heute nicht mehr zu den Requisiten des Filmstars, eine Sonnenbrille zu tragen. Sie sollte zu unserer ständigen Begleiterin im Sommer werden. Besonders gut, aber auch besonders teuer, sind jene Sonnenbrillen, die die ultravioletten Strahlen brechen. Sie sind die einzigen, die die Augen wirklich schützen und darum allen anderen vorzuziehen.

Neben dem Schutz des Augenlichtes verhindert vor allem die Sonnenbrille im grellen Licht das Zusammenkneifen der Augen und seine Folgen, die häßlichen „Krähfüßchen“, jene Fältchen um die Augen, die, einmal eingebrannt, uns als unerwünschte, aber anhängliche „Reiseandenken“ bis zum Winter verbleiben.

Nun hinaus in den Urlaub und — gute Erholung!

cg

Das schönste Foto des Monats

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Letzter Einsendetermin für die Nummer 21 ist der 1. Juli. Von 19 Einsendungen ist nebenstehendes Foto von der Abteilung Fittings-Verkauf-Ausland als das schönste anerkannt worden.

Aufnahme: Martin Wachowius
Maschinenbetrieb
An der Remscheider Talsperre
Kamera: Vito II



Familiennachrichten

Es haben geheiratet

- Gerd Huhn, Putzerei Stachelhausen - Marianne Krieg,
am 4. April 1953
- Gerhard Kollmannsthaler, Putzerei Papenberg - Erna
Schmidt, am 25. April 1953
- Friedrich Lindemann, Putzerei Stachelhausen - Elfriede
Rocke, am 30. April 1953
- Elga Middelhoff, Formerei Stachelhausen - Friedhelm
Thomas, am 22. Mai 1953

Ins Leben traten ein

- Ingeborg, Tochter von Günter Kirschner, Karussell-
dreherei Stachelhausen, am 10. Mai 1953
- Cornelia, Tochter von Alfred Villain, Schlosserei
Stachelhausen und Elly Villain, Kernmacherei
Papenberg, am 20. Mai 1953
- Petra, Tochter von Walter Bergmann, Schlosserei
Stachelhausen, am 5. Juni 1953

Wir nahmen Abschied von

- Ehefrau Gustav Kastenber, Büro Stachelhausen,
60 Jahre alt, am 11. Mai 1953
- Adolf Ewald, Pensionär, 52 Jahre alt, am 11. Mai 1953
- Albert Conrad, Putzerei Papenberg, 62 Jahre alt,
am 17. Mai 1953
- Wilhelm Dahm, Pensionär, 80 Jahre alt, am 31. Mai 1953,

In den Ruhestand traten

- Gottlieb Schürmann, Schweißer in der Stahlguß-
putzerei, nach 43jähriger Zugehörigkeit zur BSI,
am 12. Mai 1953
- Hermann Lenze, Werkmeister im Elektrobetrieb, nach
56jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 31. Mai 1953.

Für unsere Kinder



Zaghaft und behutsam bewegte der kleine Schmetterling seine hauchdünnen Fühler.

Eben erst war er aus seiner Hülle geschlüpft, in der er sich zu einem richtigen Schmetterling entwickelt hatte. Vorsichtig setzte er ein Füßchen vor das andere, taumelte noch von einer Seite auf die andere; denn das

Gewicht seiner zum winzigen Körper so großen Flügel mußte sich erst ausbalancieren. Wie warm schien doch die Sonne auf das Fleckchen an der Mauer, auf dem er saß! Jetzt dehnte und reckte er sich und breitete seine wunderbar-braunsamten Schwingen aus. Aber nicht nur ein braunes Samtkleid hatte ihm Mutter Natur geschenkt. Die Ecken seiner Flügel zierte ein buntes Ornament, wie ein Pfauenauge, nach dem die Menschen ihn auch benannt haben. Die anderen Schmetterlinge nannten ihn Mariposa, und das war gewiß ein sehr schöner Name für ein so reizendes Tierchen.

Nachdem sich Mariposa etwas gesonnt hatte, versuchte er, seinen Platz zu verlassen. Langsam bewegte er seine dünnen Beinchen vorwärts, bewegte wie spielend seine Flügel und dann — ja, dann schwebte er — ein wenig unsicher noch, doch allmählich immer mutiger und freier.

Als er müde geworden war, ließ er sich hinuntergleiten und setzte sich. Aber nicht irgendwohin — nein — solch ein Falter hat große Augen und einen feinen Geruchssinn. Eine frische Apfelblüte hatte ihn angelockt. Sie saß auf ihrem grünen Blattteller, als ob sie auf den Schmetterling gewartet hätte. „Guten Morgen“, sagte Mariposa; denn er wußte wohl, was sich gehört. „Guten Morgen, Fräulein Apfelblüte! Darf ich mich auf Ihren zarten Blütenblättern ein wenig ausruhen. Sie sind ja so weich wie Seide!“ „Aber gewiß, lieber Mariposa“, lächelte Fräulein Apfelblüte; denn es freute sich über den artigen Falter, der nicht, wie die dicke Hummel, ohne zu fragen, einfach aus ihren gelben Gläsern den köstlichen Honig saugte. „Setzen Sie sich ruhig ein wenig zu mir und ruhen Sie sich aus. Sie dürfen auch von meinem Nektar trinken“ — und sie kredenzte ihm davon in einem gelben langgestielten

Gläschen. Mariposa bedankte sich höflich; aber wie Schmetterlinge nun einmal sind, fand er, daß es außer der Apfelblüte noch andere schöne Blüten gibt, und er machte sich auf die Reise. Er gaukelte von einer Blüte zur anderen, ruhte sich hier ein bißchen aus, schlürfte dort ein wenig Tau und setzte sich dann befriedigt auf einen Grashalm.

