

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

Die 42. Internationale
Automobilausstellung
mit

BSI

-Scheiben
bremsen

-Trilex
rädern

-Sattelkupplungen
und -Rungenteilen

Zu unserem Titelbild

Die 42. Internationale Automobilausstellung in Frankfurt am Main hat bereits einige Wochen ihre Pforten geschlossen, aber der Historie unseres Werkes, der Bergischen Stahl-Industrie, muß erhalten bleiben und unseren Lesern kundgetan werden, daß die BSI mit einem eindrucksvollen Stand und noch eindrucksvolleren Eigenkonstruktionen dort vertreten war.

Aus den Artikeln über die Automobilausstellung in der heutigen Ausgabe kann man ersehen, wie es diesjahr dort zugegangen ist, und was wir zu bieten hatten: keine großartigen Schaustücke, aber Konstruktionen, die die Betriebssicherheit eines Kraftwagens wesentlich vermehren und zu jedem Kraftfahrzeug gehören wie das Salz aufs Brot: Scheibenbremsen, Trilexräder und Sattelkupplungen.

Insofern ist die Automobilausstellung auch für die BSI ein wichtiger Ort, um der Autofachwelt zu zeigen, daß sie ebenfalls wichtige Fortschrittsarbeit für das Auto und seine Zukunft leistet.

Wie bei allem im Leben, gehört auch hier neben guten Ideen und technischen Leistungen etwas Glück dazu, damit der Markt anbeißt und sich unsere Auftragsbücher füllen.

Alle unsere Mitarbeiter aber, die an der Verwirklichung der einen oder anderen Idee, an der Herstellung des einen oder anderen Werkstückes beteiligt waren, werden es sicherlich gern hören und lesen, daß ihre Erzeugnisse einen so guten Eindruck auf der diesjährigen Automobilausstellung gemacht haben.

INHALT DIESER AUSGABE

Seite

25 Jahre erfolgreiche Mitarbeit: Dr. Ing. Hellmut Friederichs	3
Anträge auf Lohnsteuerermäßigung	4
Das haben wir uns nicht so vorgestellt ..	5
Adolf-Ledebur-Denk Münze für Prof. Roesch	7
und das meint Struppi	9
Unsere Gastarbeiter	9
2. Vermögensbildungsgesetz	10
Leistungserhöhungen unserer BKK	10
Die 42. Internationale Automobil- ausstellung	11
IAA-Nachlese	14
Die grüne Einlage	Mitte des Heftes
Fachausstellung „Schweißen, Schneiden, Brennen“	15
6 Methoden, gute Ideen zu ersticken	16
Klare Rechtsvorschriften für die Berufsbezeichnung „Ingenieur“	17
Betriebliches Vorschlagswesen	19
Indien heute	20
Auto-Philosophie (Gedicht)	24
Hindelanger Viehscheid (Ein Ferienerlebnis)	25
In den Ruhestand traten	26
Familiennachrichten	27

Herausgeber

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Verantwortlicher Redakteur

Herbert Goretzki / Remscheid

Druck

Bergische Druckerei Ludwig Koch / Remscheid

Fotos

Heinz Lindenberg / Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



25 Jahre erfolgreiche Mitarbeit

Herr Dr. Ing. Hellmut Friederichs ist als erster der jungen Generation leitender Männer der Bergischen Stahl-Industrie in die Reihe derjenigen eingetreten, die auf eine 25-jährige Tätigkeit in der Firma zurückblicken können.

Am 21. Juni 1915 in Buenos-Aires als Sohn deutscher Eltern geboren — väterlicherseits einer alten angesehenen Remscheider Familie entstammend —, kam er schon in jungen Jahren nach Deutschland und besuchte in den 20er Jahren und Anfang der 30er Jahre das humanistische Gymnasium in Hamburg und bezog nach Ablegung seiner Abiturientenprüfung die Technische Hochschule in Berlin-Charlottenburg, um sich dem Studium der Eisenhüttenkunde bei Prof. Durrer zu widmen.

Als junger Diplom-Ingenieur trat er am 4. November 1940 in die BSI ein, wo er seine erworbenen umfangreichen theoretischen Kenntnisse in der Versuchsanstalt der BSI praktisch anwenden konnte. In Gemeinschaft mit dem damaligen Leiter des physikalischen Labors der Versuchsanstalt, Herrn Dr. Schulte, befaßte er sich mit der Grundlagenforschung der entkohlenden Glühung von Temperroh-
guß im Gasstrom und schaffte durch diese Arbeiten die Voraussetzungen für den Bau der indirekt beheizten Temperöfen mit ge-

regelter Gasatmosphäre. Das erfolgreiche Resultat der Gemeinschaftsarbeit der Firmen Indugas und BSI erfuhr Patentschutz und wird heute im In- und Ausland vielfach angewendet.

Am 21. Dezember 1942 erfolgte seine Promotion zum Dr. Ing.

Die Entwicklungsarbeiten der Versuchsanstalt der BSI wurden zu jener Zeit in weitgehendem Maße durch die Anforderungen der Kriegswirtschaft bestimmt und stellten Herrn Dr. Friederichs sowohl auf dem Gebiet des Stahlgusses als auch des Tempergusses vor immer neue Aufgaben, derer er sich, gestützt auf seine tiefgründigen Kenntnisse und in enger Fühlungnahme und fruchtbarer Aussprache mit Herrn Prof. Dr. Roesch, mit Erfolg zu entledigen wußte.

Die Beendigung des 2. Weltkrieges und der völlige Zusammenbruch der deutschen Wirtschaft mit allen daraus entstandenen Folgen, wie völliger Demontage großer Betriebsabteilungen und der Notwendigkeit durchgreifender Umstellung des Fabrikationsprogramms in der der BSI verbliebenen Sparten ihrer Erzeugung, brachten eine Fülle neuer Probleme, an die behutsam, in genauer Abwägung der zu erwartenden Möglichkeiten

und der dafür zu schaffenden Voraussetzungen, hergegangen werden mußte.

Eine entscheidende Entwicklungsphase für Herrn Dr. Friederichs trat in dem Moment ein, als durch Verfügung der britischen Besatzungsmacht so gut wie sämtliche leitende Herren der BSI ausscheiden mußten und die BSI praktisch führerlos dand. Die letzte Maßnahme der bis dahin verantwortlichen Herren der BSI in Übereinstimmung mit dem Delegierten der Kommanditisten war damals die Benennung von Herrn Dr. Busch als des künftigen kaufmännischen Leiters der BSI und von Herrn Dr. Friederichs als des Mannes, der die technische Leitung zu übernehmen hatte. Die Richtigkeit der getroffenen Wahl hat in den zurückliegenden 20 Jahren eine hundertprozentige Bestätigung erfahren.

Trotz seiner jungen Jahre hat Herr Dr. Friederichs einen erstaunlichen Weitblick hinsichtlich der künftigen Fabrikation an den Tag gelegt und nach der Währungsumstellung, ungeachtet der damals zur Verfügung stehenden bescheidenen Mittel für Investitionen zur Rationalisierung der Fertigung, konsequent und beharrlich die Voraussetzungen für die Sicherung einer rentablen Erzeugung für alte und neue Zweige im Absatz geschaffen. Auch die manchmal recht kühn erschienenen Vorschläge auf neuen Gebieten suchte Herr Dr. Friederichs stets durch sorgfältige Ausarbeitung der zu erwartenden Rentabilität zu begründen und scheute niemals, nach erfolgter Inbetriebnahme neuer Einrichtungen, Maschinen und Öfen nachzuweisen, inwieweit seine Prognosen sich als richtig erwiesen haben, wobei der erstaunlich hohe Grad der Genauigkeit derselben anerkannt werden muß. Im Herbst 1958 wurde Herr Dr. Friederichs in Anerkennung seiner Erfolge zum persönlich haftenden Gesellschafter berufen.

Für die Entwicklung der beruflichen Tätigkeit können aber niemals nur allein tiefgründige Kenntnisse auf dem zu bearbeitenden Gebiet, der Weitblick in der Beurteilung der kommenden Dinge und die Zähigkeit in der Durchsetzung der beschlossenen Entscheidungen ausschlaggebend sein; untrennbar damit verbunden muß die Lauterkeit des Charakters sein, die vornehme Gesinnung allen Mitarbeitern gegenüber und die Erkenntnis, daß der Erfolg der Arbeit nur dann gesichert sein kann, wenn der eigene Ideenreichtum durch die richtige Einstellung zu den Mitar-

beitern das Schaffen aller gemeinsam sichert und dadurch zum unfehlbaren Erfolg führt.

Alle diese Eigenschaften — neben seiner musischen Veranlagung — besitzt Herr Dr. Friederichs in hohem Maße. Seit 1950 glücklich verheiratet mit Ilse Rohs und stolzer Vater einer 14-jährigen Tochter, schöpft er aus seinem Familienleben immer neue Kräfte nicht nur für seine schwere Arbeit in der BSI, sondern auch für seine ehrenamtliche Tätigkeit als Präsident des „Rotary Club Int.“ sowie in wirtschaftlichen Gremien als Vorsitzender des „Vereins Deutsche Gießereifachleute“ und anderer Fachverbände, die seine Kenntnisse und die Geschicklichkeit seiner Verhandlungsführung zu schätzen und ihn nicht nur in Deutschland sondern auch im Auslande weitgehend herauszustellen wissen.

Reisen nach England, USA, Italien usw. haben seinen Gesichtskreis erweitert und ihn immer neue Kontakte schaffen lassen, die sich segensreich auf seine Tätigkeit auswirken. Wir wünschen Herrn Dr. Friederichs Gesundheit, Schaffenskraft und Glück für noch viele Jahre erfolgreicher Arbeit in der BSI zum Wohle der gesamten deutschen Wirtschaft.

Anträge auf Lohnsteuerermäßigung für 1966 und 1965

In diesen Tagen werden die Lohnsteuerkarten für 1966 zugestellt. Aus diesem Anlaß weisen wir auf die Zweckmäßigkeit hin, Anträge auf Lohnsteuerermäßigung für 1966 (wegen erhöhter Werbungskosten, Sonderausgaben, außergewöhnlicher Belastung, Unterhalt und Ausbildung von Kindern usw.) möglichst sofort nach Erhalt der Lohnsteuerkarte für 1966 zu stellen und nicht bis zum nächsten Jahr zu warten.

Nur so ist eine schnelle Bearbeitung der Anträge durch die Finanzverwaltung gewährleistet und es verbleibt den Finanzämtern in den ersten Monaten des Jahres 1966 mehr Zeit zur Erledigung der Lohnsteuer-Jahresausgleichsanträge, wodurch die Auszahlung dieser Erstattungsbeträge wiederum beschleunigt wird.

Das gleiche gilt für etwa noch ausstehende Lohnsteuerermäßigungsanträge 1965. Wer also für das laufende Jahr noch einen Antrag stellen oder frühere Anträge ergänzen oder berichtigen will, tue dies ebenfalls möglichst bald.

Das Steuerbüro der BSI wird in der gewohnten Weise gern dabei behilflich sein.

Das haben wir uns nicht so vorgestellt . . .

Dr. Hellmut Friederichs

So oder mit ähnlichen Worten äußern sich immer wieder Besucher, die zum ersten Mal unsere Bearbeitungswerkstätten in Stachelhausen sehen. Erst vor wenigen Tagen noch konnten wir diese Beobachtung machen, als einige Fachleute auf dem Gebiet der zerspanenden Bearbeitung erstmalig den Bökerbau besichtigten.

Nicht nur die Vielgestaltigkeit der hier gefertigten Erzeugnisse beeindruckt den Besucher, sondern vor allem auch die große Zahl der im Einsatz stehenden meist modernen und neuen Maschinen. Die Überraschung solcher Besucher mag vielleicht daher rühren, daß sie in unserer Werksabteilung Stachelhausen wohl lediglich „eine der Stahlgießerei nachgeschaltete Bearbeitungswerkstatt“ erwarten, die in ihrem Ausmaß neben der Gießerei mit ihren verschiedenen Abteilungen bescheiden in den Hintergrund treten würde.

Nun — Bearbeitungswerkstätten hat es in den Stahlgießereibetrieben der BSI von jeher gegeben. Seit Jahrzehnten ist konsequent der Weg verfolgt worden, einen möglichst großen Anteil der in der eigenen Gießerei erzeugten Stahlgußstücke vor- oder sogar fertigzubearbeiten. Das Fabrikationsprogramm in Stachelhausen ist seit langem auf diesen Gesichtspunkt hin ausgerichtet und wird ständig von diesen Überlegungen beeinflußt. So sind in der jüngsten Vergangenheit verstärkte Anstrengungen unternommen worden, bereits bestehende sogenannte „Fertigerzeugnisse“ weiter zu verbessern und neue Fertigerzeugnisse in unser Programm aufzunehmen. Diese Bemühungen waren — auch wenn wir mit dem bisher Erreichten noch lange nicht zufrieden sind — von Erfolg. Zählen doch heute zu den Fertigerzeugnissen unter anderem folgende Teile:

Trillex-Räder
für LKW's, Omnibusse und Anhänger,

Aufsattel-Kupplungen
für Sattelschlepper,

Scheibenbremsen
für LKW's, Omnibusse und Sonderfahrzeuge,

Scheibenbremsen
für Schienenfahrzeuge,

Compact-Kupplungen
für Schienenfahrzeuge,

Anlenkungen
für Schienenfahrzeug-Kupplungen,

Rangierkupplungen
für den Eisenbahnbetrieb,

Umkehrkrümmer, Bogen und Spezialstücke
für die Chemische und die Petrochemische Industrie
usw.

Die Fertigung dieser Teile sowie die Vor- und Fertigbearbeitung einer großen Zahl weiterer Gußstücke stellt an unsere Mechanischen Werkstätten hohe Anforderungen. Der Wettbewerb ist auch auf dem Bearbeitungssektor außerordentlich stark, so daß es in den zurückliegenden Jahren großer Anstrengungen bedurfte, unsere Bearbeitungsbetriebe auf den heute erreichten hohen technischen Stand zu bringen.

Was ist nun auf diesem Gebiet unserer Fertigung in Stachelhausen geschehen? Welche Auswirkungen haben die getroffenen Maßnahmen gehabt und welche Überlegungen stellen wir hinsichtlich der weiteren Entwicklung an?

Es soll nachfolgend nicht auf die Entwicklung und Einführung neuer Fertigerzeugnisse eingegangen werden. Darüber ist gelegentlich auch schon im „Schmelztiegel“ berichtet worden. Die Ausführungen sollen sich lediglich mit betrieblichen Dingen in den Mechanischen Werkstätten befassen.

Hier sind zuerst einmal die Werkzeugmaschinen-Investitionen zu nennen. Unser Maschinenpark in Stachelhausen war beim Wiederanlauf der Produktion nach dem letzten Kriege recht veraltet und teilweise stark heruntergewirtschaftet.

1948 — 1953:

In diesen der Währungsreform folgenden 5 Jahren konnten nur sehr bescheidene Mittel für die Beschaffung neuer Werkzeugmaschinen zur Verfügung gestellt werden. Es waren

nur etwa 50 000 DM jährlich, mit denen in diesen 5 Jahren 25 meist kleinere Maschinen gekauft wurden.

1954 — 1961:

Es folgten 8 Jahre, in denen ziemlich gleichmäßig Beträge zwischen etwa 200 000 DM bis 300 000 DM pro Jahr für neue Werkzeugmaschinen in Stachelhausen ausgegeben wurden. Immerhin kamen in diesem Zeitraum 65 neue Maschinen zum Einsatz.

1962 — 1964:

Schließlich erreichten die Werkzeugmaschinen-Investitionen in Stachelhausen in den letzten 3 Jahren einen Betrag von insgesamt rd. 1,9 Mill. DM. Die Bearbeitungsbetriebe erhielten in diesem Zeitraum 31 neue Maschinen.

In den vergangenen 17 Jahren kamen somit allein in den Mechanischen Werkstätten Stachelhausen 124 neue und modernste Maschinen zum Einsatz. Vielfach ersetzte 1 neue Maschine 2 alte, die dann verkauft oder verschrottet wurden. Die Zahl der in Stachelhausen arbeitenden Werkzeugmaschinen ist daher im Verlauf der Jahre kleiner geworden. Die Zerspanungsleistung der modernen Maschinen ist jedoch ständig gestiegen. Wir leisten heute mit weniger Maschinen einen größeren Durchsatz durch die Werkstätten.

Die Aufstellung einer so großen Zahl neuer Maschinen in den vergangenen Jahren hat demzufolge auch das Durchschnitts-Alter unserer Werkzeugmaschinen stark nach unten gedrückt.

Während in den Mechanischen Werkstätten Stachelhausen

im Jahre 1953 nur 4 % aller Werkzeugmaschinen ein Alter bis zu 10 Jahren hatten, ist im Jahre 1964 dieser Anteil auf rd. 60 % angestiegen.

Am 1. 1. 1965 war das Durchschnittsalter aller Werkzeugmaschinen in Stachelhausen rd. 10 Jahre. Mit diesem Ergebnis darf man zufrieden sein. Es gilt jedoch nun, diesen Stand unseres Maschinenparks auf dieser Höhe zu halten. Dafür werden laufend beträchtliche Mittel bereitgestellt werden müssen.

