



H. & B. Bismarck

135 - XVIII - 1968

Der Schmelztiegel



Ohne sie geht es nicht. In der Tat nicht; denn was nützt uns die beste EDV-Anlage, wenn nicht die Locherinnen dafür sorgen, daß das anfallende Zahlenmaterial rechtzeitig und vollständig in Lochkarten übersetzt wird. Es ist eine sehr große Anzahl von Belegen, die durch ihre Hände geht: im Durchschnitt sind es monatlich 50 000 Lohnscheine, nahezu 10 000 Materialentnahmescheine, 5000 Ein- und Ausgangsrechnungen, 15 000 Vorkalkulationsbelege, 3000 Telefonbelege, 10 000 Chargen- und Produktionsnachweise und viele andere mehr. Es liegt auf der Hand, daß dadurch die Tätigkeit der Locherinnen selbst gleichsam mechanisch abläuft und infolgedessen eine exakte Kontrolle der einzelnen Belege auf eine richtige und spaltengerechte Ausfüllung unmöglich wird. Zwar wird die richtige Eingabe der Zahlen durch einen Speziallocher überprüft, indem die Urbelege ein weiteres Mal in die gleiche Lochkarte abgelocht werden, aber eine falsche Eintragung im Urbeleg führt zwangsläufig zu falschen Daten in der Lochkarte. Die ausgedruckten Ergebnisse der EDV sind nur in dem Maße richtig, wie die Belege richtig waren. Daher an dieser Stelle die eindringliche Bitte an alle, die es angeht: Füllen Sie die Belege korrekt aber auch leserlich aus.

Das Titelbild zeigt unsere Locherinnen bei ihrer Tätigkeit. Links im Bild sehen wir einen IBM-Locher, der bei Bedienung der Tastatur die Daten in Lochkarten stanzt. Die BSI verfügt zur Zeit über fünf derartige Locher und drei Prüflocher des modernsten Typs, die sich alle durch eine besonders geräuscharme Mechanik auszeichnen.

Der Schmelztiegel

Werkszeitung der Bergischen Stahl-Industrie Remscheid

- 2 Zu unserem Titelbild
- 4 Liebe Mitarbeiterinnen und liebe Mitarbeiter
- 5 Lieber Betriebsrat
- 5 Denen, die im Ruhestand leben
- 6 Liebe Soldaten
- 6 Weihnachtswendung 1968
- 7 Arbeit genug — aber die Preise
- 9 Karl Conrad im Ruhestand
- 10 1968 - 1969 in Papenberg: Aufschwung nach Maß?
- 12 FRESINBRA
- 14 Edelstahlwerk Lindenberg will Krisenfestigkeit stärken
- 15 Fritz Otto geht in den Ruhestand
- 16 und das meint Struppi
- 17 Arbeitssitzung der Rhestahl-Arbeitsgruppe „Werkzeugmaschinenbau“
- 18 Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse
- 19 IBM-Fachleute in der BSI
- 20 Personelles, Betriebliches, Persönliches
- 21 Ein neuer Beruf: der Werkzeugmaschinen-Programmierer
- 23 Winterzeit — Gefahrenzeit
- 24 Das neue Buch
- 25 Allgemeines Verhalten im Betrieb
- 27 Die Unfallanzeige
- 28 Wie man's macht, ist's falsch
- 30 Lohnsteuerjahresausgleich 1968 und Lohnsteuerermäßigung 1969
- 31 Unsere Jubilare
- 31 Familiennachrichten
- 32 Bild:
Luftbrennerrohre aus hitzebeständigem Stahlguß für Erzaufbereitungsöfen

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
Die mit Verfasseramen gezeichneten Artikel
entsprechen nicht in jedem Falle der Meinung
der Redaktion

Liebe Mitarbeiterinnen und liebe Mitarbeiter,

den Verlauf und das Ergebnis dieses nun seinem Ende zueilenden Jahres hatten wir uns anders, ganz anders gedacht! Zwar führte die jüngste konjunkturelle Entwicklung auch bei uns in allen drei Werksabteilungen schon im ersten Halbjahr wieder zur Vollbeschäftigung; die Ertragslage dagegen blieb bis in den Spätherbst hinein denkbar unbefriedigend. Mit den bescheidenen Gewinnen der letzten Monate ist das Ergebnis des Gesamtjahres nicht mehr zu „retten“. Das ist eine schmerzliche Erkenntnis!

Gewiß, ein Verlust in dem schon heute erkennbaren Ausmaß schmeißt ein wohlfundiertes Unternehmen wie die BSI nicht um, aber er bedeutet doch, daß wir ein zweites Mal von der Substanz zehren — und das ist das Entscheidende!

Aber — Hand auf's Herz! — ist es nicht so, daß diese Einleitung manchen von Ihnen überrascht? Das kann nicht verwundern, denn diese Seite der Unternehmensentwicklung ist naturgemäß in allererster Linie eine Angelegenheit der Geschäftsleitung und ihres engsten finanzpolitischen Mitarbeiterstabes.

In den Betrieben — wir sagten es schon einmal zu früherer Gelegenheit an dieser Stelle — sah das alles ganz anders aus — und auf Ihren Lohn- und Gehaltsabrechnungstreifen nicht minder. Anders ausgedrückt: die konjunkturelle Flaute des vergangenen und der ersten Monate dieses Jahres ist an Ihnen allen im großen und ganzen nahezu spurlos vorübergegangen. Die unerfreulichen Folgen hat das Unternehmen selbst getragen. Es soll aber auch nicht vergessen werden, daß ein keineswegs kleiner Kreis leitender Mitarbeiter dadurch dazu beigetragen hat, diese Folgen zu mindern, daß er für lange Zeit auf einen beachtlichen Teil seiner laufenden Bezüge verzichtete.

Wir sind eigentlich etwas überrascht darüber, wie wenig unsere Haltung in lohn- und gehaltspolitischen Fragen richtig gesehen und — was mindestens ebenso wichtig ist — in der Erinnerung behalten wird. Da gibt es im hiesigen Bereich Unternehmen, die in Zeiten der Hochkonjunktur und bei entsprechendem Mangel an Arbeitskräften mit den übelsten Methoden — anders kann man das nicht nennen — zu ihren eigenen Gunsten Abwerbung betreiben. In demselben Augenblick jedoch, in dem erste Wetterwolken am Himmel erscheinen, machen eben diese selben Unternehmen auf Arbeitgeberpolitik „guter, alter Art“: man kündigt Akkorde und Prämiensysteme, Spät- und Nachtschichtzulagen oder auch kurzerhand gleich

ganzen Gruppen von Mitarbeitern. Jeder von Ihnen kennt solche Fälle aus Gesprächen mit Verwandten oder Nachbarn.

Meinen Sie nicht, man sollte dann fairerweise auch einmal überlegen, wie denn das eigentlich im eigenen Betrieb — bei uns — aussieht? Wir haben uns in diesen zwei sorgenvollen Jahren nachhaltig und erfolgreich darum bemüht, auch beim letzten von Ihnen die Überzeugung zu erhalten, daß die Sicherheit seines Arbeitsplatzes gewährleistet blieb. Das erschien und erscheint uns auch künftig weitaus wesentlicher und vor allem richtiger als konjunkturabhängige Spitzenlöhne und -gehälter, von denen jeder Einsichtige sich sagen muß, daß sie nicht von Dauer sein können.

Seit dem Herbst dieses Jahres haben wir die begründete Hoffnung, auf der ganzen Linie über den Berg zu kommen. Die Auftragslage ist so gut, daß die volle Beschäftigung aller drei Werksabteilungen bis weit in das neue Jahr hinein gesichert ist. Das wird auch der Ertragslage des Unternehmens zugute kommen, so daß wir uns auch wieder in vollem Umfang der weiteren Modernisierung unserer Betriebe annehmen können. Sie wissen, daß gerade auch dies nicht zuletzt der Sicherung Ihres Arbeitsplatzes dient.

Eine ausgedehnte Arbeitspause steht uns über Weihnachten und den Jahreswechsel bevor. Wir wünschen Ihnen eine gute, geruhssame Zeit im Kreis Ihrer Familien. Dem neuen Jahr können wir gemeinsam vertrauensvoll entgegengehen.

Ihre

Liebling Müll.

Simone

H. J. J. J.

Lieber Betriebsrat,

Denen,
die im Ruhestand leben,

das war nun erneut ein hartes Jahr, angefüllt mit Sorgen, mit langen, nicht einfachen Verhandlungen und mit Entscheidungen, die wir uns um des Werkes Willen nicht leicht gemacht haben.

Mit den Betriebsratswahlen des Frühjahres dieses Jahres hat sich die Zusammensetzung Ihres Kreises nicht unerheblich verändert. Unsere Hoffnung, daß dies auf den bisherigen Geist loyaler Zusammenarbeit keine nachhaltigen Auswirkungen haben möchte, ist in vollem Umfang in Erfüllung gegangen. Wir haben im Gegenteil Aufgaben anpacken können, die jahrelang Gegenstand unüberbrückbar erscheinender Gegensätze waren. So wird z. B. am 1. Januar des neuen Jahres die von uns seit langem angestrebte bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung beginnen können. Wir wissen, daß das für Sie den Mut zur zumindest teilweisen Unpopularität gekostet hat. Uns wird damit die Sorge um die Sicherheit der Geldtransporte und das persönliche Wohl derjenigen genommen, die einmal im Monat weit über eine Million D-Mark im großen Konferenzzimmer nachzuzählen und einzutüten hatten. Ganz abgesehen von mancherlei zeit- wie kostenaufwendigen Arbeiten zusätzlicher Art. Um es auf einen sehr einfachen Nenner zu bringen: Wir haben einen alten, verstaubten Zopf mehr abgeschnitten. Haben Sie Dank dafür, daß das endlich möglich wurde! —

Es wäre ein Wunder, wenn uns das neue Jahr nicht Fülle neuer Probleme zur Lösung aufgeben würde. Wir sollten sie auf bewährte Art, nämlich mit einer gehörigen Portion Langmut angehen, wohl wissend, daß uns allen schadet, was das Werk nicht verkraften kann.

Wir wünschen Ihnen und Ihren Familien eine wenn auch nur kurze Spanne der Erholung in einer geruhsamen Zeit der Weihnacht und des Jahreswechsels.

Glückauf!

gilt zur Weihnacht immer wieder unser besonders herzliches Gedenken. Viele von ihnen sahen wir zu unserer großen Freude nach zweijähriger Unterbrechung persönlich wieder anlässlich der Jubilarfeier am 10. August in den Zoo-Gaststätten in Wuppertal. Nach manchen hielten wir damals vergeblich Ausschau; Krankheit oder Schwäche fesselten sie an den Lehnstuhl oder gar ans Bett. Darüber hinaus jedoch hat der Tod in diesem Jahr allzu reiche Ernte gehalten. Das unwiderrufliche Fehlen vieler langjähriger Werksangehöriger wurde an jenem strahlenden August-Nachmittag noch einmal schmerzlich bewußt.

Wir haben auch im sich nun neigenden Jahr manchem unter Ihnen, der in besondere Not geraten war oder auch einfach mit der Stille, die ihn umgab, nicht mehr fertig wurde, Hilfe und wohl auch Trost geben können. Wenn wir Menschen, die wir von der Hast des Alltags gehetzt und getrieben werden, es doch nur alle begreifen wollten: das große Problem der Einsamkeit im Alter vermag nur liebevolles, wärmendes Umsorgen zu lösen, nicht aber das Lästig-Werden abschüttelnde materielle Unterstützung!

Wir haben zur Weihnacht für Sie, die Sie durchweg im Abend des Menschenlebens stehen, erneut vor allem anderen den einen großen Wunsch: Sie möchten diese Tage, in denen alle Menschen unserer christlichen Welt bestrebt sind, sich einander Liebevolles zu erweisen, nicht alleine sein.

Auch das neue Jahr mag Ihnen verständnisvolle Hilfsbereitschaft, derer die um Sie sind, und gute Gesundheit bescheren.

Ihre

Lieber, Rüd. Zimmermann H. J. 1957

wer hätte nicht in den schicksalschweren Wochen des Spätsommers und des Herbstes gerade besonders um Sie gebangt — und wer täte es nicht noch eingedenk der bitteren Tatsache, daß die unheil drohenden politischen Wolken ja doch noch keineswegs einem freundlich klaren Himmel gewichen sind.

Gerade dies aus Anlaß der bevorstehenden Weihnacht zu sagen, liegt sicherlich nahe. Das oft wohl lähmende Einerlei im Ablauf Ihres Dienstes mag gelegentlich abstumpfen gegen die notwendige Erkenntnis der großen Verantwortung, die Sie für uns alle tragen. Unser heißer Wunsch ist, daß Sie nie vor die Notwendigkeit gestellt werden, diese Verpflichtung in dem gerade für unser Volk schrecklichen Fall kriegerischer Verwicklungen erfüllen zu müssen.

Wir Deutsche — ohne Ausnahme — wünschen uns aus heißem Herzen ein glückliches Leben in einer friedvollen Welt, und Sie sollen dies mit Ihrem Dienst sichern helfen.

Eine frohe Weihnacht und ein gutes neues Jahr!

Krüpp *Hinf.*

Stimm

H. J. J.

Aus Anlaß des Weihnachtsfestes wird auch in diesem Jahr eine Weihnachtsgratifikation gegeben und zwar erhalten:

ledige Mitarbeiter	DM 130,—
verheiratete Mitarbeiter	DM 170,—
Lehrlinge und Praktikanten	DM 80,—

Für die im Jahre 1968 neu- oder wiederingestellten Werksangehörigen vermindert sich die Zuwendung für jeden vollen Kalendermonat, der vor dem Eintrittstag liegt, um 1/12 des für den betreffenden Fall vorgesehenen Betrages.

Werksangehörige, die bereits	
am 1. 11. 1958 bei uns beschäftigt waren,	erhalten DM 10,—
am 1. 11. 1943 bei uns beschäftigt waren,	erhalten DM 25,—
am 1. 11. 1928 bei uns beschäftigt waren,	erhalten DM 40,—
am 1. 11. 1918 bei uns beschäftigt waren,	erhalten DM 50,—

Zuschlag zur Weihnachtszuwendung. Voraussetzung ist eine ununterbrochene Werkszugehörigkeit seit diesen Terminen.

Die Zuwendung wird nur an Werksangehörige gezahlt, die sich am Auszahlungstag in einem ungekündigten Arbeitsverhältnis befinden.

Abweichend von obigen Sätzen werden für folgende Fälle besondere Regelungen getroffen:

- Witwer und Witwen ohne Kinder, die schon am 1. 11. 1953 zur Belegschaft zählten, erhalten die Zuwendung wie Verheiratete,
- alleinstehende Frauen mit eigenem Haushalt erhalten die Zuwendung wie Ledige,
- verheiratete Frauen, deren Männer bei uns oder anderweitig beschäftigt sind, erhalten die Zuwendung wie Ledige,
- alleinige Ernährer erhalten die Zuwendung wie Verheiratete, wenn die Steuerkarte entsprechende Hinweise enthält.

Die Sätze zu a) bis d) werden um die Beträge, die sich aus der Dauer der Werkszugehörigkeit ergeben, erhöht, wenn die Voraussetzungen hierzu gegeben sind.

Die Auszahlung der Gratifikation erfolgt freiwillig mit dem Bemerkung, daß für die Zukunft hieraus weder von dem Empfänger noch von anderen Belegschaftsmitgliedern ein Anspruch auf Gratifikationsgewährung hergeleitet werden kann.

Arbeit genug – aber die Preise

Fritz Rubensdörffer

Mit Terminsorgen, Suche nach Arbeitskräften, Qualitätsorgen, neigt das Jahr 1968, kaum begonnen, sich schon wieder seinem Ende zu. Der erste Lastwagen mit geschlagenen Christbäumen erinnerte mich daran, daß bald wieder Weihnachten, Silvester und Neujahr werden. Und auch Struppi machte bei mir seinen Jahresbesuch und bat mich wieder um einen Artikel für den „Schmelztigel“ über das, was sich in Stachelhausen im Jahre 1968 zugetragen hat.

Womit soll ich beginnen? Das Thema, das uns Betriebsleute am meisten beschäftigt hat und auch wieder beschäftigen wird, war und ist das Problem mit den Arbeitskräften. Während im vergangenen Jahr noch peinlichst der Daumen auf jede Viertelüberstunde gelegt wurde, schlug das Pendel im Jahre 1968 genau nach der entgegengesetzten Seite. Der erfreulicherweise immer mehr wachsende Auftragsbestand erforderte neue Arbeitskräfte. Aber nicht nur bei uns hatte die Hochkonjunktur begonnen. Im ganzen Bundesgebiet rauchen die Schloten wieder mit Volldampf, und auch in Italien ist ein neuer Frühling ausgebrochen, und manch guter italienischer Mitarbeiter, der sich in den letzten Jahren bei uns vom ungelernten Landarbeiter bis zum angelernten Fabrikarbeiter, ja zum Facharbeiter heraufgearbeitet hatte, packte sein Ränzel und ging nach Italien zurück; war er dort immerhin Frau und Kindern 1000 km näher. So fehlten und fehlen noch immer die notwendigen Arbeitskräfte; kein Bett ist mehr frei, um einen neuen ausländischen Mitarbeiter unterzubringen. Was blieb uns übrig? Überstunden und nochmals Überstunden, Springschichten.

