



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 25 · Jahrgang 3 · November 1953

Zu unserem Titelbild

Neben den vielen anderen Gußstücken, die unser Werk in hochwertigem Material herstellt, sind BSI-Umkehrkrümmer für die ölverarbeitende Industrie von nicht geringer Bedeutung. Die BSI-Umkehrkrümmer werden in Crack- und Raffinieranlagen in Röhrenöfen eingebaut.

Das Rohöl, das aus den ausländischen Ölvorkommen per Schiff ankommt oder die deutschen Erdöle werden zunächst destilliert. Diese Erdöle bestehen aus einem Gemisch von Bestandteilen, die bei bestimmten Temperaturen sieden. Wird das Rohöl in den Röhrenöfen erwärmt, so muß in den Kühltürmen die Abkühlung so geführt werden, daß zum Beispiel Benzin bei einer ganz bestimmten Temperatur aus den Dämpfen sich niederschlägt. Die schweren Bestandteile, also die Öle, bleiben zurück. Diese Öle, Heiz- und Dieselöle, von denen nicht so große Mengen gebraucht werden wie vom Benzin, werden in sogenannten Crackanlagen bei hoher Temperatur und hohen Druckstufen erhitzt. Dabei „brechen“, daher Crackanlagen, die größeren Moleküle auseinander und teilen sich in leichtere, das heißt, in Benzin.

Bei den Öfen der Crackanlagen, in denen das Rohöl den verschiedensten Temperaturen und Druckstufen ausgesetzt wird, handelt es sich um Kammeröfen, in denen Rohrschlangen eingebaut sind, durch die das Rohöl gepumpt wird. Diese Rohre müssen von Zeit zu Zeit gereinigt werden, da sich im Inneren Koks ansetzt. Um diese Reinigung zu ermöglichen, werden jeweils zwei Rohrenden durch einen BSI-Umkehrkrümmer verbunden. Durch Herausnehmen des Stopfenverschlusses an den Umkehrkrümmern ist das Innere der Rohre zugänglich und kann mit Spezialgeräten gereinigt werden.

Diese Crack- und Raffinieranlagen dürfen insbesondere wegen der hohen Feuergefahr keine Undichtigkeiten aufweisen. Daraus ergibt sich schon die Notwendigkeit einer besonders geeigneten Qualität und völlig einwandfreien Beschaffenheit jedes einzelnen BSI-Umkehrkrümmers.

Das Titelbild zeigt, wie ein Karusselldreher mit der Lehre das Gewinde eines Gehäuses zum BSI-Umkehrkrümmer, Typ D 1 Serie 60, prüft, das für besonders hohe Temperaturen und Druckstufen verwendet wird.

Man sieht es dem Mann an: er weiß, daß es hier auf größte Genauigkeit und Gewissenhaftigkeit ankommt. Um sicher zu sein, daß die Umkehrkrümmer allen Anforderungen entsprechen, erfolgt eine betriebsseitige Meßkontrolle und Druckprobe. Teilweise werden die Abgüsse auch durch unsere Versuchsanstalt geröntgt.

Die BSI-Umkehrkrümmer werden vom In- und Ausland in den verschiedensten Ausführungen und in größeren Stückzahlen angefordert. Es liegt an jedem einzelnen Mitarbeiter, der an der Herstellung dieser Werkstücke beteiligt ist, mit dem Einsatz seines ganzen Könnens das Vertrauen unserer Kundschaft zu erhalten.

Hans Barth, Offert-Büro

Zur Lage

Das Jahr 1953 scheint sich in seinem wirtschaftlichen Ablauf bis zum Schluß treu zu bleiben: weit entfernt von einer steten, ausgeglichenen Entwicklung hat es von Anfang an überaus wechselvolle Strömungen sowohl in der Beschäftigung als auch im Eingang neuer Aufträge gezeigt.

Die ungünstige Situation in Papenberg zu Beginn des Jahres, gekennzeichnet durch eine bereits Mitte 1952 beginnende, nachgerade katastrophale Entwicklung des Fittingsgeschäftes, ist uns allen noch zur Genüge in Erinnerung. Wir schilderten Ihnen die Ursachen dieser die gesamte in- und ausländische Fittingsindustrie treffenden Absatzschwierigkeiten im Februarheft des „Schmelztiegel“.