Mit der Aufstellung neuer und leistungsfähiger Maschinen allein ist jedoch noch kein Fortschritt erzielt. Vielmehr muß aus einer modernen Maschine dann auch die maximal mögliche Leistung herausgeholt werden, anderenfalls führt der Einsatz teurer neuer Maschinen nur zu einer Verteuerung der Fertigung, und es werden keine Rationalisierungsfortschritte erreicht. Der Einsatz teurer,

moderner Werkzeugmaschinen erfordert daher die Anwendung und Nutzung der neuesten Erkenntnisse auf allen Gebieten der spanenden Bearbeitung. Es müssen die für jeden Bearbeitungsfall günstigsten und besten Hartmetall-Qualitäten zum Einsatz kommen, damit optimale Schnittgeschwindigkeiten, Spantiefen und Vorschübe gefahren werden können. Den die Werkstücke haltenden Spannelementen und Spannvorrichtungen sollte eine besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden. Es gilt, mit allen verfügbaren Mitteln die Rüst- und Nebenzeiten an den Werkzeugmaschinen so niedrig wie nur eben möglich zu halten. Zeitstudienabteilung und Arbeitsvorbereitung schließlich haben gemeinsam mit dem Betrieb die verantwortungsvolle Aufgabe, durch Anwendung aller möglichen technischen Maßnahmen eine optimale Leistung aus der Maschine herauszuholen.

Man könnte fragen: „Haben wir das nicht schon von jeher getan?“ Darauf müssen wir teilweise mit einem „Nein“ antworten. Lange Jahrzehnte hindurch hat man vielfach — und so auch in der BSI — auf dem Standpunkt gestanden, die Werkzeugmaschinen müßten in einem solchen Ausmaß in ihrer Leistung in Anspruch genommen werden, daß sie bei pfleglicher Behandlung und guter Wartung einige Jahrzehnte im Einsatz bleiben können. Demgegenüber vertreten wir seit einigen Jahren die Ansicht, daß eine moderne Werkzeugmaschine effektiv laufend ihre optimale Leistung hergeben muß, um eine wirtschaftliche und rentable Fertigung zu ermöglichen. Dabei rechnen wir damit, daß z. B. eine in Doppelschicht eingesetzte Karusselldrehbank etwa 7-8 Jahre für Fertigbearbeitung und anschließend nochmal vielleicht 7-8 Jahre für Vordreharbeiten eingesetzt werden kann. Nach diesen Zeitabschnitten müssen eben die alten Maschinen durch neue ersetzt werden. Die Zeiten, in denen Maschinen in unwirtschaftlicher Weise „geschont“ wurden, sind vorbei. Der Wettbewerb verlangt heute maximale Leistungen der Maschinen!

Mit Sorge müssen wir feststellen, daß zahlreiche Maschinen in unseren Mechanischen Werkstätten auf der Nachmittagschicht stillstehen, da keine Arbeitskräfte zu ihrer Bedienung verfügbar sind. Es wird jedem Einsichtigen einleuchten, daß die Ausnutzung einer teuren, modernen Werkzeugmaschine in nur 1 Schicht zu wesentlich höheren Kosten pro Maschinenstunde führt als bei Betrieb der Maschine in Doppelschicht. Der Kapitaleinsatz

in unseren Mechanischen Werkstätten, der mit den ansteigenden Preisen für modernste Maschinen mit halbautomatischen oder vollautomatischen Steuerungen in den letzten Jahren stark angestiegen ist, muß ja in Gestalt von Abschreibungen und kalkulatorischen Zinsen auf die gefahrenen Maschinenstunden umgelegt werden. Es wird daher unser Bestreben verständlich, alle Möglichkeiten auszuschöpfen, um noch mehr Maschinen zukünftig in Doppelschicht betreiben zu können.

Welche Überlegungen stellen wir nun hinsichtlich der weiteren Entwicklung in unseren Mechanischen Werkstätten an?

Sie werden vor allem beeinflusst von der Gewißheit, daß der Mangel an qualifizierten Facharbeitern zumindest unverändert bleiben, wahrscheinlich jedoch zukünftig noch empfindlicher spürbar werden wird. Es werden also immer mehr Maschinen eingesetzt werden müssen, die keine hochqualifizierten Fachkräfte mehr zur Bedienung erfordern. Zu diesen Maschinen gehören auch die Werkzeugmaschinen mit numerischer Steuerung. Eine solche Koordinaten-Bohrmaschine ist im Saal 3 des Bökerbaus mit bestem Erfolg bereits seit nahezu 1 Jahr im Betrieb. Eine weitere fast gleiche Bohrmaschine mit numerischer Steuerung soll Anfang kommenden Jahres zum Einsatz kommen. Und schließlich ist die Bestellung einer 3. Maschine mit numerischer Steuerung, und zwar einer Spitzendrehbank in der modernsten Ausführung, erst in diesen Tagen erfolgt. Weiterhin prüfen wir gegenwärtig, wie und mit welchen Maschinen die im Saal 2 anfallenden Bohrarbeiten rationalisiert werden können. Solche Prüfungen nehmen erfahrungsgemäß eine lange Zeit in Anspruch. Alle auf dem Markt angebotenen, für diese Arbeiten gegebenenfalls geeigneten Maschinen müssen einer eingehenden Untersuchung unterworfen werden. Arbeitspläne sind anzufertigen, die zu erwartenden Bearbeitungskosten sind den gegenwärtigen Kosten gegenüberzustellen, und vieles andere mehr ist zu tun. Schließlich steht am Ende einer solchen langwierigen Studie die Frage, welche der in Betracht gezogenen Maschinen angeschafft werden soll. Angesichts der für derartige Bearbeitungsmaschinen auszubehenden meist recht hohen Beträge sind diese Entscheidungen oft nicht leicht zu treffen.

Der Durchsatz durch unsere Stachelhauser Mechanischen Betriebe wird angesichts der

Knappheit an geschulten Arbeitskräften zukünftig nur zu halten bzw. noch zu steigern sein, wenn wir systematisch diese Betriebe mehr und mehr mit automatisch gesteuerten Maschinen ausstatten. Natürlich werden nicht überall konventionelle Maschinen durch automatisch gesteuerte ersetzt werden können. Aber es zeigen sich noch etliche Arbeitsgänge, für die numerisch gesteuerte, moderne Maschinen wirtschaftlich eingesetzt werden können.

In dieser Richtung gehen einige unserer Überlegungen in den Mechanischen Werkstätten.



Auf der 56. Mitgliederversammlung des Vereins Deutsche Gießerei-Fachleute (DVG) in Düsseldorf, am 21. Oktober 1965, erhielt Prof. Dr. Ing. Karl Roesch für hervorragende Leistungen auf dem Gebiet des Gießereiwesens die höchste Auszeichnung des Vereins, die Adolf-Ledebur-Denk Münze.

In derselben Mitgliederversammlung ist Dr. Ing. Hellmut Friederichs zum neuen Vorsitzenden des Vereins Deutsche Gießerei-Fachleute gewählt worden.

und das meint Struppi

Fünfundzwanzig Jahre sind eine winzig-kleine Spanne Zeit, gemessen an dem kurzen Leben, das in der Unendlichkeit ein Nichts ist — und doch ist erstaunlich, wieviel ein Mensch darin erleben und leisten kann, wenn Ausbildung, Begabung und ein bißchen Glück seinem Leben eine besondere Note geben, und das Schicksal ihm Aufgaben stellt, die aus dem Rahmen des Alltäglichen herausragen.

Dies kann am 4. November 1965 auch unser technischer Direktor Dr. Hellmut Friederichs von sich sagen. Wenn wir seinen Lebenslauf und die Würdigung seiner Leistungen lesen und diese ins Verhältnis setzen zu seinen Lebensjahren, so kann man sehen: er hat bereits eine hohe Stufe auf dem Wege zur Erfüllung seiner Berufs- und Lebensaufgaben erreicht. Und dies nicht nur im engen Bereich seiner Zugehörigkeit zur Bergischen Stahl-Industrie sondern auch im Dienste des Fortschritts überhaupt, der uns einen so hohen Lebensstandard gebracht hat und einen noch höheren bringen wird. Sicher wird sein Name in Fachkreisen fast noch mehr genannt und gehört als bei uns hier im Werk, aus dem ganz einfachen Grunde, weil er zu unserem festen Bestande zählt, und jede technische Modernisierung in unseren Betrieben schon fast stillschweigend mit ihm verbunden ist, eben weil es so ist und nicht anders, daß Dr. Friederichs die modernsten technischen Erkenntnisse und Forschungsergebnisse im Gießereisektor unserem Werk nutzbar macht. Das ist die eine Seite seiner Existenz innerhalb unserer Werksgemeinschaft.

Die andere Seite ist der Mensch Dr. Hellmut Friederichs, der seit 25 Jahren mitten unter uns ist, und der kraft seiner Stellung die schwere Bürde, aber auch das Glück hat, viele menschliche Entscheidungen treffen zu müssen und zu können bei den vielfältigen menschlichen Problemen, die immer wieder auftreten und gelöst sein wollen, und die Einfühlungsvermögen, Takt und Verständnis auch im menschlichen Bereich in besonderem Maße erfordern. Und ich glaube, daß man ohne Lobhudelei und ohne Hintergedanken wohl eins mit absoluter Gültigkeit von ihm sagen kann: es ist kein Falsch an ihm. Das ist ein Charakteristikum, das ihm jeder von uns uneingeschränkt zugesteht, mag er auch sonst über technische Dinge anderer Meinung sein. Das wollte ich heute für ihn und für uns an

seinem Jubiläumstage doch sagen, weil man nicht erst solange warten soll, bis ein Mensch im Grabe liegt, um dann sinnlose Lobeshymnen über ihn ertönen zu lassen, sondern schon zu seinen Lebzeiten aus gegebenem Anlaß zur Förderung der menschlichen Gemeinschaft bekundet, wie er in unserer Mitte steht.

Was nun seine Mitarbeit an der Werkszeitung als Mitherausgeber angeht, so wünsche ich ihm in den nächsten 25 Jahren etwas mehr Zeit, damit er bei seinem stets wachen Verständnis für die Ziele, für Sinn und Zweck der Werkszeitung, sich öfter durch informatiorische Artikel auch dieser Führungsaufgabe widmen kann.

Daß ihm seine Schaffenskraft und -freude aber noch sehr lange erhalten bleiben möge, und er gesund und geistesfrisch seine Aufgaben zu unserer aller Wohl und Nutzen erfüllen kann, das ist unser Wunsch für ihn, und in diesem Sinne grüßt den Jubilar zu seinem 25jährigen Jubiläum recht herzlich

Struppi

Nicht auf Kosten der Versicherten

Mit Besorgnis haben die Verbände der Betriebs-, Innungs- und Landkrankenkassen sowie der Ersatzkassen für Angestellte und Arbeiter die Bestrebungen des Bundesministeriums für Gesundheitswesen zur Kenntnis genommen, die Bundespflegesatzverordnung zu Lasten der Krankenversicherung zu ändern. Nach überschlägigen Schätzungen müssen die Krankenkassen mit zusätzlichen Belastungen von 500 Mill. bis 1 Mrd. DM jährlich rechnen, wenn die Verordnung entsprechend dem Entwurf des Ministeriums geändert wird.

Als völlig unverständlich bezeichnen es die Verbände, daß die Bundesregierung auf der einen Seite durch Verordnungen und Erlasse die Grundlage für neue Forderungen an die Träger der sozialen Krankenversicherung schafft — z. B. durch Erlaß der neuen Amtlichen Gebührenordnungen für Ärzte und Zahnärzte —, auf der anderen Seite aber der Bundestag eine entsprechende Initiative vermissen läßt, um durch Erhöhung der seit langem überholten Beitragsbemessungsgrenze und der Versicherungspflichtgrenze für Angestellte die finanzielle Leistungskraft der Krankenkassen zu gewährleisten.

Unsere Gastarbeiter

Gleich am Anfang dieser Ausführungen eine Feststellung:

Ohne unsere Gastarbeiter wäre es unmöglich, die Produktion in einem auch nur annähernd großen Umfang aufrecht zu erhalten. Es ist vielleicht sogar nicht übertrieben zu sagen: ohne unsere Gastarbeiter ginge es überhaupt nicht mehr. Was würden wir in unseren Gießereien noch produzieren können, wenn nicht weitgehend zum Beispiel die Hilfsarbeiterplätze mit ihnen besetzt wären? Eine einzige Zahl macht deutlich, wie sehr wir auf Gastarbeiter angewiesen sind: beschäftigen wir doch zur Zeit rund 500 von ihnen.

Wäre dies nur bei uns so, dann wäre die Angelegenheit tragisch; aber es kann vorausgesetzt werden, daß dieser Arbeitskräftemangel allgemein bekannt ist. Deshalb zu diesem Thema noch einige interessante Zahlen:

In der Bundesrepublik — einschließlich Westberlin — leben fast 58 Millionen Einwohner. Davon sind etwas über 21,6 Millionen in abhängigen Arbeitsverhältnissen tätig. Trotzdem ist die Nachfrage nach Arbeitskräften seit Jahren und auch heute noch sehr groß. Trotz der inzwischen in der Bundesrepublik beschäftigten 1,2 Millionen Ausländer, besteht ein weiterer Arbeitskräftebedarf von etwa 700 000 Personen. Von diesen Zahlen sind wir in der BSI, wie wir jeden Tag in allen Betrieben sehen können, nicht unberührt geblieben. Wir alle müssen uns deshalb mit dem Gedanken anfreunden, daß wir bei anhaltender Konjunktur noch auf Jahre hinaus mit Gastarbeitern zusammenarbeiten werden. Daraus ergeben sich einige Folgerungen:

Wenn wir, wie seit Oktober 1959 geschehen, laufend und in verstärktem Maße ausländische Arbeitskräfte heranziehen müssen, so besteht an erster Stelle die Verpflichtung, diese menschenwürdig unterzubringen. Das ist in den der GEWAG gehörenden Häusern an der Rosenhügeler Straße geschehen. Des weiteren ist es durchaus verständlich, daß Ehemänner nicht immer von ihren Familien getrennt leben wollen. Sie arbeiten bei uns eine kürzere oder längere Zeit, um soviel zu verdienen, wie sie für ihre geplanten Anschaffungen benötigen. Dann treibt es sie wieder zu Frau und Kindern.

Andere wiederum haben bei uns den sie befriedigenden Arbeitsplatz gefunden und wollen nicht wieder in ihre Heimat zurück, da ihnen unsere Lebensweise besser gefällt. Das bedingt den Umzug der ganzen Familie nach Remscheid. Bis jetzt haben 19 Gastarbeiter, die bei uns arbeiten, mit ihren Familien Wohnungen im privaten Hausbesitz gefunden. Da wir aber auch daran interessiert sein müssen, gerade diejenigen Arbeitskräfte zu behalten, die auf die Dauer bei uns bleiben wollen, mußten Überlegungen angestellt werden, wie wir helfen können. Diese Hilfe ist geleistet worden, indem ebenfalls an der Rosenhügeler Straße in Zusammenarbeit mit der GEWAG für 72 Gastarbeiterfamilien Wohnungen geschaffen wurden. Bei dieser Gelegenheit haben auch noch 32 deutsche Mitarbeiter auf dem gleichen Gelände eine Neubauwohnung erhalten. Damit haben wir in der Versorgung mit Wohnungen für unsere Gastarbeiter bereits viel getan. Aber alle Probleme sind damit noch nicht gelöst. Eins davon ist der Schulbesuch der italienischen Kinder. Für diese ist inzwischen eine Lösung gefunden worden. Über die Schwierigkeiten, die zur Lösung geführt haben, soll hier weiter nichts gesagt werden.

Weitere Probleme sind die Sprachschwierigkeiten, die andere Ernährungsweise, die klimatischen Veränderungen und nicht zuletzt die Eingewöhnung in unsere Arbeitswelt.

Wir müssen daran denken, daß unsere Gastarbeiter aus sehr einfachen Verhältnissen kommen und einen Industriebetrieb noch niemals gesehen haben. Der plötzliche Übergang von einfachster Landarbeit in unsere straff geführte Arbeitswelt stellt an diese Menschen oft unvorstellbare Anforderungen an ihr Anpassungsvermögen. Unfallgefahren haben sie bisher nicht gekannt. Jetzt muß bei allen Vorrichtungen darauf geachtet werden. Arbeitsanweisungen müssen befolgt werden, von denen sie keine Ahnung hatten. Und dann steht der arme Kerl da, und versteht kein Wort von dem, was ihm gesagt wird. Es ist ein mühsames Beginnen für beide Seiten.

In den nun sechs Jahren, in denen Gastarbeiter bei uns beschäftigt sind, hat sich vieles eingespielt. Unsere Vorgesetzten haben sich daran gewöhnt, mit Ausländern umzugehen. Die Zusammenarbeit zwischen deutschen und ausländischen Mitarbeitern ist gut. Gastarbeiter, die schon länger bei uns oder in der Bundesrepublik arbeiten, haben etwas von

unserer Sprache gelernt. Der Umgang mit diesen ist wesentlich leichter. Neu hinzukommende werden von ihren Landsleuten auf die verschiedenen Notwendigkeiten hingewiesen und dadurch wird die Eingewöhnung erleichtert. Daneben steht ein Dolmetscher für alle zur Verfügung.