Was wir in dieser Beziehung in den letzten Monaten an Zusatzschichten verfahren haben, geht bald nicht mehr auf die bekannte Kuhhaut. Der Rotstift, mit dem ich die monatlichen Überstunden bearbeitete, um sie den Betriebsleitern mit entsprechenden Bemerkungen weiterzuleiten, trat im letzten Jahr bereits bei 10 Stunden in Tätigkeit. Die Grenze mußte jedoch immer wieder erhöht werden, da sonst fast jeder Name hätte unterstrichen werden müssen. Aber was einfach nicht vorkommen sollte, daß Leute mehr als 50 monatliche Überstunden machen; das ist einfach nicht zu verantworten, und hier sollte auch die Vernunft beim Mitarbeiter selbst sprechen. Aber es gibt einige, deren Namen immer wieder mit besonders hohen Überstundenzahlen auffallen. Es geht einfach nicht, daß ein Mann auf 99¾ Überstunden im Monat kommt und im Verfahren von Überstunden gleichsam als 1. Sieger hervorgeht. Daß wir Überstunden verfahren mußten

und weiterhin verfahren müssen, ist bei der derzeitigen Auftrags- und Personallage unvermeidbar, und der Belegschaft sei an dieser Stelle gedankt für die allzeit gezeigte Bereitschaft zur außergewöhnlichen Mitarbeit; aber einmal muß auch eine Grenze sein! Hoffen wir, daß wir im nächsten Jahr für die zu erwartenden Aufträge mehr Leute zur Verfügung haben.

Damit wären wir eigentlich schon mitten drin im Rückblick auf das verflossene Jahr. Mit banger Erwartung begannen wir das Jahr 1968 mit 635 Mitarbeitern im Betrieb, und niemand hätte geahnt, daß es einen so steilen Anstieg geben würde. Aber hat dieser Anstieg uns auch den erhofften Erfolg beschieden? Hier muß man nun sagen: leider nein!

Durch die schlechten Jahre 1966/67 waren die Verkaufspreise sehr stark zurückgegangen, weil jede Gießerei Aufträge z. T. zu Selbstkosten und darunter hereinnahm, um wenigstens Arbeit für die Mitarbeiter zu behalten. Das rächt sich dann, wenn die Auftragslage wieder besser wird. Ein Preis ist schnell im Keller, aber es bedarf mühsamer Verhandlungen, diese Preise wieder soweit aufzubessern, daß erfolgreich, d. h. mit Gewinn abgeschlossen werden kann.

Aber auch wir im Betrieb können maßgeblich unser Teil dazu beitragen, daß die Monatsabschlüsse positiv werden. Jedes Gußstück, das Schrott wird, alle Gußstücke, die besonders nachgearbeitet werden müssen, alles das verursacht Überschreitungen der Vorkalkulation und führt zu negativem Ergebnis bei den entsprechenden Kommissionen. Hierbei sind alle angesprochen. Es beginnt beim Kalkulator, beim Vorbereiten des Modelles für die Fertigung, beim Formen, Kernemachen, Gießen und Schmelzen. Je besser und sauberer das Gußstück die Gießerei verläßt, umso geringer ist der Kostenaufwand in der Putzerei, wo die meisten Kommissionen durch unvorhergesehene und nicht vorkalkulierte Nacharbeiten überschritten werden. Unser aller Aufmerksamkeit muß darauf gerichtet sein, in der Gießerei ein qualitativ hervorragendes Gußstück mit dem geringsten Aufwand zu erzeugen. Zum letzteren gehört auch äußerste Sparsamkeit mit den Materialien, die Ihnen zum Verbrauch anvertraut werden. Bedenken Sie, daß eine Schaufel voll Zirkonmodellsand immerhin 3 DM kostet. Bedenken Sie dies bei jeder Schaufel, die Sie verarbeiten; überlegen Sie mit, eventuell über das betriebliche Vorschlagswesen, wie man den Verbrauch dieser teuren Materialien, bzw. wie man überhaupt Material und damit Arbeitsminuten und Kosten

einsparen kann. Das letztere gilt für alle Mitarbeiter und für alle Abteilungen. Wir müssen unter allen Umständen unsere Herstellungskosten in Stachelhausen senken.

Unter der Ebbe im Geldbeutel der BSI haben selbstverständlich auch die Investitionen und größeren Instandhaltungsarbeiten zu leiden. So konnte eine ganze Reihe von Vorhaben nicht durchgeführt werden. Sowohl in der Schmelzerei als auch in der Formerei sind keine Neuanschaffungen getätigt worden. Der vorgesehene Umbau der M 5 wurde bis zu den Betriebsferien 1969 zurückgestellt. Aus diesem Grunde sind auch die dringend benötigten neuen Formkästen noch nicht bestellt worden.

In der Schmelzerei hat sich die Entstaubungsanlage bestens bewährt. Wenn man bedenkt, daß wir pro Tag 400 kg feinen braunen Staub abscheiden und in Papiersäcke abfüllen, den wir früher in unsere Schmelz- und Gießhallen oder aber über die Ventilatoren ins Freie geblasen haben, so muß man feststellen, daß wir mit dieser Investition von rund einer halben Million doch sehr viel für die Reinerhaltung der remscheider Luft getan haben. Im übrigen wurde im September absoluter Tonnenrekord in flüssigem Material und ebenso im Rohguß in der Gießerei erzielt.

In der Putzerei ist in diesen Tagen die alte gebrechliche Oma Wagnersäge durch eine quicklebendige junge Maid ebenfalls aus dem Hause Wagner ersetzt worden. Des weiteren wird noch vor Jahresende eine große Trennmaschine zur Aufstellung kommen, mit der wir vor allem bei Kleinguß die Kosten zu vermindern hoffen. Als besonders vorteilhaft hat sich im Brennerschiff der Einbau von vier Lichtfeldern aus neuen Scheiben in das total verschmutzte Lichtband erwiesen, das sich über die ganze Länge der Halle hinzieht. Wir sparen an Beleuchtung und fühlen uns vor allem wieder ins richtige Licht gesetzt. Weitere Lichtfelder für die übrigen Hallen der Putzerei bringt hoffentlich der Weihnachtsmann.

Auch in der mechanischen Werkstatt wurde sparsamst investiert. Lediglich eine neue 1-m-Karusselldrehbank wird in diesem Jahr noch für den Saal II kommen. Bestellt ist eine 800er numerisch gesteuerte Karusselldrehbank von Froriep, ebenfalls für Saal II für 1969. Der Saal I im Bökerbau schreitet nach Raum und reinerer Luft. Die Putzerei mit ihren Schleifhexen möge hier möglichst bald verschwinden, damit

der hier erzeugte Staub Menschen und Maschinen verschont.

Im Bereich des technischen Büros und der AV konnte durch Umorganisation, Schaffung neuer Kalkulations- und Auftragsunterlagen, Einrichtung der Zentralkasse, Anschaffung eines 2. Friden-Schreibautomaten, Locher und Leser für Lochstreifen, Schreibarbeit eingespart werden. Auf diesen Maschinen werden auch die Lochbänder für unsere numerisch gesteuerten Bearbeitungsmaschinen erstellt. Wir können heute bereits nach einem Jahr sagen, daß der beschrittene Weg richtig war, wenn auch das eine oder andere noch einer Verbesserung bedarf. Hier sollte jeder mithelfen und seine Verbesserungsvorschläge vorbringen.

Im Zuge weiterer Einsparung, vor allem an Kartearbeit, wurde die Zeitstudienabteilung als selbständige Abteilung im Bürotrakt Stachelhausen untergebracht. Hierdurch ist eine engere Zusammenarbeit zwischen den Mitarbeitern der Zeitstudienabteilung und denen des TB zu erzielen. Leider mußten dieser Zusammenlegung die Lohnsachbearbeiter weichen. Für sie wurde ein neues Zentralbüro für „Lohnfragen Stachelhausen“ auf der ehemaligen „Kommandobrücke“ Stachelhausen eingerichtet.

Im vergangenen Jahr hatten wir in Stachelhausen wieder sechs 40-jährige und vier 25-jährige Jubilare. Ihnen allen soll an dieser Stelle nochmals herzlich für ihre lange treue Mitarbeit gedankt sein.

Nach dem Ausscheiden des Betriebsleiters der mechanischen Werkstätten, Ing. Peter Werner, der über 50 Jahre treu in Stachelhausen gewirkt hat, übernahm Ing. Gerd Feth mit dem 1. Januar 1968 die Gesamtleitung aller mechanischen Bearbeitungswerkstätten von Stachelhausen. Im Laufe des Jahres 1968 gingen weitere 18 Mitarbeiter in den verdienten Ruhestand. Ihnen allen möge ein langer, ruhiger, gesunder Lebensabend beschieden sein.

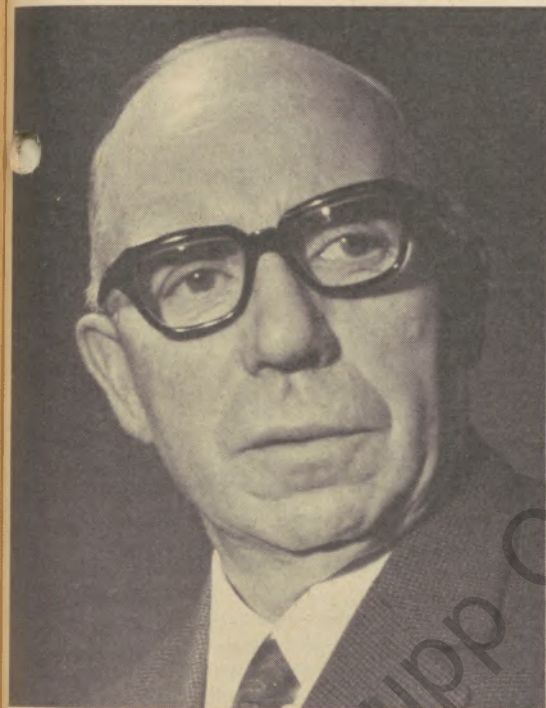
Zum Schluß danke ich allen meinen Mitarbeitern auch im Namen der einzelnen Betriebsleiter nochmals herzlich für die treue Mitarbeit und wünsche ihnen ein schönes Weihnachtsfest im Kreise ihrer Familie. Empfangen Sie das neue Jahr in geziemender Weise. Es wird unter dem Motto stehen:

Kampf dem Ausschuß und der Nacharbeit!

Qualität über alles!

Billiger produzieren!

Glückauf!



Der Leiter unseres Werksbahnbetriebes, Karl Conrad, am 31. Oktober 1968 nach einer 52jährigen Tätigkeit in der BSI in den Ruhestand getreten.

Im April 1916, mitten im 1. Weltkrieg, kam er als Lehrling in den Eisenbahnbetrieb der BSI und wurde dort zunächst als Schlosser und Dreher ausgebildet. Nach Abschluß der Lehre wurde er schon bald in den Fahrdienst übernommen und war einige Jahre im Betriebsbüro der Werksbahn tätig. Dort konnte er sich die theoretischen verwaltungstechnischen Kenntnisse innerhalb des Eisenbahnbetriebes aneignen. Ab 1932 besuchte er die technische Abendschule in Remscheid, die er 1935 als Werkmeister verließ. In demselben Jahr wurde er Fahrdienstleiter der Werkseisenbahn, machte in dieser Zeit bei der damaligen Reichsbahn die Lokführerprüfung und wurde 1937 zum stellvertretenden Betriebsleiter ernannt. Nach Ausscheiden seines Vorgängers übernahm er dann selbst die Leitung der Werkseisenbahn und hatte sie bis jetzt, bis zum 31. Oktober dieses Jahres inne.

25 Jahre war Karl Conrad Herr über 5 km werkeigener Gleisanlage, über 34 Weichen, früher über 4

Dampfloks und seit einiger Zeit über eine Diesel- und eine Dampflokomotive. Es ist noch garnicht so lange her, daß der „feurige Elias“ (eine seiner Dampfloks hatte diesen Namen) mit tonnenschweren Lasten über die Werksgleise pustete, eines Tages den letzten Schnaufer tat und der Diesellok Platz machte. Gern denkt er noch daran, daß es nach dem letzten Kriege gelungen war, die gesamte Gleisanlage auf dem BSI-Gelände zu erneuern und die Gleise zu schweißen, und er ist stolz darauf, daß er seinem Nachfolger einen technisch gut ausgerüsteten Bahnbetrieb übergeben und sich beruhigt in sein Häuschen und in den Ruhestand zurückziehen konnte. Voll Anerkennung aber ist er auch über das gute Verhältnis zu den Bundesbahndienststellen in Remscheid und Wuppertal, das stets eine ausgezeichnete Zusammenarbeit gewährleistete.

Karl Conrad fühlt sich in seinem Ruhestand sehr wohl. Sein Haus und sein großer Garten und nicht zuletzt das Enkelkind nehmen ihn voll in Anspruch.

Wir wünschen ihm schöne sorglose Ruhestandstage und -jahre in Gesundheit und Rüstigkeit.

Vorbildlich gehandelt

Am 1. Oktober 1968 hat der Meister Kurt Rothaupt in der Schmelzerei der Tempergießerei, als ein Schmelzaggregat ausgefallen war, in weiser Voraussicht die nähere Umgebung der Öfen räumen lassen. Durch die Unterbrechung des Schmelzprozesses hatte sich beim Nachbarofen über der Schmelze eine sogenannte Brücke gebildet. Nach Wiedereinschaltung des ausgefallenen Ofens erfolgte ein explosionsartiger Auswurf von ca. 1 t flüssigen Materials. Es ist kein Mitarbeiter zu Schaden gekommen, da Meister Rothaupt alle hat vorher sich in Sicherheit bringen lassen. Für dieses vorbildliche Verhalten haben ihm die Berufsgenossenschaft neben einem Anerkennungsschreiben DM 50,— und die BSI ebenfalls DM 50,— als Belohnung zuerkannt.

1968 - 1969 in Papenberg: Aufschwung nach Maß?

Dr. Ulrich Klein

Erinnern Sie sich: Um die Jahreswende 1967/1968 stand die wirtschaftliche Entwicklung im Zeichen der Parole: „Aufschwung nach Maß“! Das Jahr 1968, dem diese Verheißung in die Wiege gelegt wurde, geht seinem Ende entgegen. Hat sie sich, so wollen wir uns heute fragen, für das uns anvertraute kleine Stück Volkswirtschaft, unser Werk Papenberg, bereits erfüllt, oder haben wir den längeren und vielleicht beschwerlicheren Teil der Reise ins gelobte Land noch vor uns?

Jeder weiß: Ein Aufschwung ist zunächst einmal ein Kraftakt. Er fordert den aktiven Einsatz dessen, der ihn an sich erleben will. Schon das zweite Halbjahr 1967 brachte eine so starke Belebung des Auftrageingangs, daß die Wiedereinführung der dritten Schicht am Gießband IV und damit in gewissem Umfang auch in den übrigen Abteilungen des Gießereibereichs sowie zahlreiche Überstunden und Zusatzschichten in den Weichgußabteilungen unvermeidlich waren. Was die Produktion anbelangte, gingen wir also mit fliegendem Start in das Jahr 1968. Und schon jetzt steht fest: In bezug auf Produktion und Versandleistung wird das Jahr 1968 für Papenberg ein Rekordjahr sein. Das ist durchaus keine Selbstverständlichkeit. Es ist vielmehr das Ergebnis des hohen persönlichen Einsatzes vieler Mitarbeiter auf allen Ebenen der Betriebsgemeinschaft. Diese Leistung verdient Dank und Anerkennung.

Nun soll es ja Leute geben, die es für eine etwas altmodische und zudem völlig überflüssige Sentimentalität halten, einer außergewöhnlichen Leistung gegenüber ein Wort der Anerkennung auszusprechen. Sie meinen sogar bisweilen, daß ein gespendetes Lob in der einen Sache den kritischen Blick für Mißstände auf anderen Gebieten trüben müßte. Ich bin durchaus nicht dieser Meinung. Ich glaube vielmehr, daß nur derjenige ein Recht auf Kritik und Tadel hat, der auch bereit ist, Respekt und Anerkennung auszusprechen, wo Veranlassung dazu besteht. Ich meine sogar, daß dies geradezu die Voraussetzung dafür ist, daß berechtigte Kritik mit dem rechten Verständnis aufgenommen wird. Deshalb sei nochmals allen, die mit Umsicht und persönlichem Einsatz zu der eindrucksvollen Produktions- und Versandleistung beigetragen haben, ein herzliches Wort des Dankes gesagt.