Als in der Belegschaftsversammlung am 20. Mai im Lagebericht noch einmal Rückschau gehalten wurde, verbanden wir erstmalig damit eine zuversichtliche Erwartung, daß die Entwicklung in Verbindung mit der bereits seit März beinahe stürmisch einsetzenden Bautätigkeit wieder aufwärts gehen würde. Am 2. September, dem Tag der letzten Belegschaftsversammlung, hatte uns die zwischenzeitlich eingetretene beachtliche Besserung bereits recht gegeben. Heute müssen alle Kräfte angespannt werden, um Produktion und Versand in Einklang und damit die dringend gebotene gute Sortierung der Lager aufrechtzuhalten. Wir rechnen für die kommenden Monate der Winterruhe im Baugewerbe mit einem in seinem Ausmaß allerdings noch nicht zu überschauenden Rückgang der Auftragseingänge, der auch die Fittingsfabrikation und damit die Beschäftigungslage beeinflussen kann.

Eine solche Beeinträchtigung wäre freilich nur für einige Betriebsabteilungen zu befürchten, weil Papenberg als Ganzes durch die im Verlauf dieses Jahres eingetretene recht bemerkenswerte Aufwärtsentwicklung des SIUS-Geschäftes eine erfreuliche zweite Fabrikations-„Säule“ erhalten hat, die erst unlängst durch den erfolgreichen Verlauf der Internationalen Fahrrad- und Motorrad-Ausstellung eine wertvolle Stärkung erfuhr.

Diesen durchaus günstigen Tendenzen steht die höchst unerfreuliche Tatsache gegenüber, daß jetzt auch wir dem geradezu unwahrscheinlichen Preisdruck auf dem Markt nicht mehr standzuhalten vermochten. Neue, für uns bedeutsame Ab-

schlüsse mußten gegen verschärfte Konkurrenz und neue konstruktive wie werkstoffliche Lösungen mit empfindlichen Preisnachlässen erkaufte werden. Es kann nicht oft und nicht ernst genug gesagt werden: die Senkung der Herstellkosten ist das Problem Nummer 1. Wir wissen dem Betriebsrat Dank, daß er die Wichtigkeit dieser Frage erkannt und seine Bereitschaft, an ihrer Lösung mitzuarbeiten, erst unlängst durch die Tat unter Beweis gestellt hat. Mutwilliger oder leichtfertiger Ausschuß ist nicht mehr und nicht weniger als Gefährdung des eigenen Arbeitsplatzes und desjenigen vieler Arbeitskameraden. Bitte, bleiben Sie alle sich dessen stets bewußt! — in Papenberg, aber auch in Stachelhausen, wo ebenfalls das eingetretene ist, was wir Ihnen in der Belegschaftsversammlung am 2. September voraus sagten.

Stachelhausen hatte Anfang dieses Jahres ein ungewöhnlich großes Auftrags-„Polster“. Zum Entsetzen unserer Kundschaft mußten wir zum Teil sechs, ja, acht Monate Lieferzeit in Anspruch nehmen. Kein Wunder, daß man da und dort bat und beinahe bettelte, „etwas besonderes zu tun“, „nur in diesem einen Fall“ — und dieser Fälle gab's dann mehrere, schließlich viele. Letztlich haben wir weder dem Kunden noch uns einen Gefallen mit diesen „Wunschterminen“ getan: unsere Planung geriet immer mehr in Gefahr und die Kunden erfuhren mit wachsendem Unwillen das Leid der Lieferverzögerungen.

Wie der bekannte Reif in der Frühlingsnacht, kam im Verlauf der Sommermonate eine stetig wachsende Zurückhaltung am Markt selbst hinzu. Die Abnehmer erwarteten im Zuge des allgemeinen Preisrückganges ein Absinken auch der Stahlgußpreise, sehr zu Unrecht übrigens, denn die beiden Hauptpositionen, aus denen sich die Herstellkosten zusammensetzen, nämlich Lohn und Material, sind in der gesamten Gießereiindustrie, also auch bei uns, gegenüber 1938 weit mehr angestiegen als die Verkaufserlöse der Gußzeugnisse. Aber sagen Sie das mal einem Abnehmer, der selbst in einem heftigen Wettbewerb steht! Er wartet ab, wenn er kann, und er wandert ab, wenn er nicht warten kann, aber ein anderer mangels ausreichenden Auftragsbestandes mürbe wird und die Preise senkt.