Wie eingangs gesagt: wir alle müssen mit der Tatsache der Beschäftigung von Gastarbeitern auch weiterhin rechnen und uns bemühen, mit ihnen auszukommen. Gegenseitige Achtung und Hilfe werden für eine weitere gedeihliche Zusammenarbeit beitragen.

R. B.

II. Vermögensbildungsgesetz (312,— DM-Gesetz)

Von den Bestimmungen des II. Vermögensbildungsgesetzes verdient eine Vorschrift besondere Beachtung, auf die, da sie von allgemeinem Interesse ist, nachstehend hingewiesen werden soll.

Nach § 4 dieses Gesetzes hat nämlich jeder Arbeitnehmer die Möglichkeit, Teile seines Arbeitslohnes bis zur Höhe von DM 312,— im Jahr (bei mehr als 2 Kindern DM 468,—) lohn-, kirchensteuer- und sozialversicherungsabgabefrei vermögenswirksam anzulegen. Das kann, um nur die hier infragekommenden Anlagemöglichkeiten zu nennen, geschehen

- a) durch Einzahlung auf ein Prämien-Sparkonto bei einem Geldinstitut oder durch Erwerb von Wertpapieren mit einer Festlegungsfrist von 5 Jahren,
- b) durch Einzahlung auf Bausparverträge oder durch Erwerb von Anteilen an Bau- oder Wohnungsgenossenschaften,
- c) durch Verwendung zum Bau, zum Erwerb oder zur Entschuldung eines Eigenheims oder einer Eigentumswohnung.

Die Abführung der vermögenswirksam anzulegenden Beträge an die Banken, Bausparkassen usw. ist Sache des Arbeitgebers. Wer die aufgezeigten Vorteile nutzen will, muß daher einen Antrag an die BSI stellen, von seinem Lohn oder Gehalt Beträge bis zu DM 312,— jährlich (bzw. DM 468,—), einmalig jedoch mindestens DM 60,—, monatlich aber mindestens DM 10,— auf ein näher zu bezeichnendes Prämien- oder Bausparkonto usw. zu überweisen.

Von diesen Beträgen werden, wie bereits betont, Steuern und Sozialversicherungsbei-

träge nicht einbehalten. Das führt im Einzelfall zu Einsparungen bis zu DM 100,—, abgesehen von späteren Prämien- und Zinsgutschriften.

Steht die Ehefrau ebenfalls in einem Arbeitsverhältnis, so kann auch sie diese Vergünstigungen in Anspruch nehmen.

Wer noch in diesem Jahr von seinen Bezügen oder auch von der Weihnachtsgratifikation Gelder entsprechend anlegen will, muß den Antrag bis spätestens zum 15. November 1965 stellen, da sonst eine rechtzeitige Bearbeitung der Anträge nicht gewährleistet ist.

Zur Beantwortung weiterer Fragen steht das Steuerbüro an den Sprechtagen Montag, Dienstag, Donnerstag von 8 - 16 Uhr zur Verfügung.

Leistungserhöhungen unserer BKK

Die Mitglieder der Vertreterversammlung unserer Kasse haben in ihrer Sitzung am 31. Mai d. Js. einstimmig beschlossen, den Höchstbetrag für Heil- und Hilfsmittel für Mitglieder und Familienangehörige heraufzusetzen. Das Oberversicherungsamt Essen hat diesem Plan ebenfalls zugestimmt, sodaß sich folgende Änderungen ergeben:

für kleine Heil- und Hilfsmittel von 75 DM auf 100 DM,

für größere Heil- und Hilfsmittel von 125 DM auf 200 DM.

Darüberhinaus haben die Mitglieder unseres Vorstandes in ihrer Sitzung am 29. Mai d. Js. die Richtlinien über Zahnersatz (Anhang zu unserer Satzung) insoweit geändert, als die Beihilfe für festsitzenden Zahnersatz (je Brückenglied, Krone oder Stützahn) von 10 DM auf 25 DM heraufgesetzt wurde.

Beide Leistungserhöhungen sind mit Wirkung vom 1. Juli d. Js. in Kraft getreten.

Beförderungen

Herr Emil Kossack, Kolonnenführer in der Formerei Papenberg, ist mit Wirkung vom 15. Juli 1965 zum Vorarbeiter ernannt worden.

Herr Erich Rapp ist am 15. Juli 1965 zum Vorarbeiter in der Schleiferei Papenberg ernannt worden.

Die 42. Internationale Automobilausstellung

Werner Güntsche, Stahlguß-Verkauf

Die BSI war würdig und eindrucksvoll vertreten

Liest man nach Jahren die über die jeweiligen Automobilausstellungen verfaßten Berichte, so muß man feststellen, daß immer wieder von Superlativen die Rede ist: die größte Besucherzahl bisher, die schönsten Modelle, die schnellsten Wagen, die komfortabelste Innenausstattung, der schwerste LKW, der größte Reifen . . . , so, als würde es künftig keine Steigerungen mehr geben können, als wären wir am Ende der technischen Entwicklung auf dem Automobilsektor angelangt.

Der Ruf nach besseren und breiteren Straßen wurde laut, nach übersichtlichen, großzügigen Fahrbahnen, die in der Lage sein sollten, den ständig wachsenden Verkehr sicher aufzunehmen. Man war schon vor vier Jahren und erst recht vor zwei Jahren der Meinung, ein Mehr an Automobilen auf unseren Straßen müsse unweigerlich zum Verkehrschaos führen. Vorausschauende Fachleute hoben während den Finger und forderten mehr Sicherheit in unseren Kraftfahrzeugen, um die Zahl der Unfälle und deren Schwere zu vermindern: bessere Bremsen, gepolsterte Armaturen, Sicherheitsgurte, blendfreie Scheinwerfer, bessere Sicht, zugfreie Lüftung usw.

Verkehrsexperten beschäftigten sich seit Jahren mit mehr oder weniger Erfolg auch mit der Sicherheit außerhalb unserer fahrbaren Untersätze. Die Einführung von Leitplanken und Blendschutzzäunen auf den Autobahnen haben erkennbare Erfolge gebracht, während die „Zebrastreifenverordnung“ nicht in allen Fällen die Sicherheit auf der Straße erhöht hat.

Was hat nun die 42. Internationale Automobilausstellung gegenüber früheren Ausstellungen gebracht, und wie hat die Industrie die gestellten Probleme gelöst oder zumindest angepackt? Und wie sieht es heute auf unseren Straßen aus?

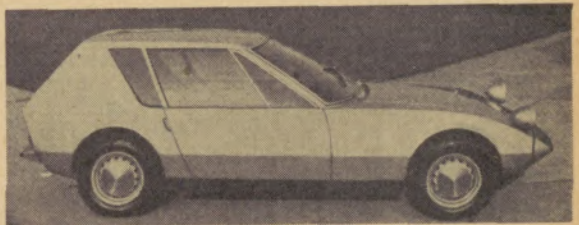
Zunächst zur Ausstellung selbst. Es war wieder eine Superschau, es waren wieder mehr Besucher als vor zwei Jahren, die Würstchen waren wieder um 20 Pf teurer, die Parkplätze noch voller als sonst, die Zahl der Aussteller wiederum größer, das Ausstellungsgelände wieder um einige Hektar erweitert, die Aus-

stellungsstände wieder moderner und schöner — aber eigentliche Sensationen, so, wie sie der Normalverbraucher erwartete, blieben aus. Hier ein paar Zahlen:

Fast 1000 Aussteller aus 15 Ländern. Nahezu 300 000 Kraftfahrzeuge parkten in der Nähe des Ausstellungsgeländes. 1000 Polizisten regelten den Straßenverkehr. 750 000 Liter Getränke, 1 Million Würstchen, 135 Zentner Frankfurter Rippchen und 10 500 Brathähnchen haben sich die Besucher einverleibt. Die gezeigten Fahrzeuge waren — von wenigen Ausnahmen abgesehen — der Öffentlichkeit schon einige Zeit vor Beginn der Ausstellung vorgestellt worden, um die künftigen Käufer mit Sicherheit zu den Ständen zu ziehen, auf denen ein neuer Typ zu sehen war. So hatte die Presse schon vor der Eröffnung der IAA auf zwei Prototypen hingewiesen, auf die neuen, von einem Team unter dem Namen „Autonova“ entwickelten „autonova fam“ und „autonova GT“. Während der „fam“ als Familienwagen auf einem Glas-Fahrwerk 5 Personen Platz bietet, ist der auf NSU-Prinz-Fahrwerk aufgebaute „GT“ für Männer gedacht, die Pfeife rauchen und dabei mit 170 km/h durch die Lande rasen wollen. Bei beiden Fahrzeugen ist die Zweckmäßigkeit vorangestellt worden, weshalb auch ihre Karosserien nicht unbedingt jeden Beschauer ansprechen. Immerhin haben sie zu Diskussionen angeregt und vielleicht neue Wege aufgezeigt.

Abgesehen vom alten „neuen Audi“ haben die großen Automobilfirmen der Bundesrepublik keine Neuheit vorgestellt, sondern „nur“

„autonova GT“





„autonova fam“

verbesserte und teilweise hochgezüchtete Typen, die sich äußerlich kaum von ihren Vorgängern unterscheiden. Der letzte Schrei scheint das sich immer größerer Beliebtheit erfreuende Fließheck zu sein, von dem noch keiner recht weiß, wer es wem nachempfunden hat. Daß nunmehr auch der weiterentwickelte VW 1600 TL auf der Vorderachse Scheibenbremsen aufzuweisen hat, zielt auf die bereits erwähnte „innere Sicherheit“ ab, wie auch die Armaturen heute durchweg bei allen mittleren und schweren Typen aus Sicherheitsgründen keine scharfen Kanten mehr aufweisen und größtenteils gepolstert sind.

Bei den Giganten der Landstraße, also bei schweren Nutzfahrzeugen und Omnibussen, hat sich die Scheibenbremse bislang noch nicht durchsetzen können. Wenn auch das Interesse bei Herstellern und Kunden groß ist, braucht es seine Zeit, bis ein Serieneinbau erfolgen kann. Das haben auch unsere Mitarbeiter, die sich mit der Konstruktion und dem Vertrieb der in der BSI entwickelten LKW-Scheibenbremse beschäftigen, inzwischen erkannt. Obwohl wir mit unserer Bremse noch immer vorn liegen, bedarf es der Anstrengungen aller, die damit zu tun haben, diesen Vorsprung zu halten und — wenn möglich — zu vergrößern. Umso größer ist die Chance, daß sich hieraus für uns eine Großfertigung entwickelt, die vielleicht einmal für uns lebensnotwendig werden kann.

Die BSI präsentierte sich diesmal in einem neuen modernen Gewande. Der von unserem Architekten Hermann Schneider (Gemeinnützige Kleinwohnungsbaugesellschaft mbH) entworfene, elegant wirkende Stand, fand nicht nur im eigenen Hause, sondern auch bei unseren Besuchern Lob und Anerkennung. Ganz bewußt war bei den Ausstellungsstücken

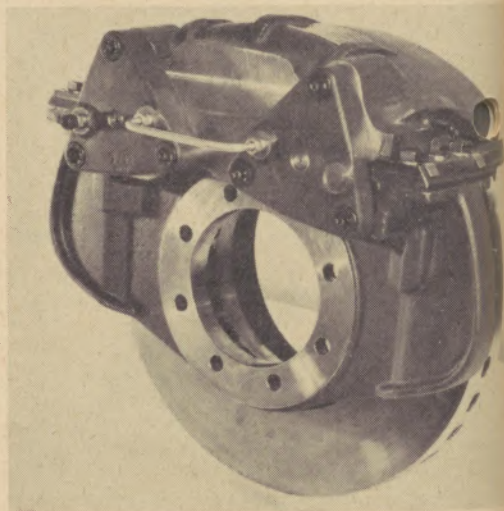


Architekt
Hermann
Schneider

eine strenge Auswahl getroffen, um die Schwerpunkte unserer Fertigung stärker ins Rampenlicht zu rücken.

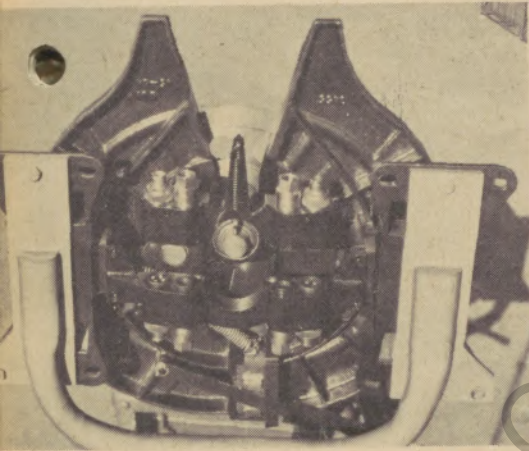
Als Blickfang war wieder, wie vor zwei Jahren, in die Mitte des Standes die Hinterachse eines LKW gestellt worden, die mit BSI-Scheibenbremsen und Trilexträdern den Hauptanziehungspunkt bildete. Wir können stolz darauf sein, daß sich zwei Omnibushersteller dazu entschlossen haben, den Fortschritt dadurch zu dokumentieren, unsere Bremsen in schwere Omnibusse einzubauen und auch an Vorführwagen auszustellen. Die

BSI-Scheibenbremse für Omnibus-Lenkachse



auf unserem Stand geführten Gespräche mit Konstrukteuren und Endverbrauchern haben gezeigt, daß unsere Konstruktion anerkannt wird und wir bisher den richtigen Weg beschritten haben.

Als kleine Sensation wurde unsere neuentwickelte Sattelkupplung bezeichnet, mit der automatisch auch die Elektro- und Luftleitungen gekuppelt werden können. Nach dem Interesse zu urteilen, das dieser Konstruktion entgegengebracht wurde, könnte uns der Einbruch auch gegen die bestehende, starke Konkurrenz in den Sattelaufliiegerbau gelingen.

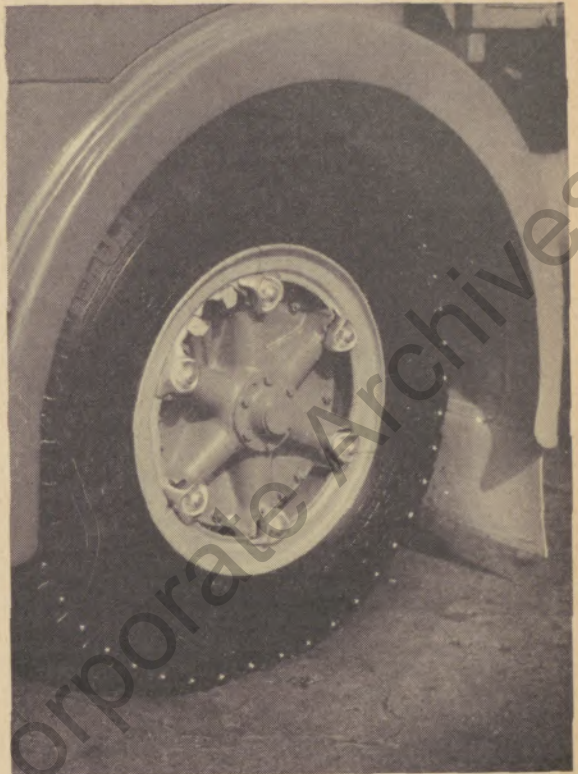


BSI-Sattelkupplung mit Zusatzgerät zum automatischen Verbinden der elektrischen Kontakte und der Luftleitungen

Die „Trilex-Ecke“ unseres Standes stand in diesem Jahr im Zeichen der Großwerbung, die mit einem Wettbewerb um die Suche nach den ältesten noch laufenden Trilexrädern abgeschlossen worden war. So drehte sich denn auf einem funkelnden Podest ein altes Trilexrad, das über 1200000 Kilometer gelaufen und kurz nach dem Krieg gegossen worden war. Räder aus der Vorkriegsproduktion wurden ebenfalls gemeldet, konnten aber nicht ausgebaut werden, da das Fahrzeug noch im ständigen Einsatz ist.

Nicht unerwähnt bleiben dürfen neben den ausgestellten Tempergußteilen unsere „Rungenkeile“ und „Rungentaschen“, die in immer größerem Maße von den Herstellern von Sattelaufliegern und Anhängern bezogen und eingebaut werden.

Eine große Schau ist zu Ende gegangen und alle, die mit dem Wagen in Frankfurt waren,



BSI-Trilex-Vorderrad

werden bestätigen, daß der Verkehr noch stärker geworden ist und noch mehr Fahrzeuge über die Autobahnen rollten als während der Ausstellung 1963. Und in zwei Jahren werden es wieder mehr sein — noch schönere, noch schnellere und vielleicht auch noch sicherere Wagen. Wollen wir aber hoffen, daß uns die Technik trotz aller Steigerungen und Superlative nicht eines Tages über den Kopf wächst.