Aufschwung nach Maß? Wir sind der dazu notwendigen Kraftanstrengung nicht ausgewichen. Was die Beschäftigung anbetrifft, so kann sich, angesichts der Rekordproduktion einerseits und der trotzdem

noch vorhandenen Lieferrückstände andererseits, das Fragezeichen allenfalls auf das „nach Maß“ beziehen. Der Aufschwung an sich steht außer Zweifel!

Wir wären jedoch töricht, wollten wir uns mit der Feststellung der wieder erreichten Vollbeschäftigung zufrieden geben. Entscheidend ist vielmehr die Frage: Wie steht es bei der Rentabilität mit dem Aufschwung nach Maß? Leider gibt es hier nichts von olympischen Rekorden zu berichten. Die Rentabilität ist schlicht und einfach: unbefriedigend. Unbefriedigende Rentabilität heißt: Zu hoher Aufwand bei zu geringem Ertrag. Überlassen wir die schlechten Erlöse zuständigkeitshalber den Verkäufern und kümmern wir uns darum, wie wir den Aufwand vermindern können. Da ist z. B. der Ausschuß! Das Jahr 1967 mit seinen vielen Modellwechseln hat zu einem deutlichen Anstieg der Ausschußzahlen geführt. Zwar gelang es im Verlaufe des Jahres 1968, den Ausschuß langsam aber stetig zu senken, doch wurden erst in den letzten Monaten die Werte des Jahres 1966 wieder eingestellt. Der Durchschnitt des Gesamtjahres liegt jedoch noch weit darüber, von den „Traumzahlen“ des Jahres 1965 garnicht zu reden.

Die Ausschußbekämpfung ist nicht — wie anscheinend manches naive Gemüt meint — ausschließlich Sache der Vorgesetzten, der Betriebsleiter und Meister. Nein, diese Frage geht alle an. Der Ausleerer, der mit stoischer Gelassenheit unbeachtet läßt, daß jede fünfte Lagerkörpertraube nicht gelaufen ist, ohne daß er es der Mühe wert hält, den Gießer oder den Vorarbeiter darauf aufmerksam zu machen, hat seinen Anteil an der Ausschußsenkung ebenso versäumt wie der Dreher, der als erster die Porositäten auf der vorgedrehten Fläche von Radnaben gesehen hat, es jedoch nicht für nötig hielt, sofort darauf aufmerksam zu machen. Und gerade das wäre notwendig gewesen, um zu verhindern, daß eine weitere Schicht mit dem gleichen Fehler abgegossen wurde. Das Stichwort „Kühleisen“ allein würde ein ganzes Bündel derartiger Beispiele liefern können. Bitte, fühlen Sie sich alle, jeder an seinem Platz, aufgerufen, an der Ausschußbekämpfung mitzuwirken. Selbst, wenn jeder von Ihnen sein Bestes tut, bleiben für die Betriebsleitung noch genug Nüsse zu knacken übrig.

Schauen wir uns heute um, wo Aufwand gesenkt werden kann, dann finden wir im Bereich der Produktivität mannigfache Ansatzpunkte. Sie wissen: Unter Produktivität versteht man die Anzahl der aufgewendeten Arbeitsstunden pro Tonne Versand oder pro

Umsatzeinheit. Mittlerweile dürfte wohl jeder von der Ballonmützenphilosophie Abschied genommen haben, die gleich die Akkordpeitsche wittert, wenn von Produktivitätssteigerung die Rede ist. Sicher gehört auch die Steigerung der persönlichen Leistung dazu, aber nicht ausschließlich, ja, noch nicht einmal in erster Linie! Ebenso wenig ist Produktivitätssteigerung ausschließlich eine Sache von umfangreichen Rationalisierungsinvestitionen, ganz abgesehen davon, daß man das dazu notwendige Geld auch erwirtschaften muß.

In der Formerei heißt Produktivitätssteigerung in erster Linie: Senkung der Stör- und Stillstandzeiten. Dies ist eine gemeinsame Aufgabe des Fertigungs- und des Instandhaltungsbetriebes. Dem Instandhaltungsbetrieb obliegt es, die Betriebsbereitschaft der Anlagen durch vorbeugende Wartung und zügige Durchführung anfälliger Reparaturen sicherzustellen. Der Produktionsbetrieb hingegen trägt die Verantwortung für die optimale Nutzung der betrieblichen Einrichtungen; dazu gehört das reibungslose Zusammenspiel zwischen den einzelnen Betriebsabteilungen ebenso, wie die Sicherstellung einer einwandfreien Qualität der erzeugten Gußstücke, und zwar nicht nur in bezug auf den Ausschuß, sondern auch auf die Nacharbeit. Die letztere Forderung ist zugleich eine wesentliche Voraussetzung für die Produktivität in den weiterverarbeitenden Betrieben. Allerdings wird die Produktivität des Weichgußbereiches durch nicht nur von der aus der Formerei angelieferten Qualität bestimmt. Auch die Weichgußbetriebe selbst können nicht unerheblich zur Verbesserung ihrer Produktivität beitragen. Wieviele Stücke gehen mehrmals in die Nacharbeit, sei es, daß die Endkontrolle die Fehler nicht vollständig markiert hat, sei es, daß der Putzer nicht alle Fehlstellen beseitigt hat. Das bedeutet nochmalige Nacharbeit, nochmalige Kontrolle und doppelten Zwischentransport, d. h. alles in allem, erhöhten Aufwand.

Diese wenigen Stichworte mögen genügen, um deutlich zu machen, wo überall Produktivitätsreserven nutzbar gemacht werden können, ohne daß auch nur einer einen Tropfen Schweiß mehr vergießen müßte als bisher. Seien wir uns doch über eines im klaren: Die in allen Lohnverhandlungen soviel zitierte und strapazierte Produktivitätszuwachsrate in der gesamten Volkswirtschaft mag ja recht interessant sein; für die Erhaltung unserer Arbeitsplätze in der BSI und für die Höhe unserer Löhne und Gehälter ist auf die Dauer allein die Entwicklung der Produktivität im

eigenen Betrieb ausschlaggebend. Wer sich also damit zufrieden gibt, daß wir die Produktivität des Jahres 1966 wieder erreicht haben, der müßte logischerweise auch mit dem Einkommen des Jahres 1966 zufrieden sein, und wer wollte dies schon?

Aufschwung nach Maß bei der Rentabilität!

Das ist die Parole für das Jahr 1969. Unser Beitrag dazu heißt: Senkung des Aufwandes, auf den Sektoren Ausschuß und Produktivität in erster Linie, aber nicht ausschließlich. Verminderung des erforderlichen Halbfabrikateumlaufes gehört ebenso dazu wie verstärkte Bemühungen um Sicherheit am Arbeitsplatz. Es ist mir unerfindlich, warum auch heute noch das Tragen eines Schutzhelmes oder einer Schutzbrille immer wieder zu einem Politikum hochgespielt werden muß.

Es ist ein guter, alter Brauch, daß wir uns zum Jahreswechsel Gesundheit und Wohlergehen wünschen. Tun wir das auch in diesem Jahr, aber vergessen wir dabei nicht, wie sehr es manchmal von uns selbst abhängt, ob uns selbst und den Menschen um uns herum Gesundheit und Arbeitskraft erhalten bleiben. In diesem Sinne wünsche ich Ihnen allen recht glückliche und erholsame Feiertage und ein herzliches Glückauf für das Jahr 1969!

Ein vermeidbarer Unfall

Am 18. November ereignete sich in der Sandaufbereitung Papenberg ein vermeidbarer Unfall. Ein italienischer Mitarbeiter war damit beschäftigt, ein durchlöcherter Blechfaß vom Schrottplatz in die Sandaufbereitung zu transportieren. Die Eisenkonstruktion der Sandaufbereitung verhinderte aber einen gefahrlosen Transport. Um sich diesen zu erleichtern, setzte dieser Mitarbeiter das Faß auf dem Schutzgeländer der Treppe (Handlauf) ab und stieß es einfach 3 m tief auf den Hüttenflur hinunter. In diesem Moment gingen zwei Schlosser unterhalb der Treppe vorbei. Das Faß fiel einem der Schlosser direkt auf den Kopf. Nur dem glücklichen Umstand, daß er die bewährte Schutzkappe BEN trug, ist es zu verdanken, daß er mit einer glimpflichen Verletzung davonkam. Wie das Krankenhaus bestätigte, hat nur die Schutzkappe eine schwere Schädelverletzung verhindert.

Hiermit wird nochmals allen Belegschaftsmitgliedern zur Pflicht gemacht (siehe auch Bekanntmachung), in allen Abteilungen, in denen das Tragen der Schutzkappe angeordnet ist, diese unter allen Umständen auch zu tragen.



Nein, wir treiben keine Werbung für ein neues Arzneimittel; auch handelt es sich hier nicht um ein Wort aus dem Sprachschatz einer Studentengruppe, und ein neues Fertigprodukt der BSI ist es auch nicht. Aber mit der BSI hat es etwas zu tun, und in Zukunft werden sich bestimmt noch einige von uns mit FRESINBRA beschäftigen müssen.

Als am 13. November ein Telegramm aus Sao Paulo im Verkauf Stahlguß eintraf, das die Ankunft zweier Herren der Firma FREIOS E SINAIS DO BRASIL S. A., kurz FRESINBRA, ankündigte, glaubte wohl keiner in der BSI, daß ca. 14 Tage später ein Lizenzvertrag unterzeichnet werden würde.

Aber ich will der Reihe nach vorgehen. Anfang 1967 wurden wir von einer brasilianischen Firma namens FONSECA ALMEIDA angeschrieben, die durch die „Railway Gazette“ auf unsere Scheibenbremse für Schienenfahrzeuge aufmerksam geworden war. Der Direktor der 50%igen Rhein Stahl-Tochter CODIMASA, Herr Stolcke, stellte den Kontakt zwischen BSI und dem brasilianischen Unternehmen her. FONSECA ALMEIDA informierte uns, daß ihre Tochterfirma, die Firma FRESINBRA, großes Interesse an der Aufnahme einer Lizenzfertigung unserer Scheibenbremse habe.

Der südamerikanische Kontinent mit seiner Bevölkerungsexplosion wird in naher Zukunft eine U-Bahn nach der anderen erhalten. Sao Paulo mit seinen 5,6

Millionen Einwohnern wird die erste brasilianische Stadt mit einer U-Bahn sein. Es folgen in geringen Zeitabständen die Städte Rio de Janeiro, Porto Alegre und Belo Horizonte. Caracas und Lima, die Hauptstädte Venezuelas und Perus, werden ebenfalls in Kürze ihre Metroprojekte realisieren und Buenos Aires (Argentinien), die einzige Stadt Südamerikas mit einer U-Bahn, wird ihr Streckennetz wesentlich erweitern.

Die Herren der FRESINBRA wurden zu einem ersten Gespräch nach Remscheid eingeladen, um sich an Ort und Stelle ein Bild von der BSI machen zu können. Am 13. November erreichte uns das oben erwähnte Telegramm. Der Generaldirektor der Firma FRESINBRA, Herr Palma, und sein Chefsingenieur, Herr del Maffeo, trafen am 26. November bei uns ein. FRESINBRA wurde uns als 60%ige Tochter der Westinghouse Air Brake Company, USA, und 40%ige Tochter der brasilianischen Firma FONSECA vorgestellt. Im Gegensatz zur BSI ist FRESINBRA noch ein Teenager, denn man ist erst 12 Jahre jung; trotzdem ist FRESINBRA auf ihrem Gebiet in Brasilien führend. Sie ist u. a. Lizenznehmer von Westinghouse Air Brake (fertigt seit Jahren u. a. deren Druckluftbremsen), Wisconsin Motor Corp., USA, etc. und hat ausgezeichnete Referenzen auf dem Eisenbahnsektor aufzuweisen.

Die gemeinsamen Anstrengungen sollen 1970/71 in Sao Paulo und Rio dazu führen, das BSI-Scheibenbremsen auch dort zur Sicherheit von Millionen Menschen beitragen.

So wurde dann am 29. November 1968 ein Lizenzvertrag zwischen FRESINBRA und BSI unterzeichnet

O. Palma, Generaldirektor der FRESINBRA, unterzeichnet den Lizenzvertrag. Rechts Dr. H. Friederichs.





Bei der Unterzeichnung des Lizenzvertrages: von links nach rechts: W. A. Ahnen, Leiter der Abteilung Verkauf Stahlguß, Dipl.-Ing. K. Zimmermann, technischer Direktor BSI, O. Palma, Generaldirektor der Fa. FRESINBRA, Dr. H. Friederichs, technischer Direktor BSI, L. del Maffeo, Chefingenieur der Fa. FRESINBRA.

(siehe Fotos). Wir glauben, damit nicht nur für Brasilien einen Partner gefunden zu haben, sondern auch für den gesamten lateinamerikanischen Raum.

Der Besuch der brasilianischen Herren, der lediglich als erstes Kontaktgespräch vorgesehen war, wurde sogleich zu einer Partnerschaft auf mindestens 10 Jahre. Wäre es nicht ein so hartes Geschäft gewesen, bis der Vertrag unter Dach und Fach war, und widerspräche es nicht allem kaufmännischen Gebaren, könnte man von einer „Liebe auf den ersten Blick“ sprechen; denn es wurde in durchaus freundschaftlicher, offener Atmosphäre verhandelt, aber es war eben ein verd . . . hartes Ringen.

Alle, die an den 4-Tage-Gesprächen teilnahmen, sind von einem überzeugt: in den U-Bahnen von Sao

Paulo und Rio werden BSI-Bremsen (seien es auch „nur“ in Lizenz gefertigte Bremsen) eingebaut!

Und solltest Du oder Du einmal mit einer dieser U-Bahnen fahren, dann denke daran: hier bin ich genau so sicher wie in den U-Bahnen von Paris, Mailand, Hamburg usw (denn alle haben BSI-Scheibenbremsen).

Otmar Berghaus

Edelstahlwerk Lindenberg will Krisenfestigkeit stärken

Dr. Eduard Wetter

Die allgemeine wirtschaftliche Lage des Jahres 1968 hat für uns alle eine erfreuliche Entwicklung genommen. Jedoch muß man berücksichtigen, daß die Hochkonjunktur nicht bei allen Industriezweigen, und hier wieder bei den einzelnen Werken, nicht gleichzusetzen ist mit einem hohen wirtschaftlichen Erfolg.

Was unser kleines Werk angeht, so ist zu sagen, daß wir zwar vom allgemeinen Trend günstig beeinflußt wurden, uns aber der Erfolg nur im Rahmen des Möglichen vergönnt war. Die Erklärung hierfür ist, auf einen einfachen Nenner gebracht: einige, und zwar dominierende betriebliche Anlagen entsprechen nicht mehr in vollem Maße dem heutigen Stand der Technik. Die gestiegenen qualitativen Anforderungen an unsere Erzeugnisse lassen sich aus diesem Grunde zum Teil nur mit einem erhöhten Aufwand erfüllen. Die Produktionsmenge und der Umsatzerlös — anlagebedingt seit vielen Jahren konstant — reichen nicht aus, um die gestiegenen Kosten in vollem Umfang zu kompensieren. Auf der Verkaufsseite sind höhere Preise für unsere Erzeugnisse nicht im notwendigen Rahmen zu erzielen. Um diese ungünstige Entwicklung aufzuhalten, war es nötig, uns betrieblicherseits etwas einfallen zu lassen.

Das Jahr 1968 brachte, vom betrieblichen Geschehen her betrachtet, keine nennenswerten Veränderungen. Es stand vielmehr im Zeichen der Vorarbeiten für geplante Neuerungen und damit auch Rationalisierungen. Der derzeitige Stand der Fertigung wurde analysiert, Schwachstellen wurden aufgedeckt und Möglichkeiten zu deren Beseitigung untersucht. Hieraus ergab sich ein umfassendes Investitions- und Rationalisierungsprogramm, und zwar ein Investitionsprogramm, wie es in diesem Umfang als Einzelobjekt im Werk Lindenberg noch nicht durchgeführt worden ist. Von dieser Planung werden alle Abteilungen unseres Werkes mehr oder weniger berührt.