Unsere Kundschaft ist zum Teil abgewandert zum billigeren Konkurrenten, zum Teil

hat sie abgewartet, daß auch wir mürrisch wurden. Sie können versichert sein, daß wir diesen volkswirtschaftlichen Unsinn, billiger zu verkaufen als die Herstellung kostet, nur in den gezählten Fällen mitgemacht haben und auch künftig mitmachen werden, in denen es um die Erhaltung eines besonders wertvollen Kunden oder die Gewährleistung einer Mindestbeschäftigung ging.

Vor allem sind wir trotz stark rückläufiger Auftrageingänge bei gleichbleibender, zum Teil sogar steigender Produktion keinen Augenblick nervös geworden. Die Entwicklung der letzten Wochen läßt Ansätze erkennen, daß wir richtig gehandelt haben, die Produktion so lange nicht zu vermindern, als der Lieferplan noch selbst geringste Rückstände auswies. Fast darf man sagen: für Stachelhausen gilt mehr

noch als für Papenberg das Gebot größter Schlagkraft. Qualitätsruf ist kein Ruhekitzen!

Betrachten Sie in Stachelhausen die knapper gewordene Auftragsdecke als Ansporn dafür, jeden Auftrag, der neu herkommt (— und es kommen stetig neue!), so rasch wie möglich und qualitativ so gut wie möglich durch die Fabrikation — nein, eben nicht zu ziehen, sondern voranzustoßen, gut und schnell, aber beides ohne unnötige Kosten.

Das Ausmaß von Anfragen, die alle auf echten Bedarf schließen lassen, nimmt stetig zu. Sie zum Auftrag zu führen, muß deshalb unser aller Anliegen sein, weil dadurch allein die Vollbeschäftigung gewährleistet und auch der letzte Arbeitsplatz gesichert werden kann.

Dr. Wolfgang Busch

Kohlen, Kartoffeln, Kleidung,

Urlaubsreisen, Familienfeste, Anschaffungen und vieles andere mehr kosten Geld! Man tut gut daran, sich rechtzeitig auf solche Ausgaben einzustellen. In den letzten Wochen hat die Lohnbuchhaltung die ersparten und vom Lohn einbehaltenen Kartoffel- und Kohlengelder ausgezahlt. Es handelte sich um rund 22 000,— DM, die in knapp vier Monaten von nur 230 Belegschaftsmitgliedern gespart worden waren. Gelegentlich der Auszahlungen wurde mehrfach der Wunsch geäußert, auf diese Weise weitersparen zu können. Der eine denkt hierbei an Rücklagen für die bevorstehende Konfirmation oder Kommunion, der andere an die Silberhochzeit, an die dringende Anschaffung eines Wintermantels für seine Frau oder dergleichen und nicht zuletzt an die geplante Urlaubsreise für das kommende Jahr, die neuerdings durch Vermittlung des Sozialamtes unter preislich günstigen Bedingungen in die schönen süddeutschen Gebiete oder sogar ins Ausland führen und für die dann ein nettes Sümmchen bereitliegen muß.

Obwohl es nicht zu den eigentlichen Aufgaben der Lohnbuchhaltung gehört, Lohnabzüge für Spargelder vorzunehmen, soll dem vielseitigen Wunsch auf Schaffung einer Sparmöglichkeit Rechnung getragen werden. Es ist allzu verständlich, daß man — sofern man Geld auf die Kante legen will oder muß — wegen geringfügiger Beträge nicht allwöchentlich oder monatlich

zur Sparkasse laufen möchte. Man spart deshalb zuhause in den „Strumpf“, wobei man erfahrungsgemäß zu leicht der Versuchung anheimfällt, das so greifbar liegende Geld zwischendurch für andere als für die beabsichtigten Zwecke zu verwenden. Und nebenbei gesagt: das Strumpfsparen bringt keine Zinsen!