Personelle Veränderung

Am 30. September 1965 ist der Leiter der Sandaufbereitung und Kernmacherei Papenberg, Ing. Max Winzen, auf eigenen Wunsch aus unseren Diensten ausgeschieden. Seine Aufgaben hat Ing. Bodo Köhler als Assistent von Obermeister Wilhelm übernommen. Der bisherige Aufgabenbereich von Ing. Bodo Köhler (Schmelzerei und Temperei) ist dem Werkmeister Helmut Symolka übertragen worden, der zugleich Assistent von Ing. Rudolf Riemel ist.

IAA - *Nachlese*

Fritz Müller, seines Zeichens Autoschlosser in einer kleinen rheinischen Großstadt, hatte sich mit seinem Freund Karl vorgenommen, den freien Samstag zum Besuch der Automobilausstellung in Frankfurt auszunutzen. Schon Tage vorher begannen sie, den mit einem Längsstreifen über die Karosserie äußerlich als Rallyewagen gekennzeichneten Opel-Kadett von Fritz auf Hochglanz zu polieren. Die bevorstehende, chromblitzende Schau verpflichtete schließlich.

Schon am Leverkusener Kreuz kamen sie in die erste Verkehrsstauung. Mühsam quälte sich die Schlange an Köln vorbei in Richtung Süden. Einige Kilometer lang konnten sie einem Mercedes Diesel zeigen, welche Kräfte unter ihrer Motorhaube schlummerten, da mußte Fritz mit aller Kraft in die Bremsen treten, um ernste Folgen seiner rasanten Fahrt zu vermeiden. In diesem Wechselspiel gelang es ihnen nach einer fast vier Stunden dauernden Fahrt doch noch, das Ziel ihrer sich nur in Pferdestärken abspielenden Träume zu erreichen.

Der vom Präsidenten des Verbandes der Automobilindustrie nachträglich so lobend erwähnten Polizei gelang es nur unter Einsatz aller Kräfte, den auf die riesigen Parkplätze strömenden Verkehr einigermaßen flüssig zu halten. An diesem Samstag waren etwa 100 000 Menschen von dem gleichen Gedanken beflügelt wie Fritz und Karl: den neuesten Modellen der Automobiltechnik in- und ausländischer Herkunft Auge in Auge gegenüberzustehen und mit ein bißchen Glück auch einmal den neuen Lack dieser Straßenkreuzer streicheln zu dürfen.

Es war fünf Minuten nach 10 Uhr, als sich unsere beiden Freunde von der schaulustigen Masse durch den Haupteingang schieben ließen. Sie brauchten keinen Katalog, keinen Wegweiser, keinen Lageplan — sie mußten mit — mit der Masse, die zu den Hallen 8 und 9 drängte. In diesen Hallen drehten sich auf blitzenden Sockeln die in Blech und Chrom verarbeiteten Spitzenmodelle. Zwischen den Köpfen hindurch erhaschten sie mit ihren Blicken hie und da ein Stück Dach eines Mercedes 250 SE oder eines Volkswagens 1600 TL.

An Stehenbleiben war nicht zu denken. Alles wogte, schob und schubste. Das Stimmenge-

wirr in Babylon konnte nicht schlimmer gewesen sein. Wohl dem, dem es nach einstündigem Drängeln und Schieben gelungen war, wieder blauen Himmel über sich zu sehen, an dem noch immer Hubschrauber der Polizei des Massenansturms Herr zu werden versuchten. Ein Königreich für ein ruhiges Plätzchen!

Obwohl sie das garnicht beabsichtigt hatten, flüchteten sich die beiden Rheinländer in die Halle 2 und hatten hier wenigstens Gelegenheit, Omnibusse und Anhänger zu bestaunen. Hier konnte man wenigstens noch vor einem Giganten der Landstraße verweilen, wenn auch die hier ausgestellten Fahrzeuge nicht der Grund waren, weswegen sie den freien Samstag geopfert hatten.

Zwei auf Holzkohle gebratene Würste gaben ihnen wieder Mut und Kraft, einen erneuten Vorstoß in die Hallen 1a und 1b zu wagen. Hier waren die Gänge schmaler und im Vorbeigehen konnten sie doch die eine oder andere Neuschöpfung bewundern.

Gegen 17 Uhr verließen Fritz und Karl das Ausstellungsgelände. Jeder erstand noch einen bebilderten Ausstellungskatalog, bevor sie sich auf die Suche nach ihrem Auto auf dem zwei Kilometer entfernten Parkplatz machten.

Es schlug 10 Uhr abends, als sie Fritzens Kadett in die Garage brachten, um sich dann bei einer Flasche Bier in den mitgebrachten Katalog zu vertiefen, der die neuen Automobile zeigte, die sie so gern in Frankfurt gesehen hätten.

Am Montag sah Karl im Zeitungskiosk nebenan, wo er sich sonst immer seine Sportzeitung zu kaufen pflegte, den gleichen Katalog, den sie in der Rheingauallee in Frankfurt nach dem Besuch der Ausstellung erstanden hatten. Notabene: zum gleichen Preis.

Kleine Anzeigen

Guterhaltene Nähmaschine sehr billig abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Kindersportwagen mit Schlafsack, sehr gut erhalten, für 25 DM abzugeben. Zenses, Talstraße 9a.

Eine Waschkombination, Lava Lux AEG, umständehalber für 350 DM abzugeben. Die Maschine ist in sehr gutem Zustand und kann besichtigt werden. Zu erfragen in der Redaktion.

Zehn Leitsätze zur Unfallverhütung

1. Die Unfallverhütung ist Aufgabe aller, die im Betrieb Verantwortung tragen. Sie kann daher nicht als isoliertes Spezialgebiet gelten, für das irgendwer allein zuständig ist. Technische, organisatorische, menschliche und andere Faktoren greifen beim Unfallgeschehen ineinander.

Darum: Betrachten Sie die Unfallverhütung als eine Aufgabe, die immer gleichzeitig mehrere Seiten hat und nur durch Zusammenarbeit aller dienstlichen Instanzen gelöst werden kann. Sie ist mit der Führungsverantwortung jedes Vorgesetzten untrennbar verbunden.

2. Der Unfall ist immer ein Ereignis, das den Dienstablauf stört und gleichzeitig einer oder mehreren Personen gesundheitlichen Schaden zufügt.

Darum: Nehmen Sie jeden — also auch den Bagatell- und Beinahe-Unfall — ernst. Das Ausmaß der Folgen hängt oft nur von Kleinigkeiten ab.

3. Unfälle geschehen nicht — sie werden verursacht.

Darum: Denken Sie weniger an Zwangsläufigkeit, Schicksal und Zufall, sondern versuchen Sie, die Ursachen aufzufinden. Jede beseitigte Unfallquelle verringert die Unfallzahlen.

4. Untersuchungen haben ergeben, daß Unfälle meist mehrere Ursachen haben. In nachweislich 80 % der Fälle sind menschliche Faktoren beteiligt.

Darum: Beschränken Sie sich nicht auf den technischen Bereich. Hier wird viel getan. Mindestens ebenso wichtig ist es zu wissen, ob und inwiefern menschliche Unzulänglichkeiten beteiligt sind. Es kommt darauf an, die gegenseitige Verflechtung der verschiedenen Ursachen zu erkennen.

5. Eine solche Unfallanalyse erfordert Methode. Ihr Ziel ist, Ansatzpunkte zu finden für die vorbeugende Unfallverhütung.

Darum: Begnügen Sie sich nicht mit einer oberflächlichen Klassifizierung. Sie hilft nicht weiter. Auch die „Jagd nach dem Schuldigen“ belastet eine solche Ursachenerhebung unnötig.

6. Es ist wichtig zu wissen, wer von den Männern Verhaltens- und Arbeitseigenschaften hat, die zu Unfällen führen können.

Darum: Betreiben Sie die Dienstaufsicht auch unter dem Gesichtspunkt der Unfallverhütung. Nicht jeder fachlich gute Mann ist auch automatisch unfallsicher.

7. Die Redensart vom Menschen „mit zwei linken Händen“, vom „Pechvogel“ ist berechtigt, denn es gibt in der Tat Menschen, die immer Unfälle haben.

Darum: Achten Sie auf solche Mitarbeiter. Sie bedürfen meist besonderer Beachtung und Behandlung. Vorsicht bei besonderen, ungewohnten und unbekannten Arbeiten. Mitunter ist zu erwägen, den nächsthöheren Vorgesetzten oder den Arzt einzuschalten.

8. Schwere Unfälle oder Unfälle mit „rätselhaften“ Hintergründen haben für viele Menschen den Charakter des Unheimlichen. Sie reagieren deshalb stark gefühlsmäßig. Daher sind Kettenreaktionen nicht ausgeschlossen.

Darum: Führen Sie nach jedem schweren Unfall mit der Gruppe ein klärendes und lösendes Gespräch. Die Männer sollen sich aussprechen können. Auch hierbei sollte die Schuldfrage nicht hochgespielt werden. Wichtig ist, daß die Atmosphäre entspannt wird.

9. Die allgemeine Dienst- und Arbeitsatmosphäre (das sogenannte Betriebsklima) beeinflusst das Unfallgeschehen ganz besonders.

Darum: Sorgen Sie durch richtige Führung für eine gute Zusammenarbeit und verhindern Sie Mißtrauen, Quertreiberei, Intrige, Streit und ähnliche Unruhefaktoren. Eine saubere und vertrauensvolle Atmosphäre schafft innere Sicherheit und fördert besonnenes Handeln.

10. Guter Dienst ist auch sicherer Dienst. Insofern ist jeder Unfall eine Fehlleistung. Als Garant der dienstlichen Leistung ist deshalb jeder Vorgesetzte sein eigener Sicherheitsbeauftragter.

Darum: Behalten Sie diesen Gesichtspunkt im Auge und machen Sie die Unfallverhütung zu Ihrer täglichen Führungsaufgabe.

Was ist ein Betriebsunfall?

Es ist wohl allgemein bekannt, daß bei Betriebsunfällen die berufsgenossenschaftliche Unfallversicherung wirksam wird. Die Berufsgenossenschaften sind Einrichtungen, die von den Unternehmern zum Schutz der Mitarbeiter gegen die Folgen von Betriebsunfällen gegründet worden sind und von ihnen finanziert werden. Die ärztliche Versorgung ist bei einem Betriebsunfall nicht anders als bei einem Unfall, der sich im „Zivilleben“ ereignet. Daß nach dem 18. Tag der Erkrankung die Berufsgenossenschaft die Kosten für einen eventuellen Krankenhausaufenthalt und die Zahlung des Krankengeldes übernimmt, braucht den Patienten nicht zu interessieren. Wichtig ist für ihn die Tatsache eines Betriebsunfalles erst dann, wenn ein dauernder Körperschaden zurückbleibt, der das Recht auf eine Unfallrente begründet. In welchen Fällen liegt nun ein Betriebsunfall vor?

Maßgeblich ist das „Unfallereignis“

Die selbstverständliche Voraussetzung für einen Betriebsunfall ist ein Unfallereignis, also eine Einwirkung von außen, die den Unfall herbeigeführt hat. Zwei Beispiele mögen dies deutlich zeigen: Wenn einem Zimmermann bei der Arbeit ein Balken auf den Kopf fällt, so ist dies mit Sicherheit ein Betriebsunfall. Wenn dagegen einen Herzkranken während der Arbeitszeit ein Herzschlag ereilt oder, wenn bei jemandem während der Arbeit die ersten Anzeichen einer Blinddarm-entzündung auftreten, kann man dies nicht als Betriebsunfall bezeichnen.

Es sei hier betont, daß sich die Berufsgenossenschaften dem Verletzten gegenüber außerordentlich großzügig verhalten. Dies gilt besonders in Fällen, wo Zweifel über das Ausmaß des eigenen Verschuldens bestehen. Wenn allerdings ein Unfall mit voller Absicht herbeigeführt oder durch Trunkenheit verursacht worden ist, lehnt sie verständlicherweise die Haftung für die Folgen ab.

Anlagebedingte Leiden sind keine Unfallfolgen

Zu Mißhelligkeiten zwischen dem Patienten, dem Unfallarzt und der Berufsgenossenschaft

führen meist die Grenzfälle, in denen es sich um die sog. „anlagebedingten Leiden“ handelt. Hier ein Beispiel: Ein Arbeiter hebt ein Werkstück vom Boden auf und verspürt dabei plötzlich heftige Kreuzschmerzen. Nun ist die Erkrankung natürlich bei der Ausübung der Arbeit aufgetreten, aber die Tätigkeit, das Aufheben eines Werkstückes, stellt kein Unfallereignis dar, da es sich dabei um eine betriebsübliche Arbeit handelt, die jeder unzählige Male am Tage ausführt, ohne daß sich dabei die geringsten Folgen einstellen. Die eigentliche Ursache der so plötzlich aufgetretenen Kreuzschmerzen ist nicht das Aufheben des Werkstückes, sondern eine Erkrankung, die schon in ihrer Anlage vorher vorhanden war. Die hier geleistete Arbeit, in diesem Fall das Aufheben des Werkstückes, hat nur zufällig die äußeren Krankheitserscheinungen ausgelöst. An Hand dieses einfachen Beispiels müßte jeder erkennen, daß man eine solche Erkrankung nicht als die Folge eines Betriebsunfalles bezeichnen kann, da ja ein Unfall, also ein außergewöhnliches Ereignis, nicht vorausgegangen ist. Dabei spielt es keine Rolle, daß der Erkrankte vorher oft keinerlei Beschwerden verspürt hat. Es gibt eine ganze Anzahl derartiger Erkrankungen, über die im Unfallgesetz ausdrücklich festgelegt ist, daß sie nicht als Unfallfolgen anerkannt werden können. Für ihre Behandlung tritt die Krankenkasse ein, so daß der Patient auf jeden Fall gesichert ist.

Wann liegt eine Berufskrankheit vor?

Wenn ein Arbeitnehmer sich durch seine berufliche Tätigkeit eine Erkrankung zugezogen hat, spricht man von einer Berufskrankheit. Dazu gehören verschiedene Erkrankungen durch Chemikalien und Gase, wenn der Erkrankte beruflich mit diesen Stoffen zu tun hat. Ferner gehören zu den Berufskrankheiten Einwirkungen von radioaktiven oder Röntgenstrahlen oder Erkrankungen durch ständige Erschütterung oder dauernden Lärm. Diese Beispiele mögen hier genügen. Auch bei einer Berufskrankheit genießt der Betroffene den besonderen Schutz der Berufsgenossenschaft.

Wann ist ein Wegeunfall durch die Berufsgenossenschaft gedeckt?

Die wichtigste Voraussetzung ist, daß er sich auf dem unmittelbaren Weg zur oder von der Arbeit ereignete. Der Versicherungsschutz beginnt mit dem Verlassen des Wohngrundstückes und endet, wenn dieses auf dem Heimweg wieder betreten wird.

Die Meldung des Unfallereignisses nicht versäumen!

Die Unfallversicherung durch die Berufsgenossenschaft kann nur wirksam werden, wenn ein Betriebsunfall der Berufsgenossenschaft gemeldet worden ist. Dazu ist es unerlässlich, daß der Unfallverletzte sich mindestens noch am gleichen Tage auch in sog. Bagatellfällen dem Werksarzt oder dem Unfallarzt vorstellt. Der Verletzte sieht es oft als überflüssige Zeitverschwendung an, wenn er wegen eines — nach seiner Ansicht — kleinen Unfalles den Arzt aufsuchen soll. Aber neben der Erstversorgung und Behandlung der Unfallverletzungen ist es wichtig, das Unfallereignis selbst und seine unmittelbaren Folgen genau festzuhalten, damit für alle eventuellen späteren Folgen eine beweiskräftige Unterlage geschaffen wird. Außerdem kann der Verletzte meist gar nicht selbst darüber entscheiden, ob es sich wirklich nur um eine unbedeutende Verletzung handelt.

Die gegebenenfalls berechnete Entschädigung durch eine Rente ist gefährdet, wenn ein Betriebsunfall ungenügend oder überhaupt nicht erfaßt ist. Der Betrieb soll innerhalb von 3 Tagen der Berufsgenossenschaft die Unfallanzeige einreichen, die vom Werks- bzw. Abteilungsleiter, vom Werksdirektor, vom Betriebsratsvorsitzenden und vom Sicherheitsingenieur unterschrieben sein muß. Wichtig ist es schließlich zu wissen, daß ein Unfallereignis bezeugt werden muß von jemandem, der es selbst gesehen oder der unmittelbar danach Kenntnis von ihm erhalten hat.

Die Sprechstunden der Geschäftsleitung für die Belegschaft finden jeweils am ersten Samstag eines jeden Monats von 10 — 12 Uhr im Hauptverwaltungsgebäude statt.

Unfallverhütung — Betriebssicherheit

Um die Aufklärung über „Unfallverhütung und Betriebssicherheit“ intensiver durchführen zu können, hat die Geschäftsleitung unserem Sicherheitsingenieur eine Tonbildschau zur Verfügung gestellt, damit alle Werksangehörigen eindringlich angesprochen werden können.