Das Schwergewicht liegt im Walzwerk. Eine neue Erwärmanlage wird uns der Sorge bezüglich Entkohlung, Verzunderung und Erwärmankapazität entheben. Die Walzenlagerung soll neu gestaltet werden. Im Zusammenhang mit dem Messen der Walzentemperaturen und dem automatischen Wärmen und Kühlen wird dadurch die maßliche Seite des gewalzten Bleches günstig beeinflußt. Ferner werden neue Blechglühöfen aufgestellt werden, zum Richten dünner Bleche wird eine weitere Richtmaschine montiert und im Hammerwerk ein zusätzlicher Manipulator laufen, und auch der Wärmeofen des 40-Zentner-Hammers wird erweitert. Im Rahmen dieser Umge-

staltung soll auch die neue Schleiferei in den Raum der alten Schleiferei verlegt und mit 80-m-Scheiben ausgerüstet werden. Sodann ist für ein rationelleres Trennen des Vormaterials eine Trennschleifmaschine geplant. Die bereits in den Vorjahren erfolgten Veränderungen und Ausbauten der Blechrichterei, Blechschneiderei und der Entzunderungsanlage werden uns die Bewältigung der im Walzwerk angestrebten Kapazitätserhöhung ermöglichen. Alle Planungen geschehen unter anderem auch unter dem Gesichtspunkt der Arbeitsplatzverbesserung. Im Zuge der Umbauten wird für die Walzer ein neuer Waschraum eingerichtet werden.

Die Planungsarbeiten für das geschilderte Investitionsvorhaben haben viel Zeit- und Arbeitsaufwand erforderlich gemacht; vor allem dadurch, weil die vorhandenen Gegebenheiten berücksichtigt werden mußten. Heute kann gesagt werden, daß dieser Aufwand nicht vergebens war. Das Investitionsvorhaben ist genehmigt und bewilligt. Diese Entscheidung wird die Krisenfestigkeit des Edelstahlwerks Lindenberg für die weitere Zukunft stärken.

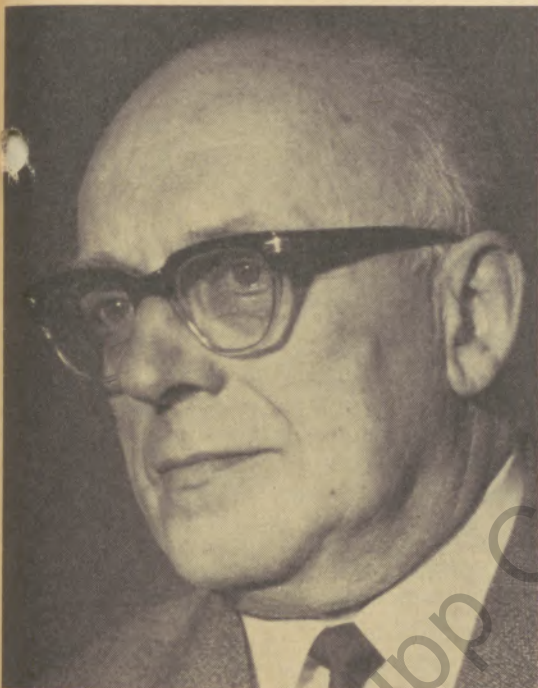
Im Laufe des Jahres 1969 soll ein Großteil des Planes zur Durchführung kommen. Es liegt nun an uns, diese Gelegenheit und die umfangreichen und kostspieligen Veränderungen zu unser aller und des Werkes Wohl zu nutzen.

Zum Schluß danke ich den Lindenbergern für ihre treue Mitarbeit in diesem Jahr und wünsche allen ein frohes Weihnachtsfest und ein gutes neues Jahr.

Eine Bitte an die Kranken

Die Betriebskrankenkasse bittet, die Krankengeld-Auszahlungsscheine zum Ausrechnen des Krankengeldes für den Monat Dezember 1968 ausnahmsweise am vorletzten Werktag, also am 30. Dezember 1968, bei der Kasse vorzulegen.

Fritz Otto geht in den Ruhestand



Fritz Otto ist innerhalb des Kreises der Betriebs- und Innungskrankenkassen Remscheid ein angesehener und gern gesehener Mann. Seine reiche Erfahrung, besonders auch durch seine vierjährige Tätigkeit als Sozialrichter beim Sozialgericht Düsseldorf, wird von seinen Kollegen gern in Anspruch genommen, zumal seine Kollegialität, daran ist kein Zweifel, schier unerschöpflich ist. Er hilft, wo immer er helfen kann und wann immer er angesprochen wird. Wie sehr er von seinen Kollegen geschätzt wird, beweist, daß er bereits seit 1946 Geschäftsführer der Arbeitsgemeinschaft der Betriebs- und Innungskrankenkassen Remscheid ist. Hier, die Betriebskrankenkasse, ist sein eigentliches Feld, auf dem er zu Hause ist, in dem er immer Mittel und Wege weiß, den Versicherten mit Rat und Tat beizustehen.

Viel mehr Nerven und Energie hat ihn die Kleinwohnungsbaugesellschaft gekostet, die fast unüberwindliche Schwierigkeiten nach dem Kriege zu überwinden hatte, um die vielen Wohnungssuchenden unterzubringen, die kriegsbeschädigten Häuser und Wohnungen wieder aufzubauen, neue zu bauen und den Bitten der oft nur notdürftig Untergebrachten gerecht zu werden. Ein wahrhaft undankbares Geschäft, das ihm viel Kummer und Ärger eintrug und ihn manchmal verzweifeln ließ, weil er doch keine Wohnungen aus dem Schreibtisch zaubern konnte.

Diese wenigen Zeilen sollen ihm jetzt auf den Weg in den Ruhestand mitgegeben sein; denn Kränze werden es ihm einst nicht mehr sagen können.

Ach ja — wer kennt ihn nicht, den Fritz Otto. Jeder in der BSI hatte mal in irgendeiner Weise mit ihm zu tun, und wenn sein Temperament mal durchging und er mit Stentorstimme seinen Gesprächspartner zu überzeugen sich bemühte, dann konnte es leicht sein, daß das Herz übersehen wurde, das immer noch helfen wollte, auch wenn die gewaltige Rhetorik dies zu überdecken schien.

Nun sind 46 Jahre vergangen. Fritz Otto wird uns am Jahresende Adieu sagen. Er läßt ein mit Freuden und Leiden erfülltes und an Erfahrungen reiches Berufsleben hinter sich, und dies mögen die Abschiedsworte sein für ihn, der die BSI und seine Werksangehörigen nach innen und außen immer würdig vertreten hat, und dem wir nun im Ruhestand alles Gute in Gesundheit und Sorglosigkeit gönnen und wünschen.

Sächlich: da ist zu lesen: erwünschter Beruf: Forster. So steht es im Lebenslauf unseres Fritz Otto, der in wenigen Tagen seine altvertrauten Räume verlassen und sich dem Ruhestand widmen wird.

Durch Auflösung der Oberförsterei in der Nähe seines Heimatortes Schalkau bei Sonneberg in Thüringen, in dem er am 7. August 1903 geboren worden ist, konnte sein Berufswunsch aber nicht erfüllt werden. Er mußte sich für einen anderen entscheiden, und so ging er zur AOK in die Lehre, beendete sie 1918 und blieb dort als Angestellter bis 1922. Doch es zog ihn in die Ferne, wenn auch nur bis zum Rhein, und als die Bergische Stahl-Industrie seine Bewerbung für die Krankenkasse annahm, kam er nach Remscheid.

Fritz Otto hat ein arbeits- und erfahrungsreiches Berufsleben hinter sich. Als 1941 die Stelle des Geschäftsführers der Betriebskrankenkasse frei wurde, wurde er ihr Geschäftsführer und blieb es bis jetzt. Als 1947 die Geschäftsführung der Gemeinnützigen Kleinwohnungsbaugesellschaft besetzt werden mußte, wurde er auch deren Geschäftsführer.

Wieder ist ein schönes Jahr zu Ende. Schön deshalb, weil wir immerhin keine Angst um unsere Arbeitsplätze zu haben und keine Kurzarbeit zu verfahren brauchten, Arbeit in Hülle und Fülle unsere Arbeitskraft das ganze Jahr hindurch in Anspruch nahm und, wie es überall so schön heißt: die Konjunktursonne lacht und die Preise steigen werden.

Diese Prophezeiung ist weniger schön, weil nämlich die Preise für unsere Erzeugnisse ganz und gar nicht steigen wollen, und manches Gußstück, das wir mit viel Mühe und Fleiß hergestellt haben, geradeso die Kosten deckt. Deshalb konnte auch die Höhe des Weihnachtsgeldes nicht höher sein als 1967 und wie es die Belegschaft erwartet hatte. Die Schlagzeilen in den Zeitungen, die besonders in den letzten Monaten auch für die Gießerei-Industrie sich geradezu überschlagen vor Optimismus, grenzen fast an Schaumschlägerei; denn jede Branche hat bekanntlich ihre eigene Konjunktur, und wie zum Beispiel die Chemie im Jahre 1967 im Gegensatz zur Stahlindustrie nichts von der Flaute gemerkt hatte, wir dagegen umso mehr, so haben wir jetzt zwar genügend zu tun, aber kein Abnehmer unserer Produkte kommt auf den genialen Gedanken zu sagen: nun wollen wir euch auch mal etwas mehr für das Trilexrad oder die Radnabe oder den Umkehrkrümmer geben. Nur mit Engelszungen können sie manchmal, aber eben nur manchmal überredet werden, etwas mehr zu zahlen als bisher. Immerhin aber brauchen wir dem kommenden Jahr nicht sorgenvoll entgegensublicken. Arbeit und Geld werden auch weiterhin „schillern“ und uns unseres Lebens in dieser Beziehung doch einigermaßen froh werden lassen.

Weihnachten ist die Zeit, in der traditionell die sinnigsten tiefsinnigsten Gedanken hervorgeholt werden, um einen utopischen Schleier über die Welt und die Menschen zu legen und uns nur weit entfernt daran denken zu lassen, daß Weihnachten doch etwas anderes ist und sein sollte als Wohlstand zu demonstrieren. Vielleicht aber finden wir in den Tagen zwischen Weihnachten und Neujahr doch ein Stündchen Zeit, um etwas über uns selbst, unser Leben, unsere Stellung, unsere Arbeit und unser Verhalten innerhalb unserer kleineren und größeren Gemeinschaft zu überdenken; denn bekanntlich lebt der Mensch nicht vom Brot allein. Dazu hat er den Verstand, der ebenfalls sein Teil haben aber auch geben will, und das ist, sich wieder mal seines Menschseins bewußt zu werden, das sich ja nicht nur als ein wichtiges Element in der Familie oder Sippe sondern auch im

gesellschaftlichen Leben des Berufes, des Lebens als politisches Wesen und in der Verantwortung gegenüber der Gemeinschaft der Gemeinde versteht.

Wenn wir nur mal eine einzige Stunde in dieser Zeit etwas nachdenken über uns und das, was um uns herum in der Welt vorgeht, etwas darüber nachdenken, was wir im zu Ende gehenden Jahr falsch gemacht haben dem einen oder anderen Menschen gegenüber, dann hätten wir schon etwas vom Sinn der Weihnacht erfaßt; denn es scheint, als ob wir uns in demselben Maße, wie wir uns dem Mond nähern, auf Erden von unseren Menschen der näheren und weiteren Umgebung entfernten. Und das wäre vom Übel; denn wir leben nun mal in der Gemeinschaft von Menschen, und wie wir mit ihnen leben, das macht unser eigentliches Glück aus. Kommt der Wohlstand noch hinzu, dann erst haben wir das Glück des Erdenkindes erlangt.

In diesem Sinne wünscht Ihnen allen, Ihren lieben Angehörigen zu Hause und nicht zuletzt unseren Pensionären ein gutes, frohes Weihnachtsfest und im neuen Jahr Gesundheit, Wohlbefinden und Energie, das Leben zu meistern zum Wohle aller, denen Sie sich verantwortlich fühlen,

Ihr Struppi

Schulferienordnung für das Jahr 1968

Die Kultusministerkonferenz der Länder hat auf ihrer Sitzung am 7. 6. 1968 die Ferienordnung für das Jahr 1969 festgelegt (genannt sind jeweils der erste und der letzte Ferientag).

Danach liegen für Nordrhein-Westfalen für das Jahr 1969 die Ferien wie folgt:

Ostern	Montag 24. 3. 1969	Samstag 12. 4. 1969
Pfingsten	Samstag 24. 5. 1969	Dienstag 27. 5. 1969
Sommer	Freitag 11. 7. 1969	Samstag 23. 8. 1969
Herbst	Montag 6. 10. 1969	Samstag 11. 10. 1969
Weihnachten	Montag 22. 12. 1969	Donnerstag 8. 1. 1970

Erfolgreiche Arbeitssitzung der Rheinstahl-Arbeitsgruppe „Werkzeugmaschinenbau“

Gerd Feth

Am 18. Oktober 1968 fand eine Arbeitssitzung der Rheinstahl-Arbeitsgruppe „Allgemeiner Maschinenbau und Werkzeugmaschinenbau“ in der BSI statt. Der bisherigen Praxis folgend, diese Sitzungen im vierteljährlichen Turnus bei einem der Rheinstahlunternehmen abzuhalten, damit Gelegenheit zu einer ausgiebigen Betriebsbesichtigung gegeben ist, war diesmal die BSI an der Reihe.

Die unter Leitung von Dr. Ing. C. H. Bäume (Rheinstahl Union) stehende Arbeitsgruppe wurde Ende 1959 ins Leben gerufen und hat die Aufgabe, einen möglichst fruchtbringenden Erfahrungsaustausch auf dem Gesamtgebiet des Werkzeugmaschinenbaues und der gesamten Zerspanungstechnik zu pflegen. Demzufolge gehören die etwa 25 Mitglieder der Gruppe auch weitgehend der Verarbeitungsseite an, die ja bei einigen Rheinstahlunternehmen, wenn man beispielsweise an Henschel und Hanomag denkt, einen beachtlichen Umfang einnimmt.

Es ist verständlich, daß in allen Rheinstahl-Firmen mit bestimmten Werkzeugen und Maschinen spezielle Erfahrungen anfallen, die programm- oder werkstoffbedingt sein können. Wenn es gelingt, diese Erfahrungen auszuwerten und gezielt anzuwenden, kann dies für alle von großem Nutzen sein. So wurde schon manche „Panne“ dadurch vermieden, daß man bei Maschinenbeschaffungen den Rat eines Kollegen der Arbeitsgruppe einholte und dieser auf den einen oder anderen versteckten Konstruktionsfehler hinweisen konnte. Ferner steht die Werkzeugmaschinenindustrie den Forderungen einzelner Firmen oftmals ablehnend gegenüber, während sie dem Rheinstahl-Konzern als großem Werkzeugmaschinenbeschaffer mit einem jährlichen Beschaffungsprogramm von vielen Millionen DM weitgehende Konzessionen machen muß. So ist es der Arbeitsgruppe vor einigen Jahren gelungen, gegen den anfänglichen Widerstand der gesamten Maschinenindustrie Rheinstahl-Abnahmebedingungen für Werkzeugmaschinen aufzustellen, da die bisherigen sogenannten „Schlesinger Normen“ (nach dem Initiator Prof. Schlesinger genannt) aus dem Jahre 1929 stammten und nicht mehr wirklichkeitsnah waren. Heute sind die Rheinstahl-Richtlinien Allgemeingut geworden, und fast alle Werkzeugmaschinen werden ohne Mehrpreis mit erheblich höheren Genauigkeiten geliefert und abgenommen. In diesem Zusammenhang sind auch die „Rheinstahl-Richtlinien für technische Oberflächen“ zu sehen, die von der Arbeitsgruppe erstellt wurden



Mitglieder der Arbeitsgruppe an einer Weisser-Spitzendrehbank mit Spezial-Längenmaßenrichtung Trava-Dial



Mitglieder der Rheinstahl-Arbeitsgruppe an unserer automatischen Karusselldrehmaschine Type Kefa 80

Demonstration unserer PDQ-Anreißmaschine



Die Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse

und die bestehenden Mängel der überholten VDI-Richtlinie 3141 beseitigen.

Neben dem Erfahrungsaustausch auf breiter Basis und den immer sehr aufschlußreichen Betriebsbesichtigungen wird auf fast jeder Arbeitssitzung ein Referat über moderne Fertigungsverfahren gehalten, damit Anregungen für eine mögliche Verbilligung unserer Produkte gegeben werden. So wurde zum Beispiel berichtet über die noch zum Teil unbekannten Verfahren der elektro-erosiven und elektrochemischen Materialabtragung, über die Druckumformung (in der spanlosen Fertigung auch Explosionsumformung genannt), das Plasmaschweißen und Plasmaschneiden, das Arbeiten mit Laserstrahlen usw.

Da die letzte Arbeitssitzung in der BSI vor etwa vier Jahren stattgefunden hat, konnten alle Teilnehmer der diesjährigen Arbeitssitzung feststellen, welche technischen Fortschritte in diesem Zeitraum Eingang in unsere mechanischen Werkstätten gefunden haben. Es wurde auch anerkannt, daß wir in der Zwischenzeit trotz der rezessionsbedingten Pause einen weiteren Schritt zur Modernisierung gemacht haben, wobei augenfällig wurde, daß die alten und unwirtschaftlichen Maschinen langsam bei uns aussterben und durch leistungsfähigere, teilweise numerisch gesteuerte Maschinen, ersetzt worden sind.