Die Sparmöglichkeit, die wir einzurichten gedenken, soll folgendermaßen funktionieren: der Sparwillige meldet der Lohnbuchhaltung, wieviel von seinem Lohn wöchentlich als Sparrate einbehalten werden soll. Der Mindestbetrag soll 2,— DM sein. Darüber hinaus sind natürlich keine Grenzen gesetzt. Jedoch soll die einzu-behaltende Rate immer auf volle D-Mark lauten. Das einbehaltene Spargeld wird monatlich, nach Fertigstellung der Restabrechnung, durch die Lohnbuchhaltung einer Sparbank überwiesen und dort dem Konto des Sparers gutgeschrieben. Die einbehaltenen Beträge werden bei der Sparbank verzinst. Dort können die gesparten Gelder auch jederzeit abgehoben werden. Zu diesem Zweck erhält jeder Sparer ein Sparbuch.

Alle Werksangehörigen, die sich für die von uns vorgeschlagene Art des Sparens entschließen, werden gebeten, die beiliegende Erklärung auszufüllen und bei der Lohnbuchhaltung abzugeben. Weitere Einzelheiten werden den Interessenten dann bekannt gegeben.

Erwin Kemper, Lohnbuchhaltung

Der Ratenschreck geht um

Lieber Arbeitskamerad! Liebe Hausfrau!

Ihr kennt ihn alle: den Ratenschreck, der gerade jetzt in der Zeit vor Weihnachten sein Unwesen treibt und uns in Kummer und Sorgen zu stürzen droht, wenn wir nicht auf der Hut sind. Überall geistert er herum: in allen Straßen und in allen Häusern, und allzu leicht verfallen ihm die Menschen, die sorglos glauben, ihren Lieben eine besondere Freude bereitet zu haben, wenn sie einen Gegenstand auf Ratenzahlung kaufen. Wie aber sieht es in Wirklichkeit aus?

Liebe Hausfrau! Sicherlich sind Sie schon oft von Vertretern aufgesucht worden, die Ihnen dies oder jenes zu günstigen Bedingungen und ganz kleinen Raten zum Kauf angeboten haben. In diesen und den kommenden Tagen wird dies noch öfter der Fall sein. Es mag ein Staubsauger, ein Radiogerät, vielleicht sogar ein Kühlschrank und vieles andere mehr sein. Man kann jahrelang abzahlen, aber auch obendrein jahrelang viele Zinsen bezahlen. Sicher verspricht Ihnen der Vertreter, nach Vollziehung des Kaufvertrages und nach einer kleinen Anzahlung das gekaufte Stück schon morgen ins Haus zu schicken. Und tatsächlich: es kommt. Der Mann hat sein Wort gehalten. Aber — können Sie Ihr Wort halten und die Raten auch immer einhalten? Der Beruf des Vertreters ist es, etwas zu verkaufen. Haben Sie ihm einen Gegenstand abgenommen, dann ist er die Sorge los, für Sie jedoch beginnt sie erst; denn wer weiß, was im Laufe eines Jahres geschieht? Was ist, wenn Krankheit in Ihre Familie einzieht oder gar Arbeitslosigkeit? Wenn Sie nicht mehr zahlen können, dann erfolgt Lohnpfändung, und wenn diese erfolglos ist, das heißt, wenn der Mann nicht viel verdient, dann wird das gekaufte Stück gepfändet. Sie sind dieses los und haben auch die bisherigen Raten umsonst bezahlt; denn diese werden als Abnutzungsgebühr einbehalten. Wenn aber die eingezahlten Raten diese Gebühr nicht decken, dann müssen Sie nochmals draufzahlen und haben den Gegenstand und das Geld verloren. So sieht es meistens bei den Abzahlungsgeschäften aus!

Dies sollten wir reiflich überlegen, wenn der Ratenschreck uns überfällt und dieses Geschäft in den rosigsten Farben schildert.

Wenn Sie später nicht mehr zahlen können, nimmt er keine Rücksicht auf Ihre Lage.