Folgende Tonbildschauen kommen zur Vorführung:

a) „Sicher heben — länger leben“

Inhalt: Diese Tonbildschau ist für Anschläger, Anbinder und für alle diejenigen gedacht, die im Betrieb gelegentlich das Anschlagen von Lasten besorgen. In der Tonbildschau werden Fehlermöglichkeiten an Anschlagmitteln, fehlerhafte Verhaltensweisen beim Anschlagen und beim Transport und Absetzen von Lasten dargestellt. Es wird gezeigt, wie sie vermieden werden können.

b) „Sichere Fahrt auf sicheren Wegen“

Inhalt: Das Führen von Flurförderzeugen muß gelernt sein, weil auch Bewegungen in der dritten Dimension, der Vertikalen, erfolgen. Die Tonbildschau instruiert über die besonderen Gefahren beim Umgang mit diesen wichtigen Transportgeräten und zeigt Wege zur Sicherheit.

c) „Ordnung macht das Leben leichter“

Inhalt: Sicherheit erzielt man nicht durch Appelle an Institutionen, sondern dadurch, daß jeder einzelne mithilft, die Unfallmöglichkeiten auszuräumen. Schlendrian und Betriebsblindheit werden auf Korn genommen und drei Merksätze daraus abgeleitet: Mach es gleich, nachher kann es zu spät sein!

d) „Die unsichtbare Gefahr“

Inhalt: Die Unkenntnis über die Gefahren verleitet zu fehlerhafter oder zweckfremder Verwendung des Sauerstoffs. Die Tonbildschau zeigt die Gefährdungsmöglichkeiten auf und nennt Merkpunkte für den sicheren Umgang mit Sauerstoff.

e) „Sicher arbeiten, besser leben“

Inhalt: In der Heimat erzählt ein Gastarbeiter von seinen Erlebnissen in Deutschland. Er nennt vier Punkte, die für ihn zu Grundsätzen geworden sind und denen er es verdankt, ohne Schaden die Arbeit in der Fremde geschafft zu haben: Mach die Augen auf! Verlaß Dich nie aufs Glück! Benutze die Körperschutzausrüstung! Beseitige oder melde Unfallgefahren!

Schwerer Unfall beim Überschreiten eines Rollganges

Ein Anschläger hatte Schrottmulden mit einem Brückenkran von der Tafelschere zum Schrottplatz zu transportieren. Er hatte gerade zwei Mulden angeschlagen und befand sich nun auf dem Wege zum Schrottplatz, wo er die Mulden abhängen wollte. Unterwegs mußte er einen Rollgang passieren. Hierbei wurde er von einem ankommenden Blech (10000 x 1500 x 10 mm; etwa 600° C) erfaßt und zu Boden geworfen. Das heiße Blech ging etwa 3 m über ihn hinweg, bevor ein Arbeitskollege ihn befreien konnte. Mit schweren Brand- und Quetschverletzungen wurde der Anschläger ins Krankenhaus gebracht.

Die Unfallursache ist in dem vorschriftswidrigen Überschreiten des Rollganges durch den Betroffenen zu sehen. Er hätte den in etwa 2 m Abstand neben der Unfallstelle befindlichen Überweg benutzen müssen, um den Rollgang überschreiten zu können.

Schwerer Unfall durch verbotswidriges Mitfahren auf dem Elektrokarren

Um seinem Arbeitskollegen eine Gefälligkeit zu erweisen, duldete ein Elektrokarrenfahrer das Mitfahren, ohne daß er hierfür von seinem Vorgesetzten ermächtigt worden war, in verbotswidriger Weise. Es bedarf wohl keines besonderen Hinweises, daß Personen mit Flurförderzeugen nur dann befördert werden dürfen, wenn hierfür besondere Sitze vorhanden sind. Sind keine besonderen Sitze am Flurförderzeug vorhanden, so darf der Fahrer nur dann eine Person mit seinem Fahrzeug mitnehmen, wenn er hierzu von seinem Vorgesetzten ermächtigt worden ist und wenigstens ein kräftiger Festhaltebügel vorhanden ist. Obwohl der Elektrokarrenfahrer hierüber eingehend belehrt worden war, machte er keine Einwände, als sein Kollege, vorn auf dem Elektrokarren sitzend, die Beine über dem Rand Platz nahm. Unglücklicherweise schaltete der Elektrokarrenfahrer beim Anfahren versehentlich den falschen Gang ein, so daß der Elektrokarren auf den in etwa 1½ m Entfernung stehenden Cowper auffuhr. Das Auffahren erfolgte so unerwartet und schnell, daß der Mitfahrer nicht mehr in der Lage war, seine Beine vor dem Aufprall zwischen Rahmen des Elektrokarrens und Cowper freizubekommen. Durch den Aufprall erlitt er schwere Beinverletzungen.

Tödlicher Unfall durch auslaufende Schlacke

In einem SM-Stahlwerk sollte ein mit etwa 15 t beladener Schlackenkübel zum Fallwerk transportiert werden. Da am Ende der Halle ein Gießkran mit dem Abgießen einer Charge beschäftigt war, mußte dieser Schlackenkübel zunächst in der Gießgrube abgesetzt werden. Der Schlackenkübel war mit einer im Kranhaken hängenden Traverse angeschlagen worden, und der Kranführer war in Längsrichtung bis zum Gießkran gefahren und senkte den Schlackenkübel ab.

Beim Aufsetzen des Schlackenkübels auf die Stahlplanken der Gießgrube schlug der Schlackenkübel plötzlich um. Die zum Teil noch flüssige Schlacke ergoß sich auf die Stahlplanken. Der Anschläger wurde von der glühenden Schlacke erfaßt und erlitt tödliche Verbrennungen.

Die Ursache für das plötzliche Umschlagen des Schlackenkübels ist wahrscheinlich auf Schlackepreste zurückzuführen, die sich unter dem Boden des Kübels festgesetzt hatten. Beim Transport von Schlackenkübeln muß dafür gesorgt werden, daß am Boden anhaftende Schlacken- und Stahlbären vor dem Transport abgestoßen werden, damit beim Absetzen dieser Kübel ein Umschlagen ausgeschlossen ist.

Tödliche Unfälle durch Knippstangen

In einem Rohrwerk sollte die Längsnaht eines geschweißten schweren Rohres geprüft werden. Ein Schlosser hatte die Aufgabe, das Rohr mittels Knippstange in die richtige Lage zu bringen. Hierbei rollte das Rohr plötzlich zurück und erfaßte die Knippstange, die so unglücklich gegen den Kopf des Schlossers schlug, daß dieser tödliche Verletzungen erlitt.

In einer Halbzeugputzerei wollte ein türkischer Gastarbeiter, der als Blockputzer eingesetzt war, einen etwa 2 t schweren Vierkantstab, der sich beim Ablegen mittels Krans auf einen anderen Vierkantstab aufgelegt hatte, mit einer Knippstange für das Flämmen zurechtlegen. Bei dieser Arbeit rutschte der Vierkantstab plötzlich von seiner Unterlage ab und schlug gegen die Knippstange. Diese schnellte hoch und traf den Blockputzer in der Halsschlagadergegend. Die erlittenen Verletzungen waren tödlich.

Fachausstellung „Schweißen, Schneiden, Brennen“

Am 25. September 1965 haben drei Schweißer aus Papenberg die wohl größte Fachausstellung Europas auf dem Gebiet des „Schweißens, Schneidens und Brennens“ besucht und darüber einen kleinen Bericht verfaßt:

Vorweggenommen können wir sagen, daß es für uns eine technisch sehr interessante und an Neuerungen überwältigende Schau war. In 10 großen Hallen zeigten hier Aussteller aus vielen bedeutenden Ländern der Erde, was es auf diesem Gebiet zur Zeit an technischen Neuerungen sowie Verbesserungen gibt. Leider war die Zeit von 7 Stunden für eine so große Ausstellung nicht ausreichend, so daß wir nicht alles sehen konnten. Es ist immer wieder erstaunlich, was der Geist des Menschen in den letzten Jahren erdacht und in die Praxis umgesetzt hat. Wenn man sieht, wie hier durch des Menschen Hände Maschinen entstanden, die besser und schneller arbeiten als der Mensch es könnte, kommt man oft aus dem Staunen nicht mehr heraus. Es sind Maschinen entstanden, an die man vor 20 Jahren noch nicht mal zu denken wagte. Ich denke an Schweißmaschinen, die wie von Geisterhand gelenkt, schwierigste Schweißarbeiten übernehmen.

Nun aber zu uns und dem, was wir für uns in der BSI für wichtig halten.

1.) Viele Firmen zeigten dort Schweißtische, auf denen bis zu 50 t schwere Maschinenteile in allen Richtungen gedreht werden konnten. Der Schweißer ist bei einem solchen Tisch in der Lage, seine Schweißung stets in der für ihn günstigsten Lage durchzuführen. Wir könnten uns vorstellen, daß ein solcher Tisch in Stachelhausen vielleicht einmal einer Überlegung wert wäre.

2.) Auf der Ausstellung war eine große Anzahl von Firmen, die das Verfahren des SIGMA-Schweißens in den Vordergrund und somit groß herausbrachten. Auf diesem Gebiet sind in den letzten Jahren gewaltige Erfolge erzielt worden.

Beim Schweißen mit einem solchen Gerät benötigt man keine Elektroden gebräuchlicher Art, sondern man läßt einen endlosen Schweißdraht durch die Zange fließen. Was das für Auftragsschweißungen und Schönheitsfehlerbeseitigung bedeutet, wird wohl der Schweiß-Ingenieur in Stachelhausen besser erklären können.

3.) Endlich haben wir die Gelegenheit gehabt und selbstverständlich haben wir sie genutzt, mit einigen Schweißingenieuren und leitenden Herren verschiedener Elektrodenfabriken uns einmal über Elektroden und über unser besonderes Interesse auf dem Gebiet der Schwarzgußschweißung zu unterhalten. Wir konnten feststellen, daß es auf diesem Gebiet, das in Deutschland noch Neuland ist, zur Zeit noch vieles zu erforschen gibt. Wir glauben aber, daß dieses Gespräch für uns, wie auch für die Fachvertreter, also wohl für alle Beteiligten, von großem Nutzen war. Hier konnten wir jedenfalls am besten erkennen, daß es wichtig ist, daß mal ein fachliches und sachliches Gespräch zwischen den Schweißern, die täglich mit dem Material zu tun haben, und den sehr interessierten Fachkräften der Aussteller fruchtbar sein kann. Es heißt nicht umsonst, Geist und Hand müssen gemeinsam miteinander arbeiten. Es sollte ja eigentlich auch immer so sein.

Eine weitere beachtliche Angelegenheit war das Aufspritzen von Hartmetall durch einen Brenner im Autogen-Verfahren. Hierdurch ist es möglich, an Stellen, die einer besonderen Beanspruchung unterliegen, jede erforderliche Härte zu erreichen.

Es gab noch vieles zu sehen, aber leider reichte die Zeit nicht, und so wollen wir den Bericht beenden in der Hoffnung, auch einmal von der Firma an einer Ausstellung teilnehmen zu dürfen. Geschadet hat Wissen noch nie und durch Plakatierung allein wird man bestimmt nicht intelligenter, man muß schon was dafür tun. Zusammenfassend möchte ich noch sagen, so eine Ausstellung ist interessant und bildet uns weiter. Sie zeigt aber auch, wie weit andere Firmen sind, und daß in aller Welt mit Hochdruck an technischen Verbesserungen gearbeitet wird. Der Zug zur Automation ist schon in voller Fahrt, und wer nicht mitdenkt und arbeitet, bleibt zurück. Darum muß der Nachwuchs mit allen erdenklichen Mitteln zu fachlich hochqualifizierten Mitarbeitern herangebildet werden, sonst verlieren wir den Anschluß. Auch andere Länder schlafen nicht; das zeigt die Ausstellung und der harte Konkurrenzkampf der Hersteller der verschiedenen Länder untereinander. Das zeigt aber auch der Besuch eines Schweißlehrganges in Remscheid, wo von 18 Lehrgangsteilnehmern 14 Gastarbeiter waren.

W. Kita, Papenberg

6 Methoden, gute Ideen zu ersticken

Leute, wacht auf! In den Fabriken, Laboratorien und Büros gehen die fanatischen Neuerer um. Sie wollen einen gefährlichen Strom neuer Ideen entfesseln. Unter dem Deckmantel der Kostenersparnis und Gewinnsteigerung untergraben sie heimlich die geheiligte Ordnung der Tradition des "Wir-haben-es-immer-so-gemacht"! Seid auf der Hut! Gewiß, ihr könnt den Fortschritt nicht aufhalten — aber ihr könnt zumindest in eurem eigenen Unternehmen sein Tempo bis zu einem kaum wahrnehmbaren Kriechen verlangsamen!

Die Strategie ist klar: Erstickt neue Ideen im Keime! Die nachfolgenden Taktiken ermöglichen es, die heimtückische Verseuchung durch schöpferische Gedanken auszurotten, wenn sie nur unnachsichtig durchgeführt werden. Werdet aktiv, ehe eure gehüteten Vorurteile und ehrwürdigen Traditionen den Weg alles Irdischen gehen!

Dies sind 6 Vorschläge, mit denen jeder in seinem Bereich zum Ziel kommt:

1

Halten Sie die Mitarbeiter in ihren Schranken. Sorgen Sie dafür, daß jeder seine Aufgabe hat und sich dabei so schwer anstrengen muß, daß er keine Minute zum Nachdenken hat. Halten Sie die Mitarbeiter dabei hermetisch voneinander abgeschlossen, so daß es keine Gespräche gibt. Wenn es Ihnen gelingt, sie noch untereinander zu verfeinden, sind Sie überhaupt die Sorgen los.

2

Treffen Sie alle Entscheidungen allein. Niemand außer Ihnen versteht etwas von der Materie. Veranstalten Sie dennoch ruhig zum Schein demokratische Diskussionen für Ihre Mitarbeiter. Diese werden schon nach ein paar Sitzungen begriffen haben, um was es eigentlich geht. Sie können sich darauf verlassen, daß dann keiner von ihnen mehr eine einzige unerwünschte oder unerwartete Idee von sich geben wird.

3

Vorzugeben, an hochfliegenden Zielen zu arbeiten, bringt immer Renommee ein. Zugleich ist dies eine herrliche Barriere für Ihre Mitarbeiter. Ein Vorschlag, die Bürokosten um 3 Prozent zu senken? Zu geringfügig, um auch nur darüber zu sprechen. Der einzige Plan, über den Sie mit sich reden lassen, ist der, mit dem sich alle Kosten um mindestens 30 Prozent senken lassen.

4

Nehmen Sie alle Anerkennung für sich in Anspruch. Trotz ernsthaftester Bemühungen von Ihrer Seite kann es doch vorkommen, daß besonders dickfellige Mitarbeiter weiterhin mit neuen Ideen zu Ihnen kommen. In diesen Ausnahmefällen verhalten Sie sich folgendermaßen: Sie stimmen zu, geben aber die Ideen als eigene aus.

5

Ab und zu erwartet man doch mal von Ihnen einen Vorschlag. Machen Sie einen, aber fragen Sie gleich, ob die vorgeschlagene Methode in Ihrem Industriezweig schon angewendet worden ist. Wenn nicht, so kann sie nichts taugen. Und damit können Sie an den bewährten Methoden Ihrer Vorväter festhalten.

6

Wenn Sie auch manchmal noch duldsam scheinen — bei Kritik sollten Sie gleich massiv werden. Schlagen Sie auf den Tisch, und machen Sie Ihr Gegenüber klein. Es ist glatter Hochverrat, auch nur eine einzige Vorschritt, so unbedeutend sie auch zu sein scheint, in Frage zu stellen, die einmal von den Gründern des Unternehmens oder nachfolgenden Direktoren eingeführt wurde. Da wird Ihr Mitarbeiter schon in die Knie gehen.

Klare Rechtsvorschriften für die Berufsbezeichnung „Ingenieur“

Unter diesem Titel hat der Direktor des Vereins Deutsche Ingenieure, Dr. Ing. H. Grünewald, folgenden Beitrag in „Die Welt“ Nr. 217 vom 18. September 1965 veröffentlicht.

Neben mindestens 125 staatlichen oder staatlich anerkannten Ingenieurschulen mit mehr als 60 000 Studierenden gibt es in der Bundesrepublik etwa ein Dutzend privater Ausbildungsstätten, denen diese staatliche Anerkennung fehlt. Sie vermitteln einigen Tausend Studierenden für einige Tausend D-Mark technische Kenntnisse. Seit dem 16. Juli 1965 dürfen diese Schulen und ebenso die privaten Fernlehrinstitute mit ihren schätzungsweise 300 000 „Heimstudenten“ in den Zeugnissen, die sie ihren Absolventen ausstellen, nicht mehr die Berufsbezeichnung „Ingenieur“ verwenden.

Die Vereinbarung der Kultusminister zur Vereinheitlichung des Ingenieurschulwesens vom 16./17. Januar 1964 und das Gesetz zum Schutze der Berufsbezeichnung „Ingenieur“ (Ingenieurgesetz) vom 7. Juli 1965 haben auch auf die Ingenieurausbildung Rückwirkungen, die noch weitgehend unbekannt sind. Unbeeinflusst geblieben ist die akademische Ausbildung zum Diplom-Ingenieur (Dipl.-Ing.) an den Technischen Hochschulen, die voraussichtlich in Universitäten umbenannt werden dürfen, und an den technischen Fakultäten von Universitäten, soweit solche schon bestehen oder noch eingerichtet werden (z. B. Bochum, Erlangen).