Die beiden Hauptreferate der Arbeitssitzung unter dem Thema „Wendepiatenwerkzeuge in der spanenden Fertigung“ sowie „Der gegenwärtige technische Stand der Schleifzerspänung“ waren ebenfalls von aktuellem Interesse für uns.

Auf Grund der großen Erfahrungen, die die BSI auf beiden Gebieten in den letzten Jahren gesammelt hat, konnten wir zum Teil wichtige Diskussionsbeiträge liefern, so daß die 29. Arbeitssitzung, insgesamt gesehen, einen für die BSI befriedigenden Verlauf nahm.

Autolöcher hat sich bewährt

Vor längerer Zeit ist in unserer Werkszeitung ein Artikel erschienen unter der Überschrift „Pack' den Löcher in den Wagen“, in dem auf die Wichtigkeit und Notwendigkeit hingewiesen wurde, im Auto stets einen guten und leistungsfähigen Handfeuerlöcher mitzuführen. Inzwischen haben 132 Autobesitzer einen „Autolöcher“ über die Werksfeuerwehr bezogen.

In der konstituierenden Sitzung der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse der BSI am 1. Oktober 1968 wurden die Positionen der Gremien wie folgt besetzt:

Vertreterversammlung der BKK

Vorsitzender	Fritz Fastenrath
stellvertr. Vorsitzender	Dr. Paul Doblander (als Arbeitgebervertreter)
Schriftführer	Joseph Linzbacher
Rechnungsprüfer	Heinz Kretschmann Heinz Petri
Widerspruchsstelle	Dr. Wolfgang Busch Joseph Fisahn

Weitere Mitglieder der Vertreterversammlung

Joseph Einmal	Stellvertreter:
Fritz Briel	Gerhard Beyer
Johannes Meter	Hermann Schmitz
Walter Müller	Alex Merten
Kurt Blank	Georg Schmitt
Walter Wichmann	Walter Knappe
Ernst Schmalz	Johanne Wessling
Alfred Linnarz	Gerda Kleinschmidt
Alfred Schlömer	Wilhelm Schreder
Gerda Dormann	Otto Belling
Paul Fischer	Erich Busse
Karl Leonhardt	
Erich Burghoff	

Vorstand der BKK:

Vorsitzender	Dr. Paul Doblander (als Arbeitgebervertreter)
stellvertr. Vorsitzender	Karl Kind
Schriftführer	August Wiesenfelder

Weitere Vorstandsmitglieder sind:

Manfred Bertram	Gustav Heinrichs
Frau Irma Bongartz	Joseph Kisseler

Stellvertretende Vorstandsmitglieder sind:

Erich Birgoleit
Helmut Interthal
Rudi Kütke

Die Amtsperiode dauert sechs Jahre.



Die Gießerei-Industrie wird in zunehmendem Maße für die elektronische Datenverarbeitung attraktiv. Waren es bisher nur der Maschinenbau und die großen Hütten- und Automobilwerke, die das besondere Interesse der Computerfirmen weckten, so ist es neuerdings auch die Gießerei-Industrie, die vor allem auf den Gebieten der Arbeitsvorbereitung und Fertigungssteuerung der EDV die Möglichkeit eines wirksamen Einsatzes bietet. Es verwundert daher nicht, wenn der Gießereiverband erst vor kurzem einen Arbeitskreis ins Leben rief, der sich ausschließlich mit dem Einsatz der maschinellen Datenverarbeitung in der Gießerei-Industrie befassen soll.

Auch jene Firmen, die Computer herstellen, unternehmen bereits verstärkte Anstrengungen, sich mit den Problemen der Gießerei-Industrie auseinanderzusetzen. Sie tun dies, um den möglichen Abnehmern ihrer Computer zugleich auch programmierte Lösungen anbieten zu können. So auch die IBM, deren Datenverarbeitungsanlagen bekanntlich in unserem Werk installiert sind.

Sie rief deshalb ihre Gießereifachleute aus ganz Europa zu einem einwöchigen Schulungsseminar zusammen, das sich eben diesen speziellen Gießereifragen widmen sollte. Um allen Teilnehmern dieser „foundry class“, wie sie sich nannte, einen um-

fassenden Einblick in das Betriebsgeschehen einer Gießerei zu vermitteln, suchte die IBM bei der BSI um eine Gießereibesichtigung nach. Diesem Wunsch wurde gern stattgegeben, weil wir der Meinung sind, daß die Erarbeitung von Anwendungsverfahren der EDV für die Gießerei-Industrie nicht praxisnah genug geschehen kann.

Am 2. Oktober war es dann soweit, daß die „foundry class“ der IBM zu uns ins Werk kam. Direktor Herbert Küpper begrüßte die Gruppe im Konferenzsaal und gab ihr einen Überblick über die Geschichte der BSI und ihr Produktionsprogramm. Nach der Besichtigung der Stahl-Gießerei fand eine eingehende Aussprache statt, in der Fragen der Gäste beantwortet wurden.

Anschließend fand ein gemeinsames Mittagessen auf Schloß Burg statt, wo sich die IBM-Gruppe mit den Begleitern der BSI auch dem Fotografen stellte.

Lohnsteuerliche Behandlung von Fortbildungskosten

Die Finanzbehörde der Freien und Hansestadt Hamburg, Steuerverwaltung, hat am 18. Juni 1968 (G.-Z. - 54 - S 2353 - 41/67) den folgenden Erlaß an die Oberfinanzdirektion Hamburg herausgegeben. Da dieser Erlaß, wie aus dem letzten Absatz hervorgeht, im Einvernehmen mit den Finanzministern (Finanzsenatoren) der anderen Länder und mit Zustimmung des Bundesministers der Finanzen erging, ist er auch in allen Ländern der Bundesrepublik anwendbar.

„Aufwendungen von Facharbeitern zur Erlernung der Bedienung von Datenverarbeitungsanlagen. Seit einiger Zeit gehen Industriebetriebe von manueller Fertigung zur programmierten maschinengesteuerten Fertigung über. Facharbeiter, die bisher in der manuellen Fertigung tätig waren, müssen die numerische Programmiersprache erlernen, um die Datenverarbeitungsanlage bedienen zu können. Die Programmierung kann nur von Arbeitnehmern vorgenommen werden, die auf dem zu programmierenden Bereich Fachkenntnisse besitzen.

In diesen Fällen sind die Aufwendungen der Arbeitnehmer für die Fortbildungskurse, die in den Abendstunden oder an Samstagen durchgeführt werden, als Berufsbildungskosten und damit als Werbungskosten zu behandeln.“

In der Gesellschafterversammlung der Gemeinnützigen Kleinwohnungsbau GmbH, Remscheid, am 17. September 1968 hat Herr Herbert Küpper sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt und wurde an Stelle von Herrn Richard Bertram, der ausgeschieden ist, in den Aufsichtsrat der Gesellschaft gewählt. Als Nachfolger von Herrn Küpper wurde Herr Dr. Doblander zum Geschäftsführer der Gemeinnützigen Kleinwohnungsbau bestellt.

An der Gripeschutzimpfung, die am Freitag, dem 11. Oktober, in unserem Werk durchgeführt worden ist, haben aus allen drei Betrieben 875 Belegschaftsmitglieder teilgenommen. Das sind rund 3 % mehr als beim letzten Mal!

In der Gemeinnützigen Kleinwohnungs-Baugesellschaft mbH., Remscheid, ist am 1. Juli 1968 Herr Horst Kemsies als kaufmännischer Mitarbeiter eingetreten. Er wird in Anpassung an die anstehenden personellen Veränderungen den Wohnungs-Verwaltungssektor der Gesellschaft bearbeiten.

Am 1. Juli 1968 ist Herr Hans Jochen Ippendorf in unsere Dienste eingetreten. Er hat die Abteilung 'Angestellte' innerhalb der Hauptabteilung Personal- und Sozialwesen übernommen, in der künftig alle personellen Angestellten-Angelegenheiten zentral zusammengefaßt und bearbeitet werden.

Es besteht Veranlassung, auf den § 7 des für uns gültigen Manteltarifvertrages hinzuweisen. In dessen Absatz 12 heißt es:

Der Urlaubsanspruch erlischt 3 Monate nach Ablauf des Kalenderjahres, es sei denn, daß er erfolglos geltend gemacht wurde oder daß der Urlaub aus betrieblichen Gründen oder wegen Krankheit nicht genommen werden konnte.

Dieser Absatz besagt, daß der evtl. noch vorhandene Urlaubsanspruch für das Jahr 1968 am 31. März 1969 verfällt, wenn nicht die oben genannten Gründe eine andere Regelung erfordern.

Auf Grund verschiedener Anregungen werden in diesem Jahr an die Rentner keine Weihnachtsstollen mehr verschickt. Dafür wird die Weihnachtsszuwendung für die Rentner von DM 40,— auf DM 50,— erhöht.

Lohnbüro und Hauptkasse bitten um unbedingte Einhaltung der Sprechzeiten:

Montag bis Freitag täglich von
11.00 Uhr bis 12.30 Uhr und
13.00 bis 15.00 Uhr

Außerhalb dieser Zeiten kann keine Abfertigungsschalter erfolgen. Dies gilt natürlich auch für die Ehefrauen unserer Werksangehörigen. Ferner bittet die Kasse bei Auszahlung an Dritte um Vorlage des gültigen persönlichen Personalausweises und einer Vollmacht des zu vertretenden Werksangehörigen.

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

Der Betriebsrat hat in seiner Sitzung am 12. November 1968 der „bargeldlosen Lohn- und Gehaltszahlung“ zugestimmt. Eine diesbezügliche Betriebsvereinbarung ist am 29. November 1968 abgeschlossen und jedem Werksangehörigen persönlich zugestellt worden.

Der Kontrolleur Luigi Ingrosso ist am 19. November 1968 zum Vorarbeiter in der Endkontrolle der Tempergießerei ernannt worden.

Bei der Neuwahl der Organe im Bereich der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ist unser technischer Direktor Kurt Zimmermann zum stellvertretenden Mitglied der Arbeitgebervertreter gewählt worden.

Die Betriebskrankenkasse hat ihre Schalter täglich geöffnet von

9.00 Uhr bis 12.00 Uhr und von
13.45 Uhr bis 14.45 Uhr

Zur Zeit hat die BSI 119 Lehrlinge in der Ausbildung. Davon sind

103 männliche und 2 weibliche gewerbliche Lehrlinge und

9 männliche und 5 weibliche kaufm. Lehrlinge.

In unserem Lehrlingsheim Im Loborn wohnen zur Zeit 30 gewerbliche Lehrlinge.

Ein neuer Beruf: der Werkzeugmaschinen-Programmierer

ing. Rudolf Meier

Am Ende des Jahres 1967 wurde vom Rationalisierungs-Kuratorium der Deutschen Wirtschaft eine Untersuchung über den Einsatz von numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen (NC-Maschinen) durchgeführt. Hierbei wurde festgestellt, daß zur Zeit in Deutschland insgesamt 940 NC-Maschinen in Betrieb sind. Auf Grund dieser Befragung rechnet man in Deutschland für 1970 mit einem Bestandszuwachs auf 2400 NC-Maschinen. Den Anteil der NC-Maschinen am Gesamtumsatz der Werkzeugmaschinenindustrie Amerikas schätzt man für 1970 auf 50 % und für 1975 auf 85 %.

Diese Zahlen sprechen eindeutig für den wirtschaftlichen Einsatz der NC-Maschinen. Auf dem Gebiet der Raum- und Luftfahrt zum Beispiel gibt es Werkstücke, deren Bearbeitung auf konventionellen Maschinen nicht mehr möglich ist. So wird, wie auf Bild 1 zu sehen ist, der Treibstoffbehälter für die Mondrakete „Saturn V“ auf einer in fünf Achsen numerisch gesteuerten Maschine bearbeitet. Das Wabenmuster dient der Gewichtsverminderung. Die Wandstärke bei den dreieckigen Ausnehmungen beträgt 0,5 bis 0,8 mm. Es wird demnach in den nächsten Jahren eine große Zahl NC-Maschinen in den mechanischen Werkstätten zum Einsatz kommen. Diese Maschinen müssen aber auch alle programmiert werden, das heißt, es muß ein Lochstreifen angefertigt werden, in dem der gesamte Bearbeitungsablauf für ein Werkstück gespeichert ist. Gegenüber der konventionellen Fertigung, bei der die Qualität der Erzeugnisse weitgehend vom Bedienungsmann abhängig ist, werden bei der numerischen Fertigung alle Maße, Vorschübe und Drehzahlen, also Aufgaben, die sonst dem Bedienungsmann in der Werkstatt überlassen waren, der Maschine durch einen Lochstreifen vorgegeben. Die Verantwortung für den Arbeitsablauf wird dem Bedienungsmann abgenommen und demjenigen übertragen, der das Programm für den Lochstreifen schreibt, dem Werkzeugmaschinen-Programmierer.

Nach den bisherigen Erfahrungen ist für drei bis vier NC-Maschinen ein Programmierer erforderlich. Das ergibt für die deutsche Industrie für 1970 einen Bedarf von über 600 Werkzeugmaschinen-Programmierern.

Für diesen Beruf gibt es aber bis heute noch keine Ausbildungsmöglichkeiten. Die meisten Betriebe schulen ihre Programmierer selbst, zum Beispiel durch den Besuch von Vorträgen des VDI oder durch Unterweisungen von Seiten der Lieferanten der NC-Maschinen.

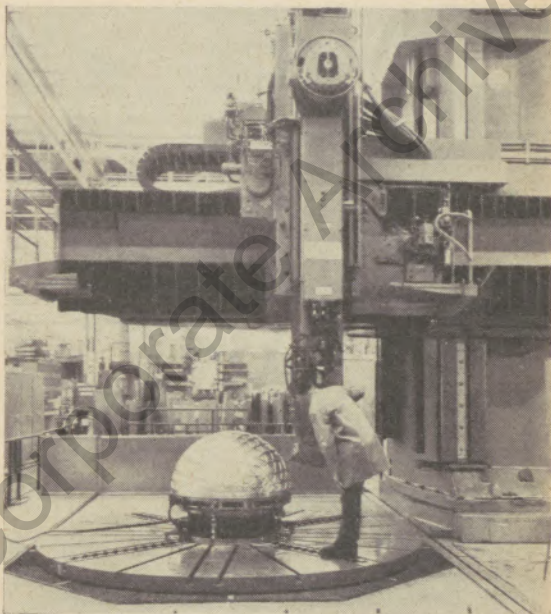


Bild 1: Bearbeitung eines Werkstückes auf der „SPHEROMILL“ der Firma „Froriep“.

Wer aber ist für diese Ausbildung geeignet?

Zunächst kommen Arbeitsvorbereiter, Techniker und Refamänner in Frage, die sich schon mit der Zerlegung eines Arbeitsablaufes in einzelne Arbeitsschritte beschäftigt haben. Weiterhin haben gute Facharbeiter die Chance, sich in diesen interessanten Beruf einzuarbeiten.

Was gehört nun zu den Aufgaben eines Werkzeugmaschinen-Programmierers?

1. Untersuchung der im Betrieb anzufertigenden Werkstücke auf ihre Eignung für die numerische Bearbeitung. Besonders wirtschaftlich sind schwierige Werkstücke mit hohen Nebenzeiten, die sich in Serien von 10 bis 100 Stück wiederholen.
2. Umrechnung der Zeichnungsmaße auf die Bezugskanten des Werkstückes. Hierzu gehört zum Beispiel bei Bohrungen auf Lochkreisen das Errechnen der Lochabstände von der X- und Y-Achse.
3. Auswahl der Werkzeuge nach Form und Schneidwerkstoff und der zulässigen Vorschübe und Schnittgeschwindigkeiten.
4. Festlegung des Arbeitsablaufs und Niederschreiben des Programms.
5. Abschreiben des Programms auf einer elektrischen



Bild 2: Voreinstellen der Drehwerkzeuge nach Programm und Werkzeugplan.

Schreibmaschine. Hierbei wird gleichzeitig der Steuerlochstreifen gelocht.

6. Bereitstellung der Werkzeuge und Spannvorrichtungen an der NC-Maschine.

7. Kontrolle des Lochstreifens durch einen Probe-
lauf ohne Werkstück auf der Maschine.

8. Mit dem Bedienungsmann zusammen Bearbeitung
und Maßkontrolle der ersten Werkstücke eines neuen
Programms.

9. Kontrolle der programmierten Vorschübe, Dreh-
zahlen und Schnitzzugaben auf ihre Wirtschaftlichkeit
und eventuelle Änderung des Lochstreifens.

10. Führung eines Kontrollbuches zum Wirtschaftlich-
keitsvergleich von konventioneller und numerischer
Fertigung und einer Ausfallstatistik zur Ermittlung
der technischen und organisatorischen Ausfallraten
der NC-Maschinen.