Müssen wir denn unbedingt einen Staubsauger haben? Für unseren Haargarn genügt doch bestimmt der Ausklopfer und für unseren Linoleumbelag der Bohnerbesen. Lassen wir uns doch nicht einreden, daß wir uns nichts anschaffen können, wenn wir nicht auf „Stottern“ kaufen. Das stimmt nicht. Denn genau so gut wie ich zwangsweise jede Woche oder jeden Monat eine Rate einzahlen muß, kann ich mir freiwillig ein Sümmchen beiseitelegen. Es gibt natürlich auch Ausnahmen, die einen Ratenkauf zwingend machen, zum Beispiel ein Möbelkauf, wenn wir eine neue Wohnung bekommen. Aber unnütze Käufe lassen sich bestimmt vermeiden und sind mit Ratenzahlungen nicht zu entschuldigen.

Ist es denn gut, wenn die Lohnbuchhaltung von meinem Lohn über die hohen Abgaben hinaus noch Geld für die Lohnpfändung einbehalten muß? Führt das nicht zu Verärgerungen? Zu Hause aber steht der Ehefrieden auf dem Spiel; denn einer wird die Geschichte dem anderen in die Schuhe schieben, wenn das wenige Geld nicht mehr für das Notwendigste reicht.

Immer neue Sorgen kommen hinzu, und die Angst vor der nächsten Lohnzahlung, die wieder und noch oft so klein ausfallen wird, nimmt uns die Lust zum Arbeiten; wir sind zu Hause und während der Arbeit mürrisch, ungenießbar, wie man sagt, obwohl wir an unserem Kummer selbst schuld sind. Ist es dann nicht besser, wir können unsere volle Löhnung in Empfang nehmen, darüber verfügen und uns kaufen, was wir wollen? Oder ist es besser, einen Vormund zu haben, der erst mal einen Teil des Geldes von unserem Lohn oder Gehalt abzieht und uns den Rest überläßt? Er fragt nicht, wie wir damit zurechtkommen.

Natürlich ist es jedermanns Sache, wie er sein Leben einrichtet und was er mit seinem Gelde macht. Aber die vielen Lohnpfändungen, die bitteren Klagen, wenn die Abzahlungsgeschäfte neue Not und neue Sorgen gebracht haben, lassen es zweckmäßig erscheinen, auf die Gefahren aufmerksam zu machen, die diese Geschäfte mit sich bringen. Lieber ohne Staubsauger, mit einem kleinen Radioapparat und ohne Kühlschrank auskommen, als seines Lebens durch diese Geldsorgen nicht froh werden.

Karl Koll



Aussichts-Triebwagen der Deutschen Bundesbahn mit BSI-Scheibenbremsen

Am 11. Oktober 1953 hat die Deutsche Verkehrsausstellung in München ihre Pforten geschlossen, nachdem während der Ausstellungsdauer von etwa vier Monaten eine sehr große Zahl von Besuchern gezählt werden konnte. Die Bedeutung dieser größten deutschen Schau des Jahres 1953 ging weit über die Grenzen unseres Vaterlandes hinaus und hat mit dazu beigetragen, das Band, das die meisten Verkehrsträger Europas und darüber hinaus auch einiger außereuropäischer Länder umschlingt, enger zu knüpfen, was sich befruchtend auf alle Zweige des Verkehrs und der Verkehrstechnik auszuwirken beginnt.

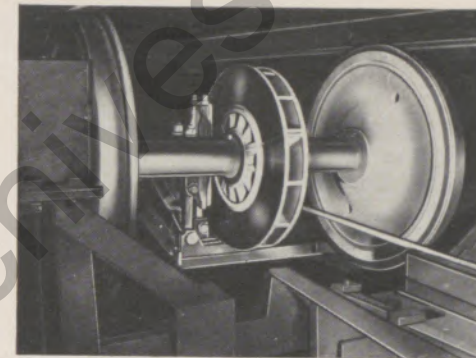
Aber nicht nur dem ausgesprochenen Fachmann hat diese Ausstellung etwas gegeben, sondern es wurde auch der an den Fragen des Verkehrs nur allgemein Interessierte in eindrucksvoller Weise angesprochen. Hiervon zeugt eindeutig die große Besucherzahl aus allen Schichten der Bevölkerung des In- und Auslandes.