Eines Tages begegnete er einem Schmetterlingsfräulein, das ganz in Gelb gekleidet war, den lieblichen Namen Miabella hatte und ihm sehr gut gefiel. Sie unterhielten sich und freuten sich über den warmen Sommer und die strahlende Sonne. Gemeinsam machten sie nun ihre Ausflüge, ruhten sich aus, wenn sie genügend herumgeflattert waren und stiegen auch wieder hoch hinauf in die blaue Luft.

Eines Nachmittags verirrten sie sich in einen großen Garten voll wunderbarer Blumen. Sie hatten so viel aus den niedlichen Blütenbecherchen getrunken und waren ganz benommen von dem herrlichen Duft ringsum, so daß sie sich auf einem Blatt niederlassen mußten.

Plötzlich erklang eine menschliche Stimme. „Schau mal, Gisela, was für schöne Schmetterlinge! Die würden gut in meine Sammlung passen!“ — rief ein kleiner Junge, — und ehe das gelbe Schmetterlingsfräulein flüchten konnte, saß es unter einem weißen Netz, das der Junge an einem langen Stock befestigt hatte, und — war gefangen. Wie ängstlich es flatterte! Aber es half ihm nichts mehr. Es konnte sich nicht befreien. Der Junge betäubte es, nachdem er einen Wattebausch in eine Flüssigkeit getaucht hatte, und das kleine Falterfräulein hauchte sein Leben aus.

Sehr traurig war Mariposa. Er hatte von weitem alles mit ansehen müssen. Immer wieder flog er durch den Garten und kam dabei auch an das Haus, in dem der Knabe wohnte. Als der Schmetterling zu einem Fenster hineinschaute, sah er an der Wand ein Glaskästchen hängen, und darin war seine kleine tote Gefährtin aufgespießt. Wie grausam die Menschen doch waren! Allmählich nahte der Herbst. Mariposa taumelte etwas matt durch die Luft. Er war alt geworden; denn solch ein Schmetterlingsdasein währt nicht lange. Plötzlich sah er über sich einen dunklen Schatten, hörte noch das Flügelrauschen eines großen Vogels und dann — war es aus —. Nur Mariposas schöne bunte zarte Flügel flatterten traurig zur Erde hinunter. Die hatte der Vogel nicht verspeist. cg



Max Rohloff
Maschinenformer
in der Tempergußformerei
am 1. Juli 1953



Ignatz Gutkowski
Gußkontrollleur
in der Stahlgußputzerei
am 8. Juli 1953

Unsere Tubilare



Josef Fisahn
Maschinenformer
in der Tempergußformerei
am 12. Juli 1953

**25
Jahre
Mitarbeit**



Paul Ackermann
Betriebsingenieur im Fittingswerk
am 15. Juli 1953



Hans Wiemer
Kolonnenführer
in der Stahlgußputzerei
am 25. Juli 1953



Ernst Ballat
Gießereiarbeiter
in der Temperformgießerei
am 29. Juli 1953



Karl Leonhardt
Vorarbeiter
in der Karusselldreherei
am 30. Juli 1953

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Ich glaube, es ist mal an der Zeit, etwas über die Redaktionsarbeit bei unserer Werkszeitung zu sagen. Es ist nämlich erstaunlich, wie kritiklos viele manches hinnehmen, was ihnen so zugeflüstert wird.

Zum Beispiel wird jetzt auf einmal von zwei oder drei Arbeitskameraden kritisiert, daß die letzten „offenen“ Worte unseres Mitarbeiters Mädel einige Wochen gebraucht haben, bis sie in der Werkszeitung erschienen sind. Daraus wollen sie krampfhaft den Schluß ziehen und diesen den anderen einreden, daß die Veröffentlichung hintertrieben werden sollte.

Jeder hat natürlich das Recht, darüber Aufklärung zu verlangen, warum diese „offenen“ Worte verhältnismäßig spät zu lesen waren, und es wäre ein Leichtes gewesen, mich deshalb zur Rede zu stellen, statt ein so durchsichtiges Gerücht zu kolportieren und zu versuchen, die Gemüter in Verwirrung zu bringen.

Die ganze Belegschaft stimmt darin überein, daß die Werkszeitung unter keinen Umständen offene Konflikte heraufbeschwören, andererseits aber auch kein „offenes“ Wort unterschlagen und auch nichts Unklares oder gar Falsches zu lesen sein darf.