Das Hochschulstudium der Ingenieurwissenschaften setzt die allgemeine Hochschulreife voraus und eine je nach Studienrichtung verschieden lange Praktikantenzeit (maximal zwölf Monate). Das Studium umfaßt nach den Studienplänen mindestens acht Semester mit der Diplomvorprüfung als Abschluß der ersten vier Semester und der Diplomhauptprüfung am Ende des Studiums, das im Durchschnitt zehn bis elf Semester dauert. Die Promotion zum Dr.-Ing. ist möglich.

Kultusminister führen Verzeichnis

Neben der akademischen Ingenieurausbildung ist in Deutschland auch das Studium an einer staatlichen oder staatlich (das heißt vom Kultusministerium eines Landes) anerkannten Ingenieurschule möglich. Nach Artikel 2 der erwähnten Vereinbarung der Kultusminister, zu deren einheitlicher Verwirklichung in allen Bundesländern noch ein Verwaltungsabkommen zwischen den Ländern abgeschlossen werden wird, müssen die Ingenieurschulen den in der Vereinbarung im einzelnen festgelegten Anforderungen entsprechen. Sie wer-

den in ein von der Ständigen Konferenz der Kultusminister zu führendes Verzeichnis aufgenommen, das im Gemeinsamen Ministerialblatt sowie in den Amtsblättern der Kultusministerien veröffentlicht wird.

„Diese Schulen“, so heißt es im Artikel 2 der Vereinbarung, „tragen die Bezeichnung ‚Ingenieurschulen‘. Andere Schulen dürfen diese Bezeichnung nicht führen.“ Solche „anderen Schulen“ sind private Ausbildungsstätten, die ihre staatliche Anerkennung als Ingenieurschule bei dem zuständigen Kultusministerium entweder nicht beantragt oder noch nicht erhalten haben und deshalb in dem Verzeichnis der Ingenieurschulen nicht geführt werden können. Obwohl diese Bestimmung aus der Vereinbarung der Kultusminister seit dem 16./17. Januar 1964, also seit zwanzig Monaten bekannt ist, bezeichnen sich noch immer einige private Ausbildungsstätten als „Ingenieurschulen“ oder als „Institute für Ingenieurausbildung“ und werben Schüler mit der Angabe, daß sie eine Ausbildung zum Ingenieur vermitteln.

Wenn es die Öffentlichkeit auch nicht zu interessieren braucht, wie sich solche privaten Ausbildungsstätten mit den Kultusministerien hinsichtlich der Bestimmungen des Artikels 2 der Vereinbarung auseinandersetzen, so besteht andererseits in hohem Maße ein Interesse daran, welchen Abschluß man beim Besuch einer solchen privaten Ausbildungsstätte erreichen kann. Hier muß mit aller Klarheit festgestellt werden, daß solche privaten Ausbildungsstätten nicht mehr in der Lage sind, als Abschluß ein Zeugnis oder eine Bescheinigung auszustellen, daß ein Absolvent „Ingenieur“ ist oder diese Berufsbezeichnung führen kann. Dies ist nach den Bestimmungen des Ingenieurgesetzes vom Tage nach seinem Inkrafttreten an (16. Juli 1965) unmöglich.

Vorsicht bei privaten Schulen

Nach Paragraph 1 dieses Gesetzes dürfen in Zukunft nur noch folgende Personen die Berufsbezeichnung „Ingenieur“ führen:

1. Absolventen einer überwiegend naturwissenschaftlichen Fachrichtung einer

deutschen wissenschaftlichen Hochschule. Außer Diplom-Ingenieuren haben also auch z. B. Diplom-Mathematiker, Diplom-Physiker, Diplom-Chemiker und die entsprechenden Promotionsgrade dieses Recht.

2. Absolventen einer deutschen staatlichen oder staatlich, d. h. vom Kultusministerium eines Landes, anerkannten Ingenieurschule.

3. Personen, die bis zum 31. Dezember 1970 die Abschlußprüfung eines Betriebsführerlehrganges einer deutschen staatlich anerkannten Bergschule erfolgreich bestanden haben.

4. Personen, die innerhalb einer Ausschußfrist von zwei Jahren bei den von den Landesregierungen noch zu bestimmenden Behörden oder Stellen anzeigen, daß sie vor dem Tag der Verkündung des Gesetzes eine Tätigkeit unter der Berufsbezeichnung „Ingenieur“ selbständig oder unselbständig ausgeübt haben und daß sie diese Berufsbezeichnung weiter zu führen beabsichtigen.

5. Personen, die nach Paragraph 3 das Abschlußzeugnis einer ausländischen Schule über eine Ingenieurausbildung besitzen, mit Genehmigung der zuständigen Behörde.

6. Staatsangehörige von EWG-Mitgliedstaaten auf Grund besonderer Rechtsverordnung des Bundesministers für Wirtschaft, soweit dies zur Durchführung von Richtlinien der EWG erforderlich ist.

7. Personen, die nach der Schiffsbesetzungsordnung die Berufsbezeichnung „Ingenieur“ führen dürfen.

Wesentlich ist, daß außer diesen Personengruppen auch niemand die Berufsbezeichnung „Ingenieur“ in Wortverbindungen führen darf. Wer eine private technische Ausbildungsstätte, die nicht als Ingenieurschule seitens des zuständigen Kultusministeriums anerkannt ist, zurzeit besucht, ohne die Ausbildung schon abgeschlossen zu haben, oder wer beabsichtigt, sich dort ausbilden zu lassen, muß sich im klaren darüber sein, daß er nach dem Ingenieurgesetz von einer solchen Ausbildungsstätte kein Zeugnis als „Ingenieur“ mehr erhalten kann. Er kann sich aber auch nicht mehr selbst „Ingenieur“ nennen, wie es bisher durchaus möglich war, da das Gesetz nur solchen Personen die Weiterführung der Berufsbezeichnung „Ingenieur“ gestattet, die innerhalb einer Ausschußfrist von zwei Jahren bei der vorgeschriebenen Stelle oder Behörde anzeigen, daß sie vor der Verkündung des Gesetzes (also vor dem 15. Juli 1965)

eine Tätigkeit unter dieser Berufsbezeichnung ausgeübt haben.

Der 15. Juli 1965 ist demnach ein Stichtag von ganz einschneidender Bedeutung. Niemand außer den vorgenannten Personen kann nach dem 16. Juli 1965 (das ist der Tag nach der Verkündung und dem Inkrafttreten des Gesetzes) mehr die Berufsbezeichnung „Ingenieur“ führen, noch kann sie ihm von irgend-einer Stelle „verliehen“ werden.

Nach einem Beschluß der Kultusministerkonferenz vom 28./29. April 1965 werden alle Personen, die nach dem 17. Januar 1964 die staatliche Ingenieurprüfung bestanden haben, zum Ingenieur graduiert. Diese Graduierung erfolgt nur nach einem erfolgreich abgeschlossenen sechssemestrigen Studium an einer staatlichen oder staatlich anerkannten Ingenieurschule. Zulassungsvoraussetzungen für dieses Studium sind entweder das Abschlußzeugnis einer Mittelschule oder ein als gleichwertig anerkanntes Zeugnis einer anderen allgemeinbildenden Schule oder das Zeugnis der Fachschulreife (Fachrichtung Technik) sowie eine gelenkte Praktikantenausbildung von zwei Jahren oder eine mit der Gesellen- oder Facharbeiterprüfung abgeschlossene Lehrzeit.

Mit der Vereinbarung der Kultusminister zur Vereinheitlichung des Ingenieurschulwesens und dem Ingenieurgesetz sind endlich klare Verhältnisse für die Ingenieurausbildung und die Ausübung des Ingenieurberufes geschaffen worden. Sieht man von der Übergangszeit ab, in der das Ingenieurgesetz einem bestimmten Personenkreis noch die Weiterführung der Berufsbezeichnung „Ingenieur“ gestattet, so kommen künftig aus den beiden Studiengängen für Ingenieurausbildung an den Hochschulen und den Ingenieurschulen nur noch Diplom-Ingenieure und graduierte Ingenieure.

Eine noch ungelöste Frage

Eine brennende Frage muß allerdings noch zufriedenstellend gelöst werden, nämlich die Gleichstellung der Absolventen von Ingenieurschulen, die vor dem 17. Januar 1964 die staatliche Ingenieurprüfung bestanden haben, mit den Absolventen, die nach diesem Stichtag zum Ingenieur graduiert werden. Über die Forderung, daß sich auch diese früheren Absolventen staatlicher und staatlich anerkannter Ingenieurschulen graduierte Ingenieure nennen dürfen, wird zurzeit noch verhandelt. Wenn diesem berechtigten Verlangen ent-

sprochen wird, gibt es in Wirtschaft und Verwaltung nur noch Diplom-Ingenieure, graduierte Ingenieure und für eine Übergangszeit noch Ingenieure, denen das neue Gesetz die Weiterführung der Berufsbezeichnung „Ingenieur“ gestattet,

Diese letzte Gruppe wird sich aber von Jahr zu Jahr durch natürlichen Abgang verringern. Zugänge zu dieser Gruppe sind künftig nicht mehr möglich. Wer das Wissen und Können eines Ingenieurs auf anderen Wegen als durch den Besuch einer Ingenieurschule (z. B. durch Fernunterricht) erworben hat und sich Ingenieur nennen möchte, muß an einer staatlichen oder staatlich anerkannten Ingenieurschule eine Ingenieurprüfung ablegen, bei deren Bestehen er zum Ingenieur graduiert wird. Solche Möglichkeiten sind eingerichtet worden, so daß für den Aufstieg Begabter Sorge getragen ist.

Betriebliches Vorschlagswesen

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

Karl Herpel,	
Halle Süd	200 DM
Günter Becker,	
Inspektion Stachelhausen	40 DM
Heinz Ontl,	
Rep.-Schlosserei Papenberg	250 DM
Peter Feuersenger,	
Inspektion Stachelhausen	75 DM
Detlef Asbahr,	
Putzerei Papenberg	200 DM
Curt Gärtner,	
Putzerei Papenberg	200 DM
Rolf Dornbach,	
Halle Süd	350 DM
Werner Hackländer,	
Halle Süd	200 DM
Hans Geil,	
Rep.-Schlosserei Papenberg	280 DM
Heinz Ontl,	
Rep.-Schlosserei Papenberg	280 DM
Heinrich Gombler,	
Putzerei Stachelhausen	50 DM
Gerhard Achilles,	
Rep.-Werkstatt Stachelhausen	40 DM
Karl Pressler,	
Mech. Werkstatt Stachelhausen	25 DM
Heinz Aab,	
Lehrwerkstatt	25 DM
Dieter Bieker,	
Techn. Büro Stachelhausen	50 DM

Neulinge im Betrieb

Diensteifrig sein und helfen, dazu hatten die Eltern einen Gastarbeiter in der Jugend angehalten. Daher sprang er auch hilfsbereit zu, um einem Gesellen beim Einspannen eines Werkstückes zu helfen. Da der Gastarbeiter sich hierbei geschickt anstellte, glaubte der Geselle, daß er mit derartigen Arbeiten vertraut sei. Als die Maschine eingeschaltet wurde, geschah es jedoch, daß der Gastarbeiter einen Unfall erlitt. Er war seiner Aufgabe durchaus nicht gewachsen und hatte keine Ahnung von der Größe der Gefahren, die ihm hier drohten. Weder durch den Meister noch durch den Gesellen war er aufgeklärt worden.

Die Anzahl der Neulinge ist heute größer denn je. Wir finden sie am Hochofen, im Stahlwerk und im Walzwerk, kurz überall, wo fleißige Hände sich regen. Jeder muß einmal anfangen. Jeder von uns war einmal ein Neuling. Jeder war einmal auf die Hilfe seiner Vorgesetzten oder seiner Arbeitskollegen angewiesen.

Wie lange einer Neuling bleibt, ist eine Frage seines guten Willens, seiner Auffassungsgabe und seines Anpassungsvermögens und nicht zuletzt auch der verständnisvollen geduldigen Belehrung und Einweisung durch den erfahrenen Praktiker.

Es ist daher eine besondere Pflicht des älteren, erfahrenen Arbeitskollegen, hier helfend mit Rat und Tat zur Seite zu stehen, ihn auf jeden Handgriff, jede falsche Körperstellung und jede Unfallgefahr aufmerksam zu machen und ihn, das ist wichtig, auch auf jeden Kniff hinzuweisen, der der Sicherheit dient. Sie sollten ihn beobachten, solange er noch nicht genügend sicher ist und ihm beibringen, wenn es erforderlich ist. Niemals darf der „alte Hase“ engherzig sein und meinen, der Neue braucht ja nicht gleich alles zu wissen, was er selbst sich erst in langen Jahren mühsam erarbeitet hat.

Der Neuling darf nicht nur alles wissen, er muß sogar alles wissen.

Der frisch in den Betrieb Kommende betritt Neuland. Er braucht dringend Rat und Unterstützung durch den Erfahrenen, denn durch seine Unwissenheit und Unsicherheit am neuen Platze kann er Situationen heraufbeschwören, die nicht nur ihn selbst, sondern auch die anderen gefährden können. Auch das sollte man bedenken.

„Helft dem Neuling!“ ist kein Schlagwort, sondern eine dringende Notwendigkeit.

Indien heute

Eindrücke während einer Geschäftsreise

von Hannes Huljus

Der folgende Bericht über „Indien“ schildert Eindrücke, die im April dieses Jahres während einer Geschäftsreise gewonnen worden sind.

Indien! — Welch' einen Klang hat dieses Wort in unseren Ohren! Was verbinden wir nicht alles mit dem geheimnisumwitterten Namen dieses Landes! — Wir sehen steinreiche Maharadschas vor unserem inneren Auge, in kostbaren Gewändern, edelsteinbesetzt, inmitten eines verschwenderischen Hofstaates (natürlich einschließlich eines umfangreichen Harems) in prunkvollen Schlössern aus weißem Marmor lebend — ein Märchen aus „Tausend-und-eine-Nacht“! Wir denken an undurchdringliche Urwälder, die nie eines Menschen Fuß betreten hat, mit Scharen kreischender Affen auf den Bäumen, von denen in dumpfer Tropenhitze die Feuchtigkeit tropft, mit Tigern und Elefantenkolossen, mit giftigen Schlangen und Gewürm aller Art, quälenden Mücken und lästigen Ameisen, Krokodilen und Pumas, kurz, an ein Paradies unberührter Natur. Wir denken an die alte indische Kultur, mit herrlichen Tempelbauten, künstlerischer Steinmetzarbeit, an Bauwerke von hoher architektonischer und handwerklicher Vollkommenheit, an alte indische Philosophen, ihre unsterbliche Weisheit, und an Mahatma Gandhi und seine Lehre des gewaltlosen Widerstandes, die im Kern eigentlich christliche Züge trägt. Wir denken aber auch an die religiöse und kastenmäßige Zerrissenheit dieses riesigen Volkes, an Not, Elend, Hunger, Armut, Krankheit, Arbeitslosigkeit, Wohnungsmangel, alles Probleme, die dieses Land für die Entwicklungshilfe so empfänglich machen wie kaum ein anderes. Wie ist nun die Wirklichkeit? — Wie ist die allgemeine Lage heute in Indien?

Man kann die vielschichtigen Probleme eines solchen Kontinents und seiner Bevölkerung natürlich nicht in einem kurzen Artikel behandeln, zumal, wenn man nur wenige Wochen dort weilte, aber eine grobe Übersichtsskizze sei erlaubt.

Indien ist flächenmäßig das siebtgrößte Land der Erde und nach China der volkreichste

Staat. Die Höhe der Bevölkerungszahl liegt bei 440 Millionen Einwohnern. Niemand weiß es genau, da die Einwohner nicht registriert sind und nur alle zehn Jahre eine Volkszählung stattfindet. Der Bevölkerungszuwachs erfolgt fast explosionsartig, trotz der staatlichen Empfehlung zur Geburtenkontrolle durch Sterilisation: zur Zeit ein Zuwachs von fünf Millionen Menschen pro Jahr; in zehn Jahren etwa 100 Millionen mehr als heute; 1983 wird sich die Bevölkerung verdoppelt haben. 900 Millionen Menschen! Wovon sollen diese Menschenmassen leben, wenn heute schon Millionen unterernährt sind und jährlich — heute noch — Tausende und aber Tausende buchstäblich auf der Straße verhungern? Nur 60% der Bodenfläche werden landwirtschaftlich genutzt. Wegen der primitiven Geräte und des Mangels an Dünger ist die Ausnutzung des Bodens jedoch äußerst unbefriedigend, und die Erträge können die Bevölkerung bei weitem nicht ernähren. Allein die USA lieferten von 1960 bis 1964 an Indien 16 Mill. t Weizen (fast das Doppelte einer indischen Jahresernte) und 1 Mill. t Reis, also die Hauptnahrungsmittel. Indien hat zwar den größten aber auch nutzlosesten Rinderbestand der Erde, da die Kühe heilig sind und aus religiösen Gründen nicht geschlachtet werden dürfen. Von 200 Mill. Stück Rindvieh werden nur 30% gemolken (mit äußerst niedrigem Milchertrag); Millionen Rinder laufen herrenlos herum und richten nur Schaden an bei großem Mangel an Futter und Pflege.