In mehreren Hallen und auf einem großen Freigelände, das auf der Theresienhöhe eigens hergerichtet worden war, bot diese Ausstellung in umfassender Weise einen großartigen Überblick über alle Zweige des Verkehrs. Neben den großen Verkehrsträgern „Deutsche Bundespost“ und „Deutsche Bundesbahn“ waren auch die nichtbundesbahneigenen Eisenbahnen sowie die Straßenbahn-, Omnibus- und Obusgesellschaften vertreten. Die Unternehmungen des Wasserverkehrs im Binnenland und nach Übersee sowie die Luftfahrt hatten in eigenen Hallen ausgestellt. Die BSI als Hersteller und Lieferer der bekannten BSI-Scheibenbremsen, der Compact-Kupp-

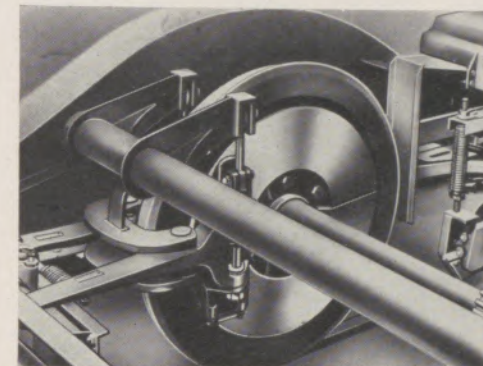
lungen und Getriebe für Schienenfahrzeuge sowie der Trilexräder für Lastkraftwagen, Omnibusse und Obusse hatte diese Erzeugnisse auf eigenen Ständen zur Schau gestellt.

In einer Anzahl neuartiger Schienenfahrzeuge der Deutschen Bundesbahn und der Straßenbahnen hatte der Besucher Gelegenheit, Scheibenbremsen und Compact-Kupplungen im eingebauten Zustand zu sehen und auch unter sachkundiger Führung im praktischen Betriebe zu erproben. Viel beachtet wurden unsere Scheibenbremsen, die in den dreiteiligen Dieselelektrowagenzügen der Bundesbahn, Baureihe VT 08, eingebaut sind. Aus einer Höchstgeschwindigkeit von 140 km in der Stunde müssen diese Züge auf kürzester Strecke bis zum Stillstand abgebremst werden können. Dies stellt an die Betriebstüchtigkeit und Zuverlässigkeit unserer Bremsausrüstungen höchste Anforderungen. Auch die sich immer mehr einführenden Schienenomnibusse sind zum größten Teil mit BSI-Scheibenbremsen ausgerüstet und erregten die Aufmerksamkeit der Fachleute. Besondere Anziehungskraft übten die siebenteiligen Gliedertriebzüge der Bundesbahn aus, die durch ihre Innenausstattung alles bisher Dagewesene zu übertreffen scheinen. Während die Schlafwagenzüge mit sogenannten Jakobs-Drehgestellen laufen, sind bei den Tagesreisezügen erstmalig in Deutschland Einachslaufwerke zur Anwendung gekommen. Beide Zugarten werden ebenfalls mit BSI-Scheibenbremsen abgebremst. Diese Tatsache kann als ein Zeichen des besonderen Vertrauens zu unserem Bremssystem gewertet werden. Zur Orientierung unserer nicht sachkundi-

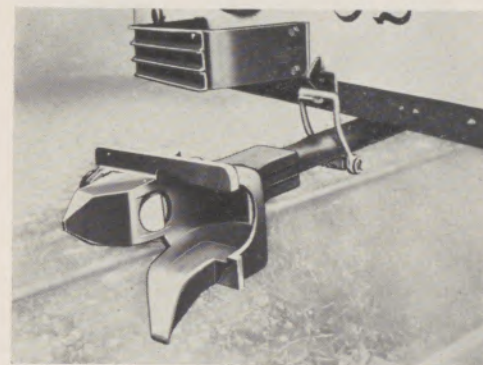
auf der Deutschen Die BSI Verkehrsausstellung München 1953



BSI-Scheibenbremse für Straßenbahnbeiwagen mit Bremsscheibe auf der Achse



BSI-Scheibenbremse für einen Straßenbahn-Triebwagen mit Bremsscheiben auf der Radscheibe



Compact-Kupplung der BSI für Straßenbahn-Wagen (Die elektrische Kabel-Kupplung ist nicht dargestellt.)

gen Arbeitskameraden sei kurz auf die Begriffe Jakobs-Drehgestell und Einachslaufwerk eingegangen.