Um diese Aufgaben zu erfüllen, benötigt der Werk-
zeugmaschinen-Programmierer eine gute Ausbildung
als Facharbeiter, möglichst als Dreher oder Fräser.
Er muß ein Gefühl für die Wahl der Vorschübe und
Schnittgeschwindigkeiten haben und die Ausdauer,

durch Versuche die wirtschaftlichsten Werte zu er-
mitteln. Zum Ausrechnen der Koordinatenmaße der
Werkstücke gehören gute Kenntnisse in Mathematik,
besonders der Winkelfunktionen, die zur Ermittlung
von Lochabständen notwendig sind.

Werkzeugmaschinen-Programmierer ist vor allen
Dingen ein Beruf für Menschen, die sich für den Fort-
schritt der Technik interessieren. Nicht die Maschine
soll den Menschen beherrschen, sondern der Mensch
die Maschine.

Gerade die NC-Maschinen werden für die Mittel- und
Kleinserienfertigung immer mehr Verbreitung finden.
Diese Tendenz ist bereits auch in der BSI festzu-
stellen. In den mechanischen Werkstätten Stachel-
hausen arbeiten seit einigen Jahren 2 Koordinaten-
Bohrmaschinen und seit März 1967 eine numerisch
gesteuerte Drehmaschine. Eine Karussell-Drehma-
schine mit einer Bahnsteuerung zum Drehen belie-
biger Formen ist für 1969 bestellt.

Zwei neue Maschinen für die mechanischen Werkstätten

Für unsere Mechanischen Werkstätten, Bökerbau
Saal 2, wurden vor kurzem zwei neue Werkzeug-
maschinen bestellt und zwar:

1. Eine Karusselldrehbank, Type KE 100 mit Kopier-
einrichtungen am Querbalken und am Seitensupport
— Fabrikat Schiess —; sie wird in der Autoräderpro-
duktion eingesetzt. Dadurch wird eine ältere Maschine,
Baujahr 1959, frei, die ihrerseits eine alte Karussell-
drehbank, Baujahr 1940, überflüssig macht.

2. Eine Karusselldrehbank, Type KE 8 NC — Fabrikat
Froriep — mit numerischer Bahnsteuerung der Firma
General Electric, die dem modernsten technischen
Konzept entspricht. Nachdem mit der numerisch ge-
steuerten Max-Müller-Maschine im Saal 3 sehr gute
Ergebnisse beim Vor- und Fertigdrehen von Trilex-
Vorderrädern erzielt worden sind, sollen auf dieser
Drehbank die Hinterräder in 'einer' Aufspannung vor-
und fertiggedreht werden.

Manche von uns begeistern sich für den Winter. Sie warten auf ihn wie auf den Geldbriefträger. Sie denken nur an die schönsten Seiten der winterlichen Jahreszeit: an Ski- und Eislaufen, an erfrischende Spaziergänge durch herrlich verschneiten oder bezauberten Wald. Für jeden von uns aber hat der Winter auch eine weniger erfreuliche Kehrseite. Die winterliche Jahreszeit bringt Nässe, Nebel, Glätte, Schnee und Dunkelheit. Winterzeit ist Gefahrenzeit. Sie fordert, mehr noch als sonst, im Straßenverkehr volle Aufmerksamkeit, schnelles Anpassen an die jeweilige Situation, Vorsicht und besondere Rücksichtnahme.

Besondere Gefahren verlangen besondere Kenntnisse. Sie lesen im folgenden nützliche Hinweise, erprobte Tips für Ihre Sicherheit im winterlichen Straßenverkehr, gleichgültig, ob Sie sich zu Fuß oder auf Rädern fortbewegen. Wie alles im Leben: Auch der Winter hat zwei Seiten. Tun Sie etwas dafür, daß Sie heil durch den Winter kommen — Sie und Ihr Nachbar!

Was kann man tun?

Als Fußgänger

Vorsicht schon beim ersten Schritt! Rechnen Sie mit Glatteisgefahr, wenn es diesig und feucht war und plötzlich kalt wird. Auf steinernen Stufen und Bodenplatten kann sich schon bei genügender Luftfeuchtigkeit ein Eisfilm niederschlagen. Nutzen Sie die Rutsch- und Standsicherheit, die Schuhe mit Profilsohlen bei Schnee- und Eisglätte bieten. Tragen Sie helle Kleidung, damit Kraftfahrer Sie im Dunkeln frühzeitig sehen können.

Als Zweiradfahrer

Doppelte, ja zehnfache Vorsicht walten lassen. Auch nicht das kleinste Risiko eingehen. Am sichersten fährt man, wenn das Zweirad den Winter über „eingemottet“ wird. Zu Fuß oder mit öffentlichen Verkehrsmitteln kommen Sie in dieser Jahreszeit oft schneller, vor allem aber sicherer ans Ziel. Können Sie gar nicht vermeiden, auf winterlichen Straßen zu fahren, dann sorgen Sie dafür, daß Ihr Fahrzeug besonders gut in Schuß ist, dann zwingen Sie sich, so behutsam, so vorsichtig, so rücksichtsvoll zu fahren, wie es nur irgend möglich ist.

Als Autofahrer

Hüten Sie sich davor, die Gefahren winterlicher Straßen zu unterschätzen, nur weil Sie auf vier Rädern rollen und warm und trocken in Ihrem Fahrzeug sitzen. Verzichten Sie bei besonders ungünstigen

Witterungsverhältnissen, vor allem bei Schnee- und Eisglätte, ruhig einmal auf den fahrbaren Untersatz. Sie tragen so dazu bei, daß weniger auf den Straßen los ist, helfen damit den Kollegen, die unbedingt fahren müssen, und kommen selbst mit öffentlichen Verkehrsmitteln sicherer ans Ziel.

Der Winter gibt keinen Pardon

Herbst und Winter führen ein strenges Regiment. Ihre Waffen: Dunkelheit, Nebel, Nässe, Glätte, Eis und Schnee. Niemand kann ihnen ausweichen. Und sie geben keinen Pardon. Sie machen den Verkehrsteilnehmern das Leben besonders schwer. Ob Fußgänger, ob Rad- oder Kraftfahrer, wir alle müssen uns daher auf diese besonderen Gefahren einstellen, müssen uns ihnen anpassen. Nichts ist verhängnisvoller als die Gefahren, die durch die Witterung in dieser Jahreszeit drohen, zu unterschätzen oder sie gar außer acht zu lassen. Vielmehr muß sich jeder Verkehrsteilnehmer gegen diese Gefahren wappnen: durch sinnvolles Verhalten und dadurch, daß er sich dem Zweck gerecht vorbereitet. Jeder Fußgänger, jeder Fahrer muß jeden Schritt und jede Handlung mit doppelter, nein mit vielfacher Vorsicht tun. Jeder, der am Straßenverkehr teilnimmt, muß sich auskennen in den Tricks und Möglichkeiten, die ihm helfen, mit den witterungsbedingten Schwierigkeiten und Gefahren fertig zu werden. Jeder muß sich darüber im klaren sein, daß schon die kleinste Unachtsamkeit, der geringfügigste Fehler verhängnisvolle Folgen haben könnte. Besonders verantwortungsbewußt handeln, aufpassen wie ein Luchs, anpassen, so gut es nur irgend geht — darauf kommt es jetzt an. Der Winter gibt keinen Pardon.

1090000 Gastarbeiter in der BRD

Von den zur Zeit in der Bundesrepublik beschäftigten 1090000 Ausländern sind 303000 Italiener, 153000 Türken, 143000 Griechen, 119000 Jugoslawen, 115000 Spanier und 20000 Portugiesen. Die Zunahme im dritten Quartal 1968 war am stärksten bei den Jugoslawen und Türken, am geringsten bei den Griechen und Spaniern. Der Frauenanteil liegt zur Zeit bei den Griechen mit 42,2 %, den Jugoslawen mit 35,4 % und den Spaniern mit 34,9 % über dem Durchschnitt von 29,5 %. Von den beschäftigten Portugiesen sind nur 27,9 %, von den Türken 22,3 % und von den Italienern 22,0 % Frauen.

„Sicherheitslexikon für junge Haushalte“, herausgegeben vom Arbeits- und Sozialminister des Landes Nordrhein-Westfalen, wird kostenlos abgegeben.

Der Arbeits- und Sozialminister des Landes Nordrhein-Westfalen Werner Figgen ist ein umsichtiger Mann. Kaum hatten seine Statistiker festgestellt, daß allein in Nordrhein-Westfalen jährlich 3000 Menschen in den Haushalten durch Unfälle tödlich verunglücken, da hat er auch schon dieses kleine „Sicherheitslexikon“ in Auftrag gegeben, an dem nur Fachleute der Unfallverhütung speziell für die Haushalte mitgearbeitet haben. Das war ein großartiger Gedanke — aber warum er nur „für junge Haushalte“ gedacht worden ist, ist nicht verständlich. Wann ist ein Haushalt noch jung und wann schon alt? ... für junge ... kann also getrost weggelassen; denn schließlich will in den älteren und alten auch niemand verunglücken. Trotzdem: dieses kleine Büchlein hat es in sich. 300 Stichwörter sind hier behandelt, von den Absätzen (Schuh- und Treppenabsätze) bis zu den „Zündsicherungen“ an Gasgeräten. Jedes Stichwort wird in seiner technischen Bedeutung erläutert, die Gefahren werden geschildert, die das betreffende Gerät hervorrufen kann, und eingehend wird klargemacht, wie man diesen Gefahren begegnet, wie man sich vor Unfällen schützt. Das liest sich hier, als ob es sehr schwierig wäre, aber in Wirklichkeit ist es fast kinderleicht, weil um die einzelnen Gegenstände, die Gefahren mit sich bringen können, nicht weitschweifig herumgeredet, sondern kurz und bündig gesagt wird, was zum Beispiel beim in der Weihnachtszeit beliebten Bleigießen zu beachten ist, damit keine Verbrennungen und andere Unfälle geschehen. Hier kann nun jede Hausfrau nachlesen, was sie tun muß, wenn die Elektrosicherung durchschlägt, wenn das Kabel des Bügeleisens schmort, wenn sie Insektenvernichtungsmittel, Benzin, Benzol, Azeton oder andere brennbare oder giftige Flüssigkeiten im Haushalt aufbewahrt. Das alles und noch viel mehr sollte natürlich jede Hausfrau wissen, um sich vor Ärger, Schaden, Verletzungen und Gesundheitsschäden zu bewahren. Aber bis jetzt hat es der Hausfrau niemand so deutlich, so verständlich und überzeugend und in so übersichtlicher Zusammenfassung gesagt wie das Sozialministerium. Das ist schon was wert, und alle Hausfrauen sollten davon Gebrauch machen und sich dieses Büchlein von ihm schenken lassen; denn es kostet nichts, obwohl eine ganze Menge Arbeit darin steckt. Aber was tut man nicht alles für unsere lieben Frauen, die nun mal die Herrscherinnen im Haushalt sind. Nachdem sich der Sozialminister nun solche

Mühe gegeben hat, mögen sie es ihm ihrerseits lohnen und das, was in dem Büchlein steht, auch beherzigen. Sie werden sich und ihrer Familie viel Kummer ersparen. Natürlich ist dieses Büchlein nicht nur für die Hausfrau geschrieben. Solche technischen Genies sind die Männer im allgemeinen nun wieder nicht, daß sie alle Hinweise und Ratschläge für die Technik im Haushalt kennen und befolgen. Es wird auch für sie eine lehrreiche, sogar unterhaltsame Lektüre sein und sie sicher staunen machen, was alles sie nicht wissen und erst durch dieses kleine Sicherheitslexikon erfahren. Am Ende der Stichworterläuterungen ist das seit langem angekündigte „Gesetz über technische Arbeitsmittel“ abgedruckt, das am 24. Juni 1968 in Kraft getreten ist. Es besagt, daß auch alle Haushaltsgeräte so nach den neuesten Erkenntnissen der Technik beschaffen sein müssen, „daß bei ihrer Verwendung keine Gefahren für Leben und Gesundheit des Benutzers auftreten können“. Wer also in Zukunft Haushaltgeräte kauft, möge sich zuerst überzeugen, ob sie auch den Forderungen dieses Gesetzes entsprechen. Am Schluß dieses Sicherheitslexikons ist noch ein Merkblatt für Notrufe: Arzt, Krankenhaus, Krankenwagen usw. eingefügt, und ganz am Schluß kann man auf einer Karte dem Sozialminister schreiben, was einem an diesem Sicherheitslexikon gefällt oder nicht gefällt, oder man kann Vorschläge machen für das, was noch fehlt. So ist an alles gedacht, und nun: Glückauf!

Sommerferien in den Bundesländern

Nach der Vereinbarung der Kultusminister sind die Bundesländer nunmehr in 4 Gruppen eingeteilt, die jeweils zu verschiedenen Zeiten Sommerferien machen:

Bremen	vom 30. 6.	bis 9. 8.
Hamburg	vom 30. 6.	bis 9. 8.
Niedersachsen	vom 30. 6.	bis 11. 8.
Schleswig-Holstein	vom 30. 6.	bis 9. 8.
Berlin	vom 11. 7.	bis 23. 8.
Nordrhein-Westfalen	vom 11. 7.	bis 23. 8.
Hessen	vom 17. 7.	bis 3. 9.
Rheinland-Pfalz	vom 17. 7.	bis 27. 8.
Saarland	vom 17. 7.	bis 30. 8.
Baden-Württemberg	vom 24. 7.	bis 6. 9.
Bayern	vom 24. 7.	bis 10. 9.

Sicherheitswidrig verhält sich jeder, der durch Nichtbeachtung von Regeln, Vorschriften, Richtlinien oder Anweisungen sich und seine Mitarbeiter gefährdet und somit den Sicherheitszustand des Betriebes verschlechtert.

Alle geschehen häufig durch Unkenntnis der Gefahr, Gedankenlosigkeit und Leichtsinn. Auf diese Unfallursachen ist besonderes Augenmerk zu richten. In den Unfallverhütungsvorschriften sind folgende Bestimmungen über das Verhalten im Betrieb enthalten: Niemand darf sich an Maschinen und anderen Betriebseinrichtungen zu schaffen machen, deren Bedienung, Benutzung, Wartung oder Instandhaltung ihm nicht obliegt.

Die Beschäftigten dürfen nur die ihnen gestatteten Verkehrswege sowie Ein- und Ausgänge benutzen und nur die Teile des Betriebes betreten, wohin sie ihre Beschäftigung oder ein ausdrücklicher Auftrag führt.

Abgesperrte oder entsprechend gekennzeichnete Räume und Stellen zu betreten, ist Unbefugten verboten.

Maschinen, Werkzeuge, Geräte, Gerüste, Leitern, Apparate usw. sind vor ihrer Benutzung auf ihren ordnungsgemäßen Zustand, besonders auf Arbeitssicherheit, zu prüfen. Mängel sind sofort zu beseitigen oder dem Vorgesetzten anzuzeigen. Außergewöhnliche Erscheinungen an den Betriebseinrichtungen sind sofort zu melden.

Betriebseinrichtungen und Arbeitsgeräte sind nur für den Zweck zu benutzen, für den sie bestimmt sind. Sicherheitseinrichtungen, Schutzvorrichtungen und Schutzmittel, z. B. Brillen, Masken, Schirme, sind zweckentsprechend zu verwenden, sorgsam zu behandeln, instandzuhalten und nach Bedarf zu reinigen. Ihr Mißbrauch, ihre eigenmächtige Beseitigung und Beschädigung sind verboten. Fehlendes ist rechtzeitig anzufordern.

Sicherheitseinrichtungen und Schutzvorrichtungen dürfen nur in zwingenden Fällen entfernt werden und sind nach Beseitigung des Ausnahmezustandes sofort wieder anzubringen.

Ausruhen und Schlafen während der Pausen an gefährlichen Orten ist verboten.

Spielerien, Neckereien, Zänkereien und andere mutwillige Handlungen, die den Urheber oder andere gefährden können, sind zu unterlassen. Unfälle, die dadurch verursacht werden, müssen unter Umständen als Arbeitsunfälle abgelehnt, d. h. nicht entschädigt werden.

Angetrunkene dürfen die Betriebsstätte nicht betreten und dort nicht geduldet werden. Branntwein mitzubringen und Branntwein während der Arbeitszeit einschließlich der Pausen zu genießen, ist verboten.

Arbeitskleidung, Schutzkleidung, Körperschutzmittel

Schutzhelme sind ein wirkungsvolles Mittel gegen Kopfverletzungen durch herabfallende oder weggeschleuderte Gegenstände, z. B. bei Abbruch-, Montage-, Transport-, Lade- sowie Stapelarbeiten und in Hochofenwerken, Stahlwerken, Walzwerken, Gruben, Schächten, Steinbrüchen und bei Arbeiten mit Bolzensetzwerkzeugen. Es gibt Schutzhelme aus Aluminium oder aus Kunststoff. Auf die Eignung der Schutzhelme für bestimmte Arbeiten ist zu achten. Schutzhelme, deren Eignung durch die berufsgenossenschaftliche Prüfstelle nachgewiesen worden ist, haben ein BG-Test-Kennzeichen.