900 Millionen Menschen! — eine Zahl, die man sich nicht mehr vorstellen kann; das wäre das 15-fache der Einwohnerzahl der Bundesrepublik. Und wie sollen diese Menschen Arbeit finden, wenn es heute in Indien schon so viele Arbeitslose gibt wie bei uns Berufstätige. Alles in allem eine beunruhigende und bedrückende Vorstellung.

Und dann die Wohnungsfrage. Ich habe in Bombay, Calcutta, Madras und anderswo herrliche neue Wohnviertel gesehen mit modernen, europäisch anmutenden Wohnungen, aber — die Mieten liegen in der Höhe eines Jahresverdienstes eines „Facharbeiters“. Die wenigsten können das bezahlen. — Und wo

wohnen die anderen? — Ja, das ist ein trauriges Kapitel. Haben wir uns schon über die „Slums“ im New Yorker Negerviertel Haarlem erregt, so waren das noch beneidenswerte Mieter verglichen mit indischen Verhältnissen. Man spannt eine zerfetzte Wolldecke, Plane oder Strohmatten über vier wacklige Pfähle und fertig ist das „Haus“ für eine kinderreiche Familie, man liegt buchstäblich in Schmutz und Dreck; die Kochstelle befindet sich vor diesem Behelfszelt; Kinder toben in großer Schar nackt oder in einige Stoffetzen gehüllt herum zwischen herrenlosen Kühen, ausgehungerten Eseln, trüffägigen und kranken Hunden jeder Mischrasse und feisten Ratten. — Unsagbare Armut und ein unbeschreiblicher Schmutz. Da ist man dann froh, daß man sich der lästigen Schutzimpfungen gegen Pocken, Cholera, Gelbfieber (erwünscht, nicht obligatorisch) unterziehen mußte; das hat schon seinen Grund.

Die Inder sahen es verständlicherweise nicht gern, wenn man dieses Elendsviertel auf dem flachen Lande, an Stadträndern oder sogar zwischen modernsten Wohnblocks, auf kleinstem Raum, fotografierte. Sie pflegten dann erklärend und leicht entschuldigend zu sagen: ja, unsere Slums. — Aber man kann wohl kaum noch von Slums sprechen, wenn etwa 40 % der Bevölkerung so wohnen! Denn das ist ja fast der Normalfall. Und viele der Ärmsten besitzen noch nicht einmal dieses „Dach“ über dem Kopf, sondern schlafen in den großen Städten Nacht für Nacht auf den Steinplatten der Bürgersteige, nur mit einem dünnen weißen Tuch bedeckt. Wie Leichen liegen sie da, um die der Fußgänger vorsichtig herumgehen muß. Allein in Bombay mit seinen 5,5 Millionen Einwohnern schlafen schätzungsweise mindestens 250 000 Menschen auf den Bürgersteigen. (Stellen Sie sich bitte mal vor, in Renscheid würden ebenfalls 5 %, nämlich 7000 Menschen, auf den Straßen kampieren). Diese Lebensverhältnisse für viele Millionen Inder sind wahrhaft menschenunwürdig und — außer China — auf der Welt ohne Beispiel. Es ist eigentlich erstaunlich, daß unter diesen dahinvegetierenden Menschenmassen, die zu 80 % nicht lesen und schreiben können und von deren Kindern heute erst 60 % in eine Schule gehen, der Kommunismus keine größere Verbreitung gefunden hat. Es müßte an sich der ideale Nährboden für die „kommunistische Ideologie“ sein. Bekanntlich hat



Markt vor buddhistischen Tempeln in Katmandu/Nepal, vorn eine heilige Kuh

nur einer der 14 indischen Bundesstaaten, Kerala, eine kommunistische Regierung, und die kommunistische Partei Indiens zählt nicht allzu viele Mitglieder. (Ich war übrigens überrascht, einige indische Unternehmen anzutreffen, die es strikt ablehnten, Einrichtungen aus kommunistischen Ländern zu beziehen, obwohl dort die Zahlungsbedingungen wesentlich günstiger waren). Der Grund dieser wenig kommunistenfreundlichen Haltung des indischen Volkes liegt ganz klar im militärischen Vorgehen Rotchinas an der tibetansichen Grenze im Jahre 1961. Diese offensichtliche und brutale Grenzverletzung durch das kommunistische China, die wie aus heiterem Himmel kam, und das nachfolgende rücksichtslose Militärregime in Tibet, haben

Indien einen nachhaltigen Schock versetzt. Der Kommunismus hatte für einen Moment seine menschenfreundlich-schmeicheleische Maske fallengelassen, sodaß jeder sein wahres Gesicht sehen konnte. In Indien hat dies so abschreckend gewirkt, daß die dortigen Kommunisten einen schweren Stand haben. Im Augenblick scheint daher in Indien die kommunistische Gefahr gebannt zu sein; aber wie lange halten Haß und Abneigung vor? Was weiß die nächste Generation noch von diesen Zwischenfällen unserer Tage? — Der Kommunismus läßt die Zeit für sich arbeiten, und die Geschichte unserer Welt wird nicht in den Zeitmaßstäben eines Menschenlebens gemessen.

Die indische Geschichte der letzten 2000 Jahre war nicht ganz so bunt wie die unsrige, weil die geographischen Landesgrenzen mit den beiden langen Ost- und Westküsten und der nördlichen Begrenzung durch die Eisgipfel der Himalayakette viel stabiler und — wenigstens lange Zeit — schützender waren. Trotzdem drangen Ende des 14. Jahrhunderts die Mongolen ein und errichteten auf den Trümmern vieler einzelner Fürstentümer der indischen Maharadschas das mongolische Reich der Großmogule. Ende des 15. Jahrhunderts verschlug es die ersten fremden Seefahrer an's Land, Portugiesen und Holländer, mit Vasco da Gama und anderen, die das Land kolonisierten. Und erst im 17. Jahrhundert traten die Engländer auf den Plan und machten Indien zu einer Kolonie: Britisch-Indien. Im Jahre 1876 wurde die englische Königin Victoria gleichzeitig zur Kaiserin von Indien gekrönt. Nach 300 Jahren wurde dann die englische Herrschaft durch den andauernden und zähen Kampf Mahatma Gandhis beendet, und Indien erhielt 1947 die Selbständigkeit. Die portugiesischen Kolonien Goa, Damao und Diu wurden erst im Dezember 1961 und zwar mit Waffengewalt durch Indien zurückgewonnen.

Doch von einer geschlossenen Einheit ist die Indische Union noch weit entfernt. Die größte Schwierigkeit sind die Sprachgegensätze — auch heute noch. Neben der Landessprache „Hindi“ gibt es weitere 13 Hauptsprachen, ferner hundert andere Sprachen und etwa 700 Dialekte. Aus diesem verwirrenden Sprachenmeer ragt die offizielle Umgangssprache, Englisch, wie eine Felseninsel heraus. Nicht nur für den Ausländer ist Englisch die „Rettung“, sondern auch für Inder aus ver-

schiedenen Teilen des Landes, die sich sonst nicht verständigen könnten.

Dann gibt es noch die Religionsgegensätze zwischen 85% Hindus, 9% Mohamedanern, 3% Christen, Rest Sikhs, Buddhisten, Parsen und anderen. Die erbitterten Streitigkeiten zwischen Hindus und Mohamedanern führten 1947 bei Beendigung der englischen Herrschaft zur Bildung der zwei getrennten Staaten Indien und Pakistan. In Pakistan sind von 90 Mill. Einwohnern 85% Mohamedaner, 10% Schiiten; Hindus gibt es fast keine. Die Trennung von Hindus und Moslems forderte eine Million Menschen an Toten. 20 Millionen Hindus und Moslems haben seit 1947 wegen ihres Glaubens Haus und Hof verlassen und sind von einem Land in das andere gezogen. Die Flüchtlingsströme dauern immer noch an. Weitere Schwierigkeiten für die Einigung bereiten das Rassengemisch — sämtliche Hautfarben sind vertreten — und das Kastenwesen mit über 3000 Kasten. Zwar wurden die Kasten durch die Verfassung offiziell abgeschafft, und der verstorbene Ministerpräsident Nehru hatte vor Jahren seinen brahmanischen Gelehrtentitel „Pandit“ abgelegt, um zu zeigen, daß ihm nichts an seiner Kastenzugehörigkeit liegt, aber in der Praxis lassen sich solche Schranken, die in Jahrtausenden in Fleisch und Blut übergegangen sind, nicht so rasch beseitigen. Die Kastenunterschiede, durch Geburt und Heirat dauerhaft verankert, haben sich zu tief in Denken und Bewußtsein dieses Volkes eingegraben. Ein „Unberührbarer“ niederster Kaste stand so tief unter einem Brahmanen, einem Angehörigen der geistigen Oberschicht, daß nicht einmal sein Schatten auf diesen fallen durfte. Es wird noch Generationen dauern, bis diese Unterschiede, die natürlich auch in den Industriewerken und -betrieben spürbar sind, ausgeglichen sein werden.

Da sich der indische Kontinent von 8 Grad nördlicher Breite (Kap Komorin liegt auf der Höhe von Kamerun) bis auf 38 Grad Nord (Kaschmir entspricht der Breite von Sicilien) erstreckt, ist das Klima unterschiedlich. Allgemein herrschen jedoch tropische Hitze und Feuchtigkeit vor. In der heißesten Zeit des Jahres, im April und Mai (ich hatte den Besuchstermin also gerade „richtig“ gewählt), sind 40° C Wärme und 90% Luftfeuchtigkeit der Normalfall. Es gibt Gegenden, wo das Thermometer bis auf 50° C im Schatten klettert. Das klingt so ganz einfach, wenn

man es mit zwei Worten sagt, und doch ist diese fast unerträgliche Hitze nicht nur für Ausländer ein besonderes Problem; auch die Inder leiden sehr darunter und Tausende sterben jährlich an Hitzschlag.

Natürlich haben gute Hotels und viele Büros Klimaanlage oder große Deckenventilatoren, aber man muß ja doch erst dorthin gelangen. Wenige Minuten in der Sonnenglut der Straßen oder auch im Taxi, wo der heiße Fahrtwind kaum Kühlung bringt, genügen und man ist in Schweiß gebadet. Kragen und Ärmel kleben am Körper, der Schweiß läuft einem hinter den Ohren herunter. Es ist keine reine Freude, selbst wenn man kein Jackett trägt und den Schlips lockert. Auch mehr-

maliges Duschen am Tag und anschließender Wäschewechsel bringen keine nachhaltige Erleichterung. Besser dran sind schon die Inder mit ihren leichten und weiten weißen Gewändern, bauschigen Ärmeln und „Pumphosen-Beinen“, die dem Körper genügend Luft lassen. Und man trägt nur Sandalen, wenn man schon nicht barfuß läuft — übrigens auf den glühendheißen Steinen kein ausgesprochenes Vergnügen, wie ich bei einigen Tempelbesichtigungen, bei denen man sich der Schuhe entledigen mußte, feststellen konnte. Am 16. Juni, fast auf die Stunde genau, setzt dann mit dem Südwest-Monsun die Regenzeit ein. Fast drei Monate rauschen dann täglich schwere Regengüsse auf das dürre Land herab und lassen Mensch und Tier aufatmen. Die Vegetation gedeiht üppig, die Bäume bedecken sich mit dichtem, frischem Laub, die Natur legt einen herrlich-bunten Blüschmuck an und bringt eine Fülle wohl-schmeckender Früchte hervor, die zum Teil bei uns völlig unbekannt sind. Außerdem wachsen Reis und Hülsenfrüchte, Mais, Tee, Baumwolle, Zuckerrohr, Tabak, Erdnüsse und Kokosnüsse, Kaffee, Gewürze, Senf und vieles mehr. Oft richtet der Monsun mit Überschwemmungen aber auch großen Schaden an; sie sind für die Bevölkerung jedoch nicht so folgenschwer wie ein trockener Monsun. Noch 1943 verhungerten allein in Bengalen 1,5 Mill. Menschen, weil der Sommer nicht genug Regen brachte. Neben Hitze und Regen gibt es dann noch Erdbeben, Staubstürme und Springfluten, kurz — die allgemeinen Lebensbedingungen sind nicht so leicht wie bei uns.

Wie lebt nun der indische Mensch in diesem wechselvollen Kontinent?



Schlangenbeschwörer mit einer Kobra

Nun, es ist nicht so einfach, ein allgemeingültiges Urteil abzugeben. So kontrastreich das Land, so unterschiedlich sind die Menschen, vom aussätzigen Bettler in der Gosse, über die zerlumpte Kinderschar, den Taxifahrer, der weder lesen noch schreiben kann noch Englisch spricht, den modernen Studenten, der lange im Ausland war, bis zu den reichsten Indern, die sorgenlos und im Überfluß leben — es scheint, daß die große Masse des indischen Volkes noch nicht erwacht ist. Sie dämmert dahin und verschläft den Tag unter der Gluthitze der tropischen Sonne, etwa nach dem Ausspruch eines großen indischen Denkers: „Es ist besser, zu sitzen als zu stehen, besser, zu liegen als zu sitzen, besser, zu schlafen als zu wachen, aber besser als alles andere ist es, zu sterben“.

Auf der anderen Seite ist das Land aber doch im Aufbruch: dem Entwicklungsland Indien werden von Ost und West Geld und technische Hilfe zur Verfügung gestellt; überall entstehen Stahlwerke, Fabriken, Kraftwerke und neue Wohnsiedlungen; die Landwirtschaft wird angekurbelt. Die Regierung hat ihr Programm in fortlaufenden Fünfjahresplänen festgelegt. Man trifft junge indische Unternehmer mit temperamentvoller Initiative, die buchstäblich an amerikanische Verhältnisse erinnert. Tausende von jungen Indern und Inderinnen besuchen die landeseigenen Universitäten, Tausende studieren im Ausland, in Ost und West. Es braucht alles seine Zeit, und hat man heute auch noch ganz andere Begriffe von Zeit, Geld und Arbeits-tempo als wir, so vollzieht sich ganz langsam doch schon ein Wandel. Man darf auch die klimatischen Verhältnisse nicht vergessen. An einem spürt man sofort, daß man sich in

Asien befindet: die Menschen haben nicht nur viel Zeit, sondern sind auch außerordentlich gastfrei. Die freundliche Aufnahme in indischen Familien und die vornehme und unaufdringliche Bewirtung, selbst, wenn man fast nichts besitzt, ist wohlthuend. Der Gast genießt überall ein besonderes Recht, ganz gleich, woher er kommt. Daß man uns Deutsche ohnehin sehr achtet — wohl nicht zuletzt wegen unseres „Wirtschaftswunders“, von dem man gern ein bißchen besäße —, ist bekannt.

Wenn Indien auch noch nicht — und weil es noch nicht — zum Reiseland geworden ist, so bietet es mit seinen alten herrlichen, kulturhistorischen Bauwerken, seinem bunten Bevölkerungsgemisch mit fremdartiger Lebensweise, seiner schillernden und erregenden Pflanzen- und Tierwelt, seinem feucht-heißen und belastenden Klima und seinem drängenden Entwicklungsstreben für uns moderne „zivilisierte“ Menschen heute noch ein Abenteuer und Erlebnis von großer Anziehungskraft und Einmaligkeit.

Auf Wunsch vieler Werksangehöriger wird Herr Hüljus seinen Farblichtbildervortrag über „Indien“ am Mittwoch, den 10. November, um 16,30 Uhr, im großen Konferenzsaal (Pfortner 1) wiederholen.

Wohnungstauschwunsch

Geboten werden zwei Zimmer mit Badezimmer, Siemensstraße, Mietpreis 42,55, gesucht werden 3½ bis 4 Zimmer mit Bad im Stadtbezirk.

H. Graewe: „Atomphysik“, Grundlagen, Atomhülle, Atomkern. Ein Arbeitsbuch für Studium und Unterricht. 2. völlig Neubearb. Auflage, 416 Seiten, 82 Abb., Leinen 29.80 DM, Dümmlers Verlag, Bonn

Graewes beliebtes Arbeitsbuch kann nun nach ausgedehnten Vorarbeiten, die der raschen Entwicklung auf dem Gebiet der Atomphysik Rechnung tragen, in erweiterter und verbesserter Neuauflage vorgelegt werden. Am grundsätzlichen Aufbau des Werkes brauchte nichts geändert zu werden; jedoch sind neue Abschnitte hinzugekommen und überholte Teile weggefallen. Alle Zahlenangaben sind auf dem neuesten Stand; eine vollständige Tabelle aller bekannten stabilen und instabilen Isotope im Anhang erhöht den praktischen Wert des Graewe. Wie in der Voraufgabe wurde die Darstellung so ausführlich gehalten, daß kein fragmentarisches Gebäude mit von vornherein beschränkter Auswahlmöglichkeit entstanden ist, denn Graewes Atomphysik soll ein echtes Arbeitsbuch sein, in Anlage und Darstellung die Brücke schlagen zwischen Schulphysik und wissenschaftlicher Atomforschung. Bei aller sachlichen Strenge jedoch bewußt einfach in der Sprache, öffnet Graewe all denen den Zugang zu den letzten Fragen der Physik, die durch unzureichende Schulbildung bisher keinen Zugang zu den wunderbaren Entdeckungen und tiefen Einsichten unserer Naturwissenschaften hatten.