Wie schon gesagt, besteht jeder dieser Spezialzüge aus sieben Wagengliedern, die durch Faltenbälge und Übergangsbrücken miteinander verbunden sind. Je zwei benachbarte Wagenglieder werden bei den Schlafzügen von einem zweiaxigen Drehgestell getragen, das nach dem Konstrukteur Jakobs benannt ist. Bei den Tagesreisezügen tritt an Stelle des Jakobs-Drehgestelles ein einachsiges Laufwerk, das dem Zug gute Fahreigenschaften im geraden Gleis und besonders in Kurven verleiht. Diese Konstruktion wurde in Anlehnung an die spanische Talgot-Bauart nach Entwürfen des im Triebwagenbau bekannten Konstrukteurs Kruckenberg entwickelt und dürfte auch in der Zukunft in steigendem Maße Verwendung finden. Unsere Konstruktionsabteilung hat in enger Zusammenarbeit mit den maßgebenden Stellen der Bundesbahn und dem Konstrukteur Kruckenberg bei der Entwicklung der Scheibenbremsen für diese Züge eine schwierige Ingenieuraufgabe gelöst, die von unseren Praktikern im Betrieb in anerkannt guter Werkmannsarbeit ausgeführt wurde. Auch diese Züge müssen aus höchsten Fahrgeschwindigkeiten abgebremst werden und haben bei den Versuchsfahrten hinsichtlich der Bewährung der Bremsen in allen Punkten den Erwartungen entsprochen.

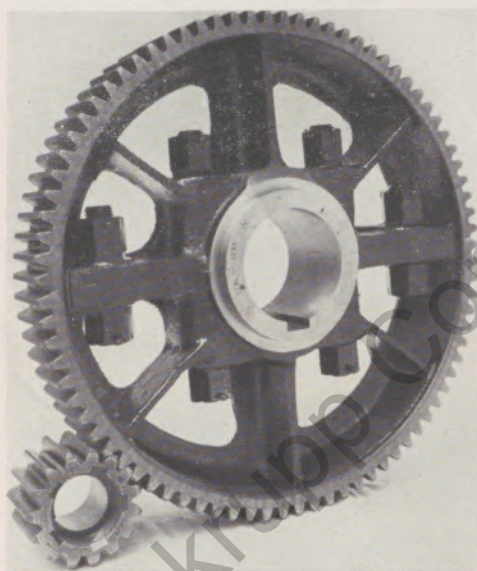
Der Verband Öffentlicher Verkehrsbetriebe (VÖV) als Dachorganisation der Nahverkehrsunternehmen — hierzu gehören in erster Linie Straßenbahn-, Omnibus- und Obusunternehmen — zeigte in einer be-

sonderen Halle und auf dem Freigelände eine Reihe neuzeitlicher Fahrzeuge. Von diesen ist ein großer Teil, soweit er schienengebunden ist, ebenfalls mit unseren Scheibenbremsen versehen. Die hiermit verbundene Gewichts- und Raumersparnis wirkt sich besonders vorteilhaft bei den

modernen Straßenbahn-Großraumwagen aus, von denen einige besichtigt werden konnten.

In jenen Fällen, in denen aus baulichen Gründen der Aufbau der Bremsscheibe auf der Achse nicht möglich war, wurden die Brems scheiben an den Radscheiben befestigt.

Unsere vollautomatische Starrkupplung, System Compact, fiel dem Besucher sofort beim Betreten der Nahverkehrshalle auf. Die Compact-Kupplung eines modernen Großraumzuges der Münchener Straßenbahnen wurde ebenfalls von den Besuchern der Nahverkehrshalle stark beachtet. In- und ausländische Verkehrsfachleute führten an diesem Zuge praktische Kuppelversuche durch.



Großrad mit Ritzel

Daneben hatte jeder Laie Gelegenheit, sich an einem in verkleinertem Maßstabe hergestellten Vorführungsmodell von der Wirkungsweise unserer Kupplung mit aufgebauter elektrischer Kabelkupplung auf unserem Ausstellungsstand zu überzeugen, und noch auf der Fahrt zum Bahnhof konnte der Besucher, sofern er die Straßenbahn benutzte, unsere Compact-Kupplung beobachten; denn sämtliche modernen Straßenbahnfahrzeuge der Münchener Straßenbahn sind mit unserer Compact-Kupplung ausgerüstet. Ein großes Zahnrad mit einem Ritzel (kleines Zahnrad) für eine 60-t-Elektrolokomotive überzeugte den Be-

sucher von der Leistungsfähigkeit unseres Werkes auch auf dem Gebiete der Zahnradfertigung.