Kopfhäuben dienen zum Schutz der Haare gegen Erfaßtwerden durch bewegte Maschinenteile. Gegen Einwirkungen schädlicher Stoffe gibt es Kopfhäuben aus geeigneten Werkstoffen.

Gesichtsschutz bieten Schilde aus durchsichtigem Werkstoff oder aus Drahtgewebe. Diese schützen gegen Splitter, Spritzer, Wärmestrahlen oder Flammen, z. B. bei Schleifarbeiten, bei Schweißarbeiten, beim Umgang mit feuerflüssigen Massen oder ätzenden Stoffen. Bei starker Hitzeeinwirkung muß der Gesichtsschutz aus nichtbrennbarem Material bestehen.

Bei Arbeiten, die erfahrungsgemäß Augenschädigungen verursachen können, sind die Augen besonders zu schützen. Augengefährdende Arbeiten sind z. B. Meißeln, Entrosten, Gußputzen, Schleifen, Gießen von Metallen, Umgang mit heißen, feuerflüssigen oder ätzenden Flüssigkeiten, Schweißen und andere Tätigkeiten, bei denen schädigende Einwirkungen auf die Augen durch Fremdkörper, Verbrennung, Verätzung oder schädliche Strahlen möglich sind. Nicht immer sind an Arbeitseinrichtungen oder Werkzeugen selbst Schutzvorrichtungen gegen Splitter, Funken, Spritzer, Strahlen oder andere schädigende Einwirkungen möglich; dann müssen Gesichtsschutz oder Schutzbrille benutzt werden.

Zum Schutz der Augen gegen gefährliche Strahlen, z. B. bei Schweiß- und Schneidarbeiten, sind besonders, hierfür geeignete Augenschutzgläser zu verwenden. Diese sind für die verschiedenen Arbeiten in

Schutzstufen eingeteilt und entsprechend gekennzeichnet.

Als Hand-, Gelenk- und Unterarmschutz sind je nach den Gegebenheiten Schutzhandschuhe mit oder ohne Stulpen zu verwenden, z. B. zum Schutz der Unterarme, Handgelenke und Hände gegen Schnitt-, Riß- und Stoßverletzungen; zum Schutz der Hände gegen ätzende Stoffe oder Lösemittel und bei Schweiß- und Brennarbeiten. Der Werkstoff der Schutzmittel muß dem Verwendungszweck angepaßt sein.

Handschuhe dürfen nicht im Bereich sich drehender Teile getragen werden. Handleder müssen sich bei Gefahr leicht von der Hand abziehen lassen (Sicherheitshandleder).

Wo die Gefahr von Beinverletzungen durch Verbrennungen oder mechanische Verletzungen besteht, z. B. beim Gießen von Metallen an Schmelzöfen, bei Schrottarbeiten, ist ein Beinschutz erforderlich (Gamaschen, Schienbeinschutz).

Als Fußschutz dienen Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen zum Schutz der Zehen für alle Arbeiten, bei denen die Gefahr durch umkippende oder herabfallende Gegenstände gegeben ist, z. B. bei Transportarbeiten, Montagearbeiten, Schrottarbeiten. Gegen das Eindringen spitzer Gegenstände (Nägel, Glascherben und dgl.) können Sicherheitsschuhe mit nageldurchtrittssicherer, in den Schuh eingebauter Stahlsohle verwendet werden.

Zum Schutz gegen ätzende Stoffe dienen Sicherheitstiefel aus Gummi oder Kunststoff.

Zum Schutz gegen Hitzestrahlen dient wärmestrahlenreflektierende Kleidung. Die Schutzmaßnahmen gegen radioaktive Strahlung sind durch staatliche Verordnungen im einzelnen geregelt. Beim Umgang mit ätzenden Stoffen muß eine zweckentsprechende Schutzkleidung aus Kunststoff zur Verfügung gestellt und getragen werden.

Gegen die Gefahr des Abstürzens sind Sicherheitsgurte mit Sicherheitsseilen zu verwenden, z. B. bei Arbeiten an und auf Dächern, bei Abbrucharbeiten, bei Arbeiten an Masten, bei der Montage von Stahlbauten und anderen hochgelegenen Arbeitsstellen, wenn keine andere Sicherung gegen Abstürzen möglich ist.

Der Sicherheitsbeauftragte soll stets darauf achten, daß sich die vorgeschriebenen Körperschutzmittel in einwandfreiem Zustand befinden, sorgsam behandelt, instandgehalten und zweckentsprechend verwendet werden.

Um die einzelnen Abteilungen mit ihren Sicherheitsbeauftragten noch näher bekannt zu machen, geben wir hier als Gedächtnisstütze deren Namen bekannt:

Stachelhausen

A. Schweißing	Instandhaltungsbetrieb und Formerei
A. Tragl	Putzerei
W. Wichmann	Bökerbau Saal 2
W. Baumgart	Bökerbau Saal 1
Fr. Hermanns	Modellschreinerei

Papenberg

H. Symolka	Schmelzerei
R. Huber	Modellschlosserei
F. Kuch	Formerei
E. Smolka	Richterei
J. Fisahn	Kernmacherei
P. Murgia (Ital.)	Schleiferei

Gemeinschaftsbetriebe

H. Engelberg	Instandhaltungsbetrieb
J. Wilbert	Instandhaltungsbetrieb
W. Bahr	Bau- und Bahnbetrieb

Lindenberg

J. Döing	Hammerwerk / Walzwerk
K. Blank	Plattenschneiderei / E-Werkstatt
O. Prüssmann	Schmelzerei / Reparaturwerkstatt

Der Beauftragte des Betriebsrates als Unfallobmann:
Joseph Fisahn, Kernmacherei Papenberg.

Spielereien sind gefährlich

In letzter Zeit geschieht es des öfteren, daß die Notrufanlage im Bökerbau aus Spielerei oder Schabernack in Tätigkeit gesetzt wird, so daß diejenigen Mitarbeiter, die beim Notruf zu Hilfe eilen, irregeführt werden. Der Sicherheitsingenieur weist darauf hin, daß in Zukunft Mitarbeiter, die diesen Notruf — der laut Sicherheitsvorschrift eingerichtet ist — mißbräuchlich benutzen, der Berufsgenossenschaft zur Bestrafung gemeldet werden. Die Vorgesetzten werden gebeten, ihre Leute zu unterrichten, daß die Notrufanlage nur in Notfällen bedient werden darf.

Die Unfallanzeige

Unfälle haben in der Regel einen „Papierkrieg“ zur Folge, der mit der Unfallanzeige beginnt. Hierzu dient ein Formular, das die Arbeit erleichtern soll, aber nur erleichtern kann, wenn es sorgfältig ausgefüllt wird. Hierzu einige Hinweise.

Seit dem 1. Januar 1964 sind für Unfallanzeigen neue Vordrucke zu verwenden.

1. Das bis dahin geltende Muster für die Unfallanzeige ist durch die gesetzliche Entwicklung in der Zeit nach dem Ende des 2. Weltkrieges, insbesondere durch die Vorschriften des Gesetzes zur Neuordnung des Rechts der gesetzlichen Unfallversicherung vom 30. April 1963 (Bundesgesetzbl. I S. 241) teilweise ersetzt. Die Neufassung bedurfte gemäß § 4 Bundesversicherungsamtgesetz in Verbindung mit § 1555 Reichsversicherungsordnung (RVO) der Form einer Allgemeinen Verwaltungsvorschrift, die von der Bundesregierung erlassen worden ist.

2. Mit der Neufassung werden vor allem folgende Ziele angestrebt:

a) Die Unfallanzeige dient in erster Linie den Interessen der Verletzten. Sie soll den Versicherungsträger möglichst schnell und umfassend über die Tatsachen unterrichten, die zur Entschädigung eines Arbeitsunfalles sofort bekannt sein müssen. Die Fragen müssen so gefaßt sein, daß der Unternehmer ohne zeitraubende Rückfragen und Ermittlungen in der Lage ist, die Unfallanzeige beschleunigt auszufüllen. Je schneller der Versicherungsträger unterrichtet wird, desto früher kann der Verletzte die ihm zustehenden Leistungen empfangen.

b) Nach § 722 RVO hat die Bundesregierung dem Bundestag alljährlich einen Bericht über den Stand der Unfallverhütung und das Unfallgeschehen in der

Bundesrepublik (Unfallverhütungsbericht) zu erstatten, der einen umfassenden Überblick über die Entwicklung der Arbeitsunfälle, die durch die Unfälle verursachten Kosten und über die Unfallverhütungsmaßnahmen gibt. Wesentliche Tatsachen für diesen Bericht können aus den Unfallanzeigen gewonnen werden. Aus diesem Grunde muß die Unfallanzeige so gehalten sein, daß sie auch eine diesem Zweck entsprechende Auswertung gestattet (Lochkartenverfahren).

c) Die Fragestellung der Unfallanzeige ist der durch das Unfallversicherungs-Neuregelungsgesetz (UVNG) geschaffenen Rechtslage angepaßt.

3. In den vergangenen Jahren sind umfangreiche Vorarbeiten für die Neufassung des Musters geleistet worden.

4. Zuerst sind die Hinweise unter I bis IV im Kopf des Musters genau zu beachten, damit die zuständigen Stellen, wie schon erwähnt, möglichst bald über den Unfall in Kenntnis gesetzt werden; 2 Anzeigen an die zuständige Berufsgenossenschaft, 1 Anzeige gemäß § 1553 (1) RVO an das Gewerbeaufsichtsamt und bei tödlichen Unfällen eine weitere Anzeige an die Polizeibehörde. Äußerst beschleunigte Vorausmeldungen sind im Fall IV erforderlich.

Das für das Gewerbeaufsichtsamt bestimmte Muster trägt rechts oben den vorgeschriebenen Aufdruck „Für das Gewerbeaufsichtsamt“. Somit kann die erforderliche Anzeige an das Gewerbeaufsichtsamt nicht vergessen werden und der Verdacht einer Verschleierung nicht aufkommen.

5. Falls eine Personalvertretung (Betriebsrat) vorhanden ist, muß sie die Anzeige mitunterzeichnen. Diese Forderung stellt eine gesetzliche Pflicht dar und ist im 3. Abschnitt des § 1552 RVO festgelegt.

Zum besseren Verständnis werden im folgenden die Punkte 8 und 9 der Unfallanzeige abgedruckt, die besonders wichtig sind und deren Fragen auch besonders sorgfältig beantwortet werden müssen.

8. Hergang und vermutliche Ursachen des Unfalls sind genau zu schildern. Dabei ist besonders auf folgende Punkte einzugehen:

a) Unfallstelle?

(z. B. Maschine — Art — Gießgrube, Kran, öffentlicher Verkehrsweg)

b) Unfallgegenstand?

(z. B. Maschine, Meißel, Leiter, Verkehrsmittel)

c) Tätigkeit des Verletzten im Augenblick des Unfalls?

(z. B. Bedienen von Maschinen, Schmieren, Auflegen von Riemen, Montieren, Transport von Lasten, zufällige Anwesenheit an der Unfallstelle)

d) Hergang des Unfalls?

(z. B. Herabfallen von Gegenständen, Sturz von Personen, Brechen oder Abfliegen von Maschinenteilen, Verbrennung, Einwirkung elektrischen Stromes — Stromart und Spannung angeben —, Verätzung)

e) Vermutliche Unfallursachen?

(z. B. Fehlen oder Nichtbenutzen von Körperschutzausrüstungen oder Schutzvorrichtungen, Mängel des Unfallgegenstandes — bei Maschinen Angabe des Herstellers, der Type und des Baujahres —)

9. Sind Maßnahmen zur Vermeidung ähnlicher Unfälle getroffen worden? Welche?

(z. B. Schutzvorrichtungen an Maschine angebracht, mangelhaftes Werkzeug ersetzt)

Maschinenhalle

Werkzeug

Auseinandernehmen eines Werkzeuges

Beim Auseinandernehmen eines Werkzeuges fiel ein Teil davon auf die Hand von Herrn L. und verursachte eine Schnittwunde am Ringfinger der rechten Hand.

Vermutlich nicht genügend gesichertes Werkstück

Ermahnung zu größerer Vorsicht und Anweisung an den Meister, die Beschäftigten auf die Unfallmöglichkeiten der jeweiligen Arbeiten aufmerksam zu machen.

Es war einmal ein Gartenzwerg, der war sooo alt, älter ging's nicht. Er war schon alt, als noch der Kaiser mit dem kurzen Arm und dem Schnurrbart „Es ist erreicht!“ (Es war nicht leicht!) auf dem Throne saß. Jetzt aber hauste der alte Gartenzwerg weit draußen im Meer in einem alten verlassenen Leuchtturm und guckte mit einem langen Fernrohr sehnsüchtig auf das große Gartenzwergerland, wo sich die Gartenzwerge so vermehrt hatten, daß sie bald eine neue Partei gründen wollten.

Was nun sah er eines schönen Tages? Da kam doch wirklich ein großer Delphin übers Meer geschwommen, und auf seinem Rücken saß winzig und nur so groß wie ein kleiner Punkt ein Gartenzwerg, der ihm schon von weitem zuwinkte. Und er hievte ihn zu sich herauf und fragte: „Du Zwerg einer Gartenzwergermutter, wo kommst du denn her?“ — Und der kleine Gartenzwerg schaute zu ihm hoch und sagte: „Urgroßvater Gartenzwerg, ich komme aus dem Gartenzwergerland, wo am meisten gearbeitet wird. Dort arbeiten sie so viel, daß sie nicht mehr wissen, ob sie noch weniger oder noch mehr arbeiten sollen. Hilf uns doch aus der Klemme. Wir wissen nicht, wem wir es recht machen sollen“.

Da sprach der alte Gartenzwerg: „Es war einmal ein Gartenzwergerland, in dem schon vor vielen Jahrzehnten so viel gearbeitet wurde, daß fast die ganze Welt nach „Made-in-Germany“ aussah, und da schrien sie jenseits der Grenzen: „Was die arbeiten! Wie die Verrückten! Überall Wertarbeit!“ — Und da kam ein großer Krieg, und da lagen die Gartenzwerge auf der Nase und wußten sich nicht zu helfen. Und dann kam einer und schrie: „Erst Kanonen, dann Butter!“, und die Gartenzwerge arbeiteten Tag und Nacht für die Kanonen, und dann kam wieder ein Krieg, und da hatten sie weder Kanonen noch Butter, und als sie Hunger hatten und Durst und keine Kleidung und keine Wohnungen, da begannen sie wieder zu arbeiten, wie sie es von altersher gewohnt waren. Und auf einmal hatten sie alles, was die anderen schon längst vorher gehabt hatten. Die aber schrien: „Ein Wunder! Ein Wirtschaftswunder!“ — Und die Gartenzwerge wußten garnicht, was die anderen damit meinten, denn sie hatten doch nur gearbeitet, und sie ließen sich nicht irremachen. Und als sie genug zu essen hatten und zu trinken und anzuziehen, da dachten sie, sie könnten sich jetzt wohl auch mal etwas ausruhen und sich etwas mehr Siesta gönnen, und sie begannen, schöne Urlaubsreisen zu machen und sich in der Welt umzusehen. Und die Garten-

zwerge fuhren zum Nordpol und zum Südpol und rund um den Äquator, und überall gefiel es ihnen so gut, daß sie jedes Jahr ein anderes Land heimsuchten. Da schrien sie jenseits: „Die Gartenzwerge sind faul geworden! Niemand arbeitet so wenig wie sie, und niemand verdient so viel wie sie, und überall sieht man sie, auf Löwenjagd in der Wüste, auf allen Schiffen auf allen Meeren und auf allen Gipfeln auf allen Bergen“.