Auto-Philosophie

Die Gegenwart ist unbestritten auf eine Sache zugeschnitten. Wir haben uns, aus vielen Gründen, mit dieser Sache abzufinden. Sobald wir aus dem Hause gehen, kann man es nicht mehr übersehen. Die guten alten Zeiten waren nicht so umwittert von Gefahren! Doch heute, ach, es denkt fast jeder an eines nur: an die vier Räder, und an eine Karosserie so rassig elegant, und die, mit Chrom und Lack gut kombiniert, wohl jedem Menschen imponiert. Und mancher Blick bewundernd spricht: „Der Wagen, das ist ein Gedicht. Es wäre einfach wunderbar, wenn ich auch einen Wagen fahr'!“ Das ist der Wunsch, der ihn beseelt: solange ihm ein Auto fehlt, kann ihm das Dasein und das Leben, nicht den gewünschten Auftrieb geben. Er ist erst glücklich in der Tat, wenn er den eigenen Wagen hat. So etwa wird es dazu kommen, ganz sachlich und real genommen: die Zahl der Autos auf den Straßen wird nie mehr sich vermindern lassen. Das müssen wir tagtäglich sehen, wenn wir den Weg zur Arbeit gehen. Doch ehe wir dorthin gelangen, da steh'n und fahren lange Schlangen von Autos, die auf engen Straßen uns nicht vorübergehen lassen. Wer zählt die Autos, nennt die Marken, die an der Bordsteinkante parken? Als ein Kollege, den ich fragte nach seinem Wagen, einfach sagte: „Mercedes“. — Und ich: „Kaum zu glauben, den könnte ich mir nicht erlauben.“ Man fährt doch meistens den VW, Record, Kadett und DKW. Auch NSU ist oft begehrt, doch ein Mercedes? — Unerhört!“ Es kann nicht wahr sein, daß ein Mann so sehr daneben hauen kann. — Er fährt — das kam heraus zum Schluß — mit dem Mercedes-Linienbus!

Heinrich Aab

Hindelanger Vihscheid

Ein Ferienerlebnis

Hindelang, ein schöner Ort in den Allgäuer Alpen, im Sommer und Winter ein Ferienparadies für bergbegeisterte Urlauber, hat auch im Herbst eine Sensation zu bieten: „Den Hindelanger Vihscheid.“ — Was bedeutet Vihscheid?

Das Vieh, das im Frühjahr auf die Alpen getrieben wird, kommt am ersten Sonntag im September in den heimatischen Stall zurück. Das Tier scheidet aus der Herde dieses Almsommers aus, daher Vihscheid. Daraus hat man nun ein Fest gemacht. Es ist zu verstehen, daß sich der Bauer freut, wenn seine Kinder gesund und heil und wohlgenährt, manchmal sogar mit Zuwachs, wieder zurück sind. Nicht weniger freut sich der Senner (im Allgäu wird das Almvieh von Sennern und nicht von Sennerinnen betreut), aus der Einsamkeit der Alpen wieder in die Gemeinschaft der Verwandten und Bekannten aufgenommen zu werden. Mächtig stolz sind sie auf ihre Bärte, denn sie haben sich den Sommer über nicht rasiert. Der schönste Bart wird dann später in einer besonderen Feierstunde prämiert.

Der Talstraße entlang sind Jahrmarktbuden aufgestellt, in denen Äxte, Beile, Hämmer, Hacken, Schaufeln und sonstiges brauchbare Werkzeug angeboten werden. Andere Verkaufstände halten Halstücher, Blusen, Röcke, Hemden, Leder- und Samthosen, Schuhe, Stöcke und dergleichen feil. Natürlich fehlen Karussell, Schiffsschaukel usw. nicht. Buden mit Näschereien und kleinen bis zu Riesenlebkuchenherzen, die mit mehr oder weniger schönen, in Zuckerguß geschriebenen Sprüchen versehen sind, runden das Bild ab. Aber nein! Die Hauptsache hätte ich bald vergessen. Denn was bei einer solchen Veranstaltung nie fehlt, ist ein großes Bierzelt, auf dessen Podium eine „Lederhosen-Musi“ ihre flotten und meist lauten Weisen erklingen läßt. Auch dieses laute Spiel hat seinen Sinn, denn es soll ja das Volksgemurmel und das Geräusch, das mit unzähligen Maßkrügen verursacht wird, nach Möglichkeit übertönen. Je lauter die Musik spielt, umso lauter ist die Unterhaltung und umgekehrt.

Nun habe ich schon soviel vorweg erzählt, was eigentlich an eine spätere Stelle gehört; denn das Fest als solches wickelt sich nach einem traditionsgebundenen Programm ab.



Am frühen Morgen, noch ehe die ersten Sonnenstrahlen über die Berggipfel lugen, werden die Bewohner im Tal, bestimmt aber die Urlauber, durch Alphornblasen, das von den umliegenden Bergen ertönt, geweckt. Dann lassen sich die Kirchen mit ihren ehren Stimmern vernehmen. Von weitem hört man schon das Brüllen der Rinder, denn die ersten Herden nähern sich dem Tal, und die Tiere wittern den heimatischen Stall. Herrlich anzusehen, mit welcher Liebe und Andacht die Tiere geschmückt sind. Dazu das vielhundertfache Gebimmel der Halsglocken. Das Leittier, das am schönsten geschmückt ist, trägt an einem breiten, buntgestickten Lederriemen die größte Glocke.

Im Tal angekommen, werden alle Herden auf die große Gemeindewiese getrieben. Die Umfriedung dieser Wiese geht an einem Ende

in eine trichterförmige Verengung über, die so eng ist, daß gerade nur ein Rindvieh hindurch kann. An dieser Verengung steht irgendein Vorstand vom örtlichen Bauernverein, der von einer Plombe, die jedes Tier im rechten Ohr trägt, die darauf eingeprägte Nummer abliest. Ein gegenüberstehender Schriftführer stellt anhand der Nummer in einem dicken Buch den Namen des Besitzers fest und ruft diesen laut aus. So kommt dann jeder wieder zu seinem oder zu seinen Viechern. Der jedem innewohnenden Freude wird laut Ausdruck verliehen bis in die späte Nacht, vielleicht auch bis in den frühen Morgen.

Das ganze war zwar kein großes aber doch immerhin ein Erlebnis, welches auch gewisse Eindrücke hinterließ. So hatte ich den Eindruck, daß sich solche trichterförmigen Verengungen bei Gelegenheit von Betriebsversammlungen an den Ausgängen der Autohalle bewähren würden. Dadurch wären die Mitarbeiter, die mit der Auszahlung des Geldes bzw mit der Entgegennahme der Quittungskarten betraut sind, nicht mehr dem unsinnigen Gedränge und dem teilweise noch unsinnigeren Geschimpfe ausgesetzt. Damit will ich natürlich nicht auch nur eine Mitarbeiterin oder einen Mitarbeiter mit dem Rindvieh vergleichen; das liegt mir mehr als fern. Das Rindvieh drängt nämlich nicht, sondern wird von den Sennern dem Ausgang zu gedrängt, und in unsern Betriebsversammlungen habe ich noch keine Senner gesehen.

Willy Wehmann, Papenberg

Fritz Diefenbach, „Das Fachwissen des Metallgewerblers“, Teil 4: Fachzeichnen, ein Zeichenlehrgang und Aufgabenbuch. Bonn Dümmler 1965, 260 Seiten mit 43 Abb. und 227 Aufgabenblättern, 7.80 DM.

In Dümmlers Fachbücherei liegt Teil 4 Fachzeichnen von Diefenbachs vierbändiger Fachkunde „Das Fachwissen des Metallgewerblers“ in neuer, vermehrter und erweiterter Auflage vor. Diefenbach gibt in diesem Band einen vollständigen Zeichenlehrgang für die Unter-, Mittel- und Oberstufe der Berufsschule mit 227 methodisch durchdachten und in ihrem Schwierigkeitsgrad abgestuften Aufgaben. Das Übertragen von Zeichnungen, Zeichnen nach dem Raumbild, Ergänzungszeichnen, Textzeichnung, Zeichnen von Typengrößen, Arbeitsstufen und Arbeitsgängen, Herauszeichnen von Einzelteilen und Anfertigen von Übersichtszeichnungen wird systematisch geübt. Der Schüler erlangt mit Diefenbach die notwendigen Zeichenfertigkeit und ist so in der Lage, technische Zeichnungen richtig zu lesen und einfache Werkzeichnungen anzufertigen. Alle Zeichnungen des Diefenbach sind auf den neuesten Stand der Normung gebracht. Eine kurzgefaßte Einführung in die Zeichnungsnormen bietet dem Benutzer alles, was er wissen muß. Dieser Zeichenlehrgang ist eine vorzügliche Grundlage für den Unterricht. Diefenbach enthält genügend Stoff auch für die häusliche Weiterbildung. Durch Umfang und Auswahl der Aufgaben eignet sich der Band auch gut für Fortbildungs- und Meisterkurse.

In den Ruhestand traten

- Herbert Lüdtkke, Werk Julius Lindenberg, nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. Juni 1965
- Paul Niemann, Werk Julius Lindenberg, nach 13jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. September 1965
- Georg Friedrich, Werkzeugmacherei Stachelhausen, nach 14jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Mai 1965
- Franz Hartmann, Werksaufsicht, nach 13jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 29. Mai 1965
- Maria Prinz, Hartgußkontrolle Papenberg, nach 15jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 24. Mai 1965
- Wilhelm Schmidt, Contura-Abteilung, nach 22jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 12. Juni 1965
- Rudolf Kallwitz, Versand Stachelhausen, nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 29. Juni 1965
- Walter Kleinert, Gießerei Stachelhausen, nach 30jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Juni 1965
- Walter Tillmanns, Werksaufsicht, nach 36jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. Juni 1965
- Irma Herbener, Hauptbuchhaltung, nach 45-jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. Juni 1965
- Walter Kunz, Mechanische Werkstätten, nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. Juni 1965
- August Buscher, Bahnbetrieb, nach 51jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Juli 1965
- Gertrud Otto, Kernmacherei Papenberg, nach 15jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. Juli 1965
- Alma Fischer, Kernmacherei Stachelhausen, nach 13-jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 7. August 1965
- Wilhelm Götz, Werksaufsicht, nach 14jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 4. August 1965
- Johann Jäger, Schweißerei Stachelhausen, nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 12. August 1965
- Otto Salewski, Gießerei Stachelhausen, nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. August 1965
- Artur Schumacher, Bahnbetrieb, nach 46jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 13. August 1965
- Ludwig Wohlfahrt, Modellschlosserei Papenberg, nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. August 1965
- Ferdinand Zulauf, Mechanische Werkstätten, nach 27-jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. August 1965
- Wilhelm Rickmann, Baubetrieb, nach 28jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 29. August 1965
- Fritz Leymann, Modellschlosserei Papenberg, nach 3-jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 3. September 1965
- Nikolaus Fleck, Büro Papenberg, nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. September 1965
- Hermann Hufschmidt, Mechanische Werkstätten, nach 36jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. September 1965
- Ernst Kämper, Bahnbetrieb, nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. September 1965
- Wilhelm Plätzer, Modellschreinerei Stachelhausen, nach 36jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. September 1965
- Artur Strewinski, Richterei Papenberg, nach 13jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. September 1965
- Konrad Baumast, Putzerei Stachelhausen, nach 16jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. September 1965
- Houwald Stöcker, Schlosserei Stachelhausen, nach 36-jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. September 1965
- Hans Richter, Hartgußkontrolle Papenberg, nach 27-jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 7. Oktober 1965

FAMILIENNACHRICHTEN

Unsere Jubilare

40 Jahre Mitarbeit

Oskar Lische, Endkontrolle Papenberg, am 20. August 1965
Bernhard Werner, Modellager Stachelhausen, am 15. Dezember 1965
Adolf Becker, Angestellter Werk Julius Lindenberg, am 24. September 1965

25 Jahre Mitarbeit

Heinrich Hoffmann, Werksaufsicht, am 15. Juli 1965
Iwan Gojceta, Bahnbetrieb, am 6. August 1965
Helene Knieriem, Kernmacherei Papenberg, am 29. Oktober 1965
Dr. Hellmut Friederichs, Geschäftsleitung, am 4. November 1965

Es haben geheiratet

Hans Georg Wisniewski, Baubetrieb, und Ruth Wortmann, am 21. Mai 1965
Helmut Koschella, Instandhaltungsbetrieb, und Ingrid Ginschel, am 2. Juli 1965
Elisabeth Sommerfeld, Kernmacherei Stachelhausen, und Herbert Langert, am 22. Juli 1965
Laurino Manni, Gießerei Stachelhausen, und Annelore Runzler, Kernmacherei Stachelhausen, am 20. August 1965
Martin Otto, Gießerei Stachelhausen, und Irmgard Roth, am 23. Juli 1965

Ins Leben traten ein

Susanne, Tochter von Hubert Filler, Maschinenbetrieb, am 15. Mai 1965
Carsten, Sohn von Rolf Geissler, Modellschlosserei Papenberg, am 21. Mai 1965
Sylvia, Tochter von Herbert Nehls, Halle Süd, am 26. Mai 1965
Volker, Sohn von Hans Geil, Reparaturbetrieb Papenberg, am 24. Mai 1965
Dirk, Sohn von Hans Mika, Wärmestelle, am 30. Mai 1965
Marialucia, Tochter von Aurelio Marra, Röntgenlabor, und Maria Therese Marra, Versuchsanstalt, am 6. Juni 1965
Gudrun, Tochter von Karl Funk, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 2. Juli 1965
Heike, Tochter von Hans Böhm, Putzerei Papenberg, am 7. Juli 1965
Christiane, Tochter von Doris Moog, Werksaufsicht, am 22. Juli 1965
Michaela Martina, Tochter von Martha Jansen, Kernmacherei Papenberg, am 21. Juli 1965
Annette und Thomas, Zwillinge von Hans Fahlenbach, Formerei Stachelhausen, am 15. Juli 1965
Volker, Sohn von Brunhilde Göllnitz, Werksaufsicht, am 31. Juli 1965
Sabine, Tochter von Hans Werner Köhn, Julius Lindenberg, am 1. August 1965
Ralf Norbert, Sohn von Erika Sooth, Stahlguß-Verkauf, am 29. August 1965
Silke, Tochter von Hans Ewert, Bahnbetrieb, am 17. September 1965
Peter, Sohn von Günter Czwalinna, Reparatur-Werkstatt, am 15. September 1965
Maria Concetta, Tochter von Salvatore Muscia, Schmelzerei Stachelhausen, am 11. September 1965



WIR NAHMEN ABSCHIED VON

Karl Wolf	Rentner, 67 Jahre alt, am 18. Mai 1965
Paul Schumacher	Rentner, 71 Jahre alt, am 19. Mai 1965
Otto Seiferheld	Rentner, 77 Jahre alt, am 20. Mai 1965
Karl Müller	Rentner, 61 Jahre alt, am 20. Mai 1965
Maria Dittrich	Ehefrau von Josef Dittrich, Werk Julius Lindenberg, 61 Jahre alt, am 22. Mai 1965
Johann Schmidt	Rentner, 87 Jahre alt, am 27. Mai 1965
Hugo Kötter	Rentner, 78 Jahre alt, am 12. Juni 1965
Willy Neumann	Schmelzerei Stachelhausen, 68 Jahre alt, am 14. Juni 1965
Anna Jahnke	Rentnerin, 87 Jahre alt, 17. Juni 1965
Josef Marotz	Rentner, 74 Jahre alt, am 18. Juni 1965
Veronika Hainbuch	Rentnerin, 72 Jahre alt, am 20. Juni 1965
Albert Kraus	Lager Papenberg, 59 Jahre alt, am 24. Juni 1965
Heinrich Höller	Rentner, 65 Jahre alt, am 17. Juli 1965
Otto Schmitz	Rentner, 81 Jahre alt, am 29. Juli 1965
Klara Klocke	Rentnerin, 80 Jahre alt, am 7. August 1965
Alfons Fabian	Endkontrolle Papenberg, 60 Jahre alt, am 10. August 1965
Friedrich Wiebel	Rentner, 75 Jahre alt, am 11. August 1965
Werner Schwanbeck	Kernmacherei Stachelhausen, 56 Jahre alt, am 22. August 1965
Paula Hiddemann	Rentnerin, 60 Jahre alt, am 27. August 1965
Bruno Hanke	Schmelzerei Papenberg, 57 Jahre alt, am 1. September 1965
Ernst Kaufmann	Rentner, 65 Jahre alt, am 3. September 1965
Dr. Johannes Graefe	Büro Papenberg, 57 Jahre alt, am 5. September 1965
Ida Ackermann	Rentnerin, 59 Jahre alt, am 12. September 1965
Erna Wetzel	Ehefrau von Paul Wetzel, Rentner, 67 Jahre alt, am 19. September 1965
Ernst Kothe	Rentner, 64 Jahre alt, am 2. Oktober 1965
Emil Möller	Rentner, 68 Jahre alt, am 11. Oktober 1965