Aus diesem ganz einfachen Grunde haben wir uns mit dem Arbeitskameraden Mädel zusammengesetzt und in einigen Stunden das Problem der Arbeitsplatzbewertung eingehend durchgesprochen, und erst dann, als er seine „offenen“ Worte selbst noch einmal überarbeitet hatte, konnte ich sie mit gutem Gewissen veröffentlichen.

War das etwa der falsche Weg? — Es kommt doch nicht darauf an, daß irgend etwas in der Werkszeitung steht, das möglichst viel Staub aufwirbelt, sondern daß wir alle von dem, was zu lesen ist, einen Nutzen haben. Es ist doch wohl nicht richtig, nach der Parole „nur keinen Streit vermeiden“ Gerüchte in die Belegschaft zu setzen. Damit ist niemandem geholfen.

Ein tolles Gerücht macht übrigens in Stachelhausen die Runde, wahrscheinlich von einem Witzbold in die Welt gesetzt, von vielen dann als bare Münze genommen, bis es als Tatsache weiterverbreitet wurde. Unser Arbeitskamerad Walter Krause, Stahlgußputzerei Stachelhausen, der sich für das Titelbild der Nummer 19 unserer Werks-

zeitung zur Verfügung gestellt hatte, soll dafür 100 DM Honorar erhalten haben. Dieses Gerücht ist natürlich purer Unsinn und völlig aus der Luft gegriffen. Es ist immer noch Ehrensache, auch mit Fotos von uns selbst die Werkszeitung zu bereichern und auszuschnücken.

Nichtsdestotrotz — wenn ich so durch die Betriebe gehe und sehe, daß doch alle noch herzlich lachen können, die einen „wauwau“ machen, weil sie eben ihren Spaß daran haben, mich zu necken, die anderen mich mit „Struppi, unser Hundevieh“ begrüßen und ihnen dabei anzusehen ist, wie lieb sie das meinen, wieder andere mir ihr Leid klagen und noch andere fragen, wann der nächste „Schmelztiegel“ kommt, und, wenn ich immer wieder bemerke, daß uns alle zusammen ein wirklich herzliches Freundschaftsverhältnis verbindet, dann muß ich doch sagen, daß ich oft gerührt bin von so viel Anhänglichkeit an unsere Werkszeitung und sehr froh darüber bin, daß sie allen gefällt, Freude macht, und ihr aus ihr doch vieles erfahren könnt, was ihr sonst nicht wissen würdet; denn was nützt es schon, darauf zu sinnen, wie man dem anderen etwas am Zeuge flicken kann. Gerade in einer Belegschaft werden Recht und Unrecht sehr bald und gründlich erkannt, und wer Unrecht tut, darf sich nicht wundern, wenn ihn die anderen abstoßen.

Dann ist es doch viel besser, sich einen Lebenstrank zu brauen, wie ihn das Rezept auf der nächsten Seite vorschreibt. Es ist allen verordnet, die ihrem Leben einen rechten Sinn geben, die froh und glücklich sein möchten — und wer wollte das wohl nicht! —

Wer danach sich ein Tränklein zu destillieren imstande ist, der hat des Lebens Sinn und Weisheit erfaßt, der ist der rechte Mann, der, selbst zufrieden, froh und glücklich, immer und überall trotz aller Mißlichkeiten Freude und Frohsinn findet und verbreitet und zu einem kostbaren Schatz innerhalb seiner Familie und seiner Arbeitskameraden wird. Sollten wir nicht ernstlich versuchen, uns diesen Trank zu rechtzumachen und ihn einzunehmen? In diesem Sinne wünsche ich Euch allen recht schöne Urlaubstage — vergeßt nicht, Euch das Tränklein zu brauen und es mit Verstand zu trinken — und grüße Euch herzlich als

Euer Struppi

Das Bild auf der letzten Seite zeigt ein Gehäuse für eine Kreiselpumpe für die chemische Industrie aus „Corrodur 30 E“, gegossen in der Betriebsabteilung Stachelhausen.

Rezept

Nimm

ein Krüglein vom klaren Quellwasser „Gesundheit“,
fülle hinein

fünf Eßlöffel vom rosenroten Pulver der „Liebe“,
zwei Lot veilschenfarbener „Güte“

und

zehn Gramm vom goldenglänzenden Salz „Rechtlichkeit“!

Das rühre gut durcheinander

und schütte es

in den zuverlässigen Topf „Zufriedenheit“!

Laß alles sich mäßig erwärmen

auf dem wohlthätigen Feuer froher Arbeit —

und ganz zuletzt tue hinzu

ein paar Messerspitzen von den köstlichen Kristallen,
die man nennt:

Ehrfurcht vor dem Unbekannten,

Freude an der Natur,

Liebe zum Schönen.

Hat sich's klar abgesetzt

und gießt du es um in das bunte Gläschen,

das die Aufschrift trägt

„Humor und Fröhlichkeit“,

so wird's ein Trank,

der dich läßt

in Ehren und Freuden zu hohen Jahren kommen.