Dann ging es den Gartenzwergern aber plötzlich nicht mehr so gut, weil die Gartenzwergerverwaltung leichtsinnig mit dem Geld umgegangen war, und nun konnten sie nicht mehr soviel herumreisen und soviel jenseits der Grenzen kaufen. Und wieder schrien die anderen: „Ihr seid schuld, daß es uns nicht mehr so gut geht. Wir verdienen zuwenig. Ihr wollt nicht mehr arbeiten, damit es uns schlecht geht!“ — Da unterbrach ihn der kleine Gartenzwerg: „Aber, lieber Urahn Gartenzwerg, nun sagen sie wieder, wir arbeiten viel zuviel. Komm und sieh doch mal, ob das wahr ist. Du wirst uns sagen, was wir machen sollen.“

Und der alte Gartenzwerg nahm den Gartenzwergerdäumling auf den Arm, stieg die Strickleiter hinunter, setzte sich auf den Delphin, und der trug sie zum Ufer des großen Gartenzwergerlandes. Und als sie dort durch die Lande, durch die Städte und Dörfer gingen, da blühte es auf allen Feldern und grünte in den Wäldern und die Schlothe rauchten wieder und die Straßen waren voll von fleißigen, munteren Gartenzwergern, und er fragte sie: „Ihr lieben Gartenzwerge, arbeitet ihr denn eigentlich zuviel oder zuwenig?“ — „Genug!“, riefen sie. — „Aber andere sagen, ihr arbeitet zuviel.“ — „Nein!“, riefen sie, „lieber Arbeit als Krieg, lieber Auto als Sieg!“. Und als ihm darauf der Gartenzwergerdäumling einen Zeitausschnitt reichte, da las er:

Arbeit ist ein Götze

Regensburg (AP) „Der Deutsche hat einen Götzen: die Arbeit. Bei ihm ist sie keine Tugend mehr, sondern ein Laster“. Diese Feststellungen traf der Privatdozent für christliche Sozialethik an der Universität Erlangen, der Theologe Hans Schulze, auf einem evangelischen Seminar für Arbeitnehmerfragen in Dietfurt/Bayern. Das vom Produktionssoz. ergriffene Individuum komme durch „ichbezogene Programme“ nicht zur Ruhe. Wer von der sozialen Bedürfniserweiterung erfaßt sei, sei ihm verfallen, sagte der Theologe.

Der alte Gartenzwerg wiegte bedächtig sein Gartenzwergerreisenhaupt und mit einem Stoßseufzer aus

seines Zwergenbarten tiefstem Grunde entrang sich der weisheitsvolle Satz: „Es muß auch solche Käuze geben“. — Und er machte sich ein großes Plakat und schrieb darauf: „Laßt das Volk doch arbeiten!“ — Und als er mit diesem durch die Straßen ging, da riefen ihm die Gartenzwerge zu, hoben ihn auf ihre Schultern wie weiland Uwe Seeler nach der Fußballvizeweltmeisterschaft, und als er dann noch rief: „Ich kann mich an nichts mehr erinnern, aber der Ball war nicht drin!“,

da kannte ihre Freude keine Grenzen und sie wählten ihn zu ihrem Präsidenten.

Aus der „Chronik der deutschen Gartenzwerge“.

Herbert Goretzki

Friedland braucht unsere Hilfe

Die Friedlandhilfe im Grenzdurchgangslager Friedland ist eine gemeinnützige Einrichtung mit der Aufgabe, allen Umsiedlern aus anderen Ländern zu helfen, sich in unserem bundesdeutschen wirtschaftlichen, gesellschaftlichen und politischen Leben allmählich zurechtzufinden. Dazu gehört natürlich zuallererst, die Umsiedler, die durchweg arm an Kleidung und Geldmitteln sind, mit dem Notwendigsten zu versorgen. Das ist eine menschliche Aufgabe, die allerdings nur erfüllt werden kann, wenn die Männer und Frauen, die diese Pflicht übernommen haben, auch über die notwendigen Geldmittel verfügen. Das Leid und die Not aller dieser Menschen ist sehr groß. Aber ohne Hilfe, ohne finanzielle Unterstützung der Freunde und Förderer der Friedlandhilfe kann diese Arbeit nicht bewältigt werden. Andererseits wäre es gerade nicht sehr eindrucksvoll, wenn diese Menschen, die im reichen Bundesdeutschland eintreffen, nicht so betreut werden könnten, wie es von und in einer Wohlstandsgesellschaft erwartet werden kann; denn wie wir diese Menschen aufnehmen, das kennzeichnet ein Volk und eine Gesellschaft und gibt ihr ihren eigentlichen Sinn.

Darum bittet die „Friedlandhilfe“ auch in diesem Jahr wieder um Geldspenden, mögen sie auch noch so klein sein. Wer viel hat, gebe viel, wer wenig hat, schafft auch mit dem wenigen Gutes.

Die Geldspenden sind steuerbegünstigt und können auf das Postscheckkonto Köln Nr. 1165 der Friedlandhilfe, Friedland/Leine, eingezahlt werden.

Einen verstärkten Schutz vor Unfallgefahren für Arbeitnehmer, Hausfrauen, Bastler und Kinder bringt das Maschinenschutzgesetz. Nach diesem Gesetz dürfen nur noch sicherheitstechnisch einwandfreie Maschinen, Haushaltsgeräte, Bastelgeräte und Spielzeuge verkauft werden. Die Mehrheit der Produzenten ist zwar stets bemüht, die Regeln der Sicherheitstechnik zu beachten. Es gibt aber auch Außenseiter, die sich meist aus Wettbewerbsgründen darüber hinweg setzen. Auf Grund des neuen Gesetzes kann künftig der Verkauf aller unfallgefährdenden Maschinen und Geräte unterbunden werden. Das Gesetz hat drei wesentliche Ziele:

1. Die Verhütung von Unfällen in den Betrieben soll verstärkt werden. Für die Unfallverhütung im Betrieb ist bisher ausschließlich der Arbeitgeber verantwortlich. Besonders der kleine und mittelständische Arbeitgeber ist dabei aber vielfach überfordert. Er ist oft nicht in der Lage, die immer komplizierter werdenden Apparate und Geräte sicherheitstechnisch zu beurteilen. Jetzt werden die Hersteller und Importeure verpflichtet, nur unfallgesicherte Arbeitsmittel auf den Markt zu bringen. Es dürfen nur noch technische Arbeitsmittel verkauft werden, die nach den allgemein anerkannten Regeln der Technik sowie den Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften sicher genug sind. Die Hersteller und Importeure sollen außerdem die erforderlichen Gebrauchsanweisungen mitliefern.

2. Die Unfallgefahren im Haushalt sollen bekämpft werden. Zur Zeit sind im Jahr etwa 9800 tödliche Unfälle in privaten Haushalten zu beklagen. Haushaltsgeräte müssen künftig ebenso wie technische Arbeitsmittel so abgesichert sein, daß Unfallgefahren soweit wie möglich ausgeschaltet werden.

3. Die Kinder sollen vor Verletzungen durch Spielzeuge besser geschützt werden. Alle Spielzeuge müssen in Zukunft soweit wie möglich zur Vermeidung von Verletzungen abgesichert sein.

Die Durchführung des Gesetzes wird von den nach Landesrecht zuständigen Behörden (Gewerbeaufsichtsämtern) überwacht. Wenn Mängel festgestellt werden, kann dem Hersteller oder Importeur der Absatz von ungeschützten technischen Arbeitsmitteln untersagt werden.

Lohnsteuerjahresausgleich 1968

Lohnsteuerermäßigung 1969

Zum Jahresbeginn 1969 werden viele Betriebsangehörige wieder Anträge auf Lohnsteuerjahresausgleich für 1968 und / oder Lohnsteuerermäßigung (Freibetrag) für 1969 stellen.

Um unnötige Rückfragen und Zeitverlust zu vermeiden, bittet das Steuerbüro zu beachten:

Sprechtag: Montag, Dienstag, Donnerstag,
jeweils von 8.00 - 11.45 Uhr und 13.00 - 15.30 Uhr.

Die für die Antragstellung erforderlichen Unterlagen sind:

A. für Lohnsteuerjahresausgleich 1968:

1. Lohnsteuerkarte 1968 mit eingetragenem Verdienst, sowie Lohn- und Kirchensteuer. Bei Verheirateten, sofern der andere Ehegatte berufstätig ist, auch dessen Steuerkarte.

2. Belege über Sozialvers.-Abzüge (Rentenvers., Arbeitslosen- und Krankenversicherung getrennt). Diese Belege werden von der Hauptkasse bzw. Lohnbuchhaltung mit der Lohnsteuerkarte ausgehändigt.

3. Unterlagen über Versicherungsbeiträge, zu Lebens-, Unfall-, Kranken-, Sterbe- und Haftpflichtversicherung. In Frage kommen nur die Versicherungsscheine (Policen) oder Beitragsrechnungen aus jüngster Zeit, soweit diese den Namen des Versicherungsnehmers enthalten.

4. Soweit Zinsen für Darlehn (Kaufkredite, Abzahlungskredite etc.) gezahlt werden, die Darlehnsunterlagen oder eine besondere Bescheinigung über die Höhe der gezahlten Zinsen und Gebühren.

5. Atteste des behandelnden Arztes, wenn wegen einer Erkrankung (Magen, Gallen, Leber, Nerven, Tuberkuloseerkrankung etc.) dauernd Diät-nahrung erforderlich ist. Die Atteste werden vom Finanzamt für zwei Jahre anerkannt. Wo diese also schon für 1966 und 1967 verwandt worden sind, müßten nunmehr neue beschafft werden.

6. Bei Körperbehinderung — Erwerbsminderung —, amtliche Unterlagen, aus denen der Prozentsatz der Erwerbsminderung ersichtlich ist. Das sind: Rentenbescheid, Schwerbeschädigtenausweis, Schwerbehindertenausweis oder eine Bescheinigung des Gesundheitsamtes.

7. Bei Unterstützung bedürftiger Angehöriger eine Bescheinigung des Unterstützungsempfängers über die empfangene Unterstützung sowie darüber, wer sonst noch zu seinem Unterhalt beiträgt (andere Angehörige, Altersrente u. a.).

Wer Angehörige in den sowjet. und poln. Gebieten durch Pakete und Päckchensendungen unterstützt, kann den Nachweis anhand der Paketkartenabschnitte führen. Zweckmäßigerweise sollten diese, in jedem Falle, wenn verschiedene Empfänger vorhanden sind, auf einen Bogen Papier aufgeklebt werden und daneben Alter und Verwandtschaftsgrad (Eltern, Schwester, Bruder, Vetter usw.) vermerkt werden. In diesem Falle ist sicher, daß kein Paketkartenabschnitt verlorengeht — das Finanzamt erkennt für jedes Paket DM 30,— Steuerbefreiung an —.

Zum Nachweis der Päckchensendungen gibt es an den Postschaltern besondere Zettel in Postkartengröße. Für Päckchen werden vom Finanzamt DM 20,— steuerfrei berücksichtigt.

8. Kranke, Kinderreiche, schwer Körperbehinderte oder Personen über 60 Jahre können Aufwendungen für eine Putzfrau, Hausgehilfin oder Aushilfe steuerlich geltend machen. Erforderlich hierzu sind Quittungen über die für Hausarbeit gezahlten Beträge. Kranke oder Körperbehinderte, das kann auch der nicht berufstätige Ehegatte sein, brauchen zusätzlich eine ärztl. Bescheinigung über die Notwendigkeit einer Putzfrau etc.

9. Die Nr. des Spar- oder Bausparvertrages in den Fällen, wo vermögenswirksam gespart worden ist (DM 312,— Gesetz).

Die vorstehende Aufzählung ist nicht erschöpfend.

Wer also glaubt, noch weitere Gründe für Steuerermäßigung zu haben, sollte bei der Antragstellung entsprechende Unterlagen vorlegen.

B. für Lohnsteuerermäßigung 1969 (Freibetrag):

1. Lohnsteuerkarte 1969.

2. Die jüngste Lohn- oder Gehaltsabrechnung eines Monats, in dem normal verdient wurde (keine Krankheit, keine Überstunden).

3. Die Kennziffer, die das Finanzamt denjenigen schriftlich mitgeteilt hat, die für 1968 einen Freibetrag bekommen hatten. Die Kennziffer beginnt mit den Anfangsbuchstaben des Familiennamens. Dahinter folgt eine Zahl. Sollte die Mitteilung verlorengegangen sein, so kann diese Kennziffer bei der Lohnbuchhaltung oder Hauptkasse erfragt werden. Sie ist auf der Vorderseite der Lohnsteuerkarte 1968 in der linken unteren Ecke vermerkt.

Da Hauptkasse und Lohnbuchhaltung, insbesondere um die Jahreswende, mit Arbeit überlastet sind, wird darum gebeten, dort nur nachzufragen, wenn die Mitteilung des Finanzamtes nicht mehr auffindbar ist.

4. Die unter A Ziffer 3 - 8 angeführten Unterlagen.

Auch für den Lohnsteuerermäßigungsantrag 1969 gilt, daß der eine oder andere möglicherweise noch weitere Ermäßigungsgründe hat. In diesem Falle sollten entsprechende Beweismittel zur Antragstellung mitgebracht werden.

Im übrigen ist das Steuerbüro bereit, an den Sprechtag Rat und Auskunft in Lohnsteuerfragen zu erteilen.

10 Jahre Mitarbeit

Josef Poetsch,
Werksbahnbetrieb, am 29. Januar 1969
Bernhard Meiski,
Leitstudien Stahlgießerei,
am 3. März 1969
Wöhne,
Versand Stachelhausen,
am 14. März 1969

15 Jahre Mitarbeit

Paul Romlau,
Gießerei Stachelhausen,
am 14. März 1969
Friedrich Schleicher,
Formerei Tempergießerei,
am 21. März 1969

20 Jahre Mitarbeit

Erika Groß,
Werksaufsicht, am 6. Februar 1969
Hilde Lütz,
Werksaufsicht, am 10. März 1969

In den Ruhestand traten

Josef Emil Wehrmann,
Schweißerei Stahlgießerei,
nach 32jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 23. September 1968
Otto Ackermann,
Meister in der Inspektion Stachelhausen,
nach 34jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. September 1968
Wiedwölz,
auf,
nach 43jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. September 1968
Willi Meya,
Werksaufsicht,
nach 15jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. September 1968
Karl Hempel,
Reparaturbetrieb Papenberg,
nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 2. Oktober 1968
Erwin Krüger,
Temperei Papenberg,
nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 7. Oktober 1968
Houwald Schubien,
Edelstahlwerk Lindenberg,
nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Oktober 1968
Johann Nunner,
Gießerei Papenberg,
nach 46jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 25. Oktober 1968
Oskar Stryczek,
Schleiferei Papenberg,
nach 44jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 18. Oktober 1968

Karl Conrad,
Werkmeister Bahnbetrieb,
nach 52jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Oktober 1968
Ewald Duhn,
Kontrolle Papenberg,
nach 32jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 15. November 1968
Ewald Buchholz,
Mechanische Werkstätten,
nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. November 1968
Hermann Henkel,
Beständeverwaltung,
nach 15jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. November 1968
Karl Krauskopf,
Edelstahlwerk Lindenberg,
nach 51jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. August 1968
Artur Strube,
Schleiferei Papenberg,
nach 18jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Oktober 1968

Es haben geheiratet

Ulrich Neumann, Modellschlosserei
Papenberg, und Angelika Michels,
am 22. August 1968
Heinz Aab, Modellschlosserei Papen-
berg, und Roswitha Angelika Koloß,
am 18. Oktober 1968

Ins Leben traten ein

Andreas, Sohn von Ernst Becker,
Instandhaltungsbetrieb,
am 28. August 1968
Elvira Elke, Tochter von Friedhelm
Fröhlich, Edelstahlwerk Lindenberg,
am 5. September 1968
Dietmar Günther, Sohn von Günther
Michels, Mechanische Werkstätten,
am 12. September 1968
Rosario, Sohn von Giorgio Baglieri,
Schlosserei Stachelhausen,
am 8. September 1968
Andreas, Sohn von Wilhelm Liesen,
Putzerei Tempergießerei,
am 26. September 1968
Daniele, Tochter von Legrino Lesti und
Anna Lesti, Instandhaltungsbetrieb,
am 10. Oktober 1968
Petra, Tochter von Günter Freuden-
reich, Mechanische Werkstätten,
am 13. Oktober 1968
Claudia, Tochter von Hans Helmut
Huhn, Modellschlosserei Stachel-
hausen, am 29. Oktober 1968
Thomas, Sohn von Franz Joseph
Klövers, Bahnbetrieb,
am 2. November 1968
Claudia, Tochter von Heinrich Böttcher,
Werksaufsicht, am 4. November 1968

Karl Jaeger, Pensionär, 82 Jahre alt,
am 29. August 1968

Maria Dahm, Ehefrau von August
Dahm, Formerei Stachelhausen,
59 Jahre alt, am 12. September 1968

Albert Averdung, Pensionär, 72 Jahre
alt, am 22. September 1968

Heinrich Liebig, Pensionär, 70 Jahre
alt, am 23. September 1968

Helene Ritter, Ehefrau von Otto Ritter,
Schmelzerei Papenberg, 63 Jahre alt,
am 22. Oktober 1968

Heinz Ontl, Schlosserei Papenberg,
38 Jahre alt, am 19. Oktober 1968

Elli Lang, Ehefrau von Ludwig Lang,
65 Jahre alt, am 22. Oktober 1968

Gustav Daubert, Pensionär, 74 Jahre
alt, am 31. Oktober 1968

Maria Terschluse, Ehefrau von Heinrich
Terschluse, 82 Jahre alt, Pensionär,
am 2. November 1968

Albert Stuppmann, Pensionär, 64 Jahre
alt, am 20. November 1968