Wenn in letzter Zeit unsere Zahnradfräsmaschinen nicht mehr in dem Maße wie früher ausgenutzt werden, so liegt das zum Teil daran, daß auch die Konstrukteure im Schienenfahrzeugbau neue Wege beschritten haben, um die Antriebs- und Bremsenergieübertragung von den Motoren auf die Radsätze in vollkommenerer Weise als bisher zu gestalten. Wohl die größte Anzahl der Lastkraftwagen und Omnibusse besaßen Trilexräder, die auch in der Nahverkehrshalle auf unserem Stand im Schnittmodell zu sehen waren.

Diese kurze Betrachtung zeigt allen denen, die keine Gelegenheit zum Besuch der Deutschen Verkehrsausstellung hatten, daß die BSI auch auf dem Gebiet der Verkehrstechnik als Zulieferer für den Fahrzeugbau einen wichtigen Faktor darstellt. Der bekannte Grundsatz „Sicherheit zuerst“ aber möge allen Werksangehörigen Ansporn sein, nur beste Qualitätsarbeit zu liefern, damit wir auch in der Zukunft in der Lage sind, gegen alle Wettbewerber erfolgreich aufzutreten.

Karl Sander, Ingenieurbüro

Betriebliches Vorschlagswesen

Nach eingehenden Untersuchungen, Rückfragen und Beratungen wurden vom Kuratorium für das Betriebliche Vorschlagswesen nachstehende Prämien für gute Verbesserungsvorschläge an folgende Belegschaftsmitglieder vergeben:

Ernst Richter,

Schmelzerei Stachelhausen . . 50 DM

Heinz Sass, Putzerei Stachelhausen 10 DM

Helmut Döpp, Werksaufsicht . . 10 DM

Hans Hentsch, Baubetrieb . . . 20 DM

Franz Herbrich, Baubetrieb . . . 20 DM

Harry Vialon, Versuchsanstalt . . 20 DM

Karl Koll, Personalamt 15 DM

Ferdinand Richter,

Formerei Stachelhausen . . 20 DM

Ernst Richter,

Schmelzerei Stachelhausen . . 20 DM

Walter Melchers,

Schmelzerei Stachelhausen . . 20 DM

Hans Klever,

Formerei Papenberg 10 DM

Alfred Schürmann, Bökerbau . . 20 DM

Erich Festerling, Bökerbau . . . 20 DM

Das also ist Letchworth

Der zweite Bericht aus England von Joachim Roth

... in einem grünen Glase

„?“

Der Mann am Steuer sagte etwas. „Da wären wir also!“ übersetzte ich (nach Gutdünken, versteht sich — denn verstanden hatte ich nichts). Und diese Übersetzung gewann mein ganzes Wohlwollen, als der Fahrer gleich darauf das Steuerrad links einschlug und den Wagen von der breiten Great North Road auf eine schmalere Zufahrtsstraße brachte, die, in einer eleganten Kurve endend, in einen Ort führte, der eher einem Kurort als einer Industriestadt glich. Vergeblich hatten wir diesen Ort auf unseren Atlanten gesucht, vergeblich auch hatten wir Meyers sonst so geschwätziges vierundzwanzigbändiges Lexikon von 1901 befragt, das sich in eisernes Schweigen hüllte. Aber während der Wagen noch durch die Alleen der Stadt rollte, wußten wir, daß dies der Ort war, von dem unser Steckbrief sagte:

„Letchworth war die erste Gartenstadt in England, und sie ist noch immer das Vorbild für Städte gleicher Art. Einmal mit Sorgfalt und Weitblick entworfen, hat sie alle hohen Ideale ihrer Gründer erfüllt, und ihre schattigen Alleen, ihre grünen Flecken, ihre Strandbäder und schönen Gärten sind der Neid aller, die an Orten wohnen und arbeiten müssen, die vom Glück weniger begünstigt sind. — Die Außenbezirke der Stadt geben das einzig-

artige Gelände für Fabriken ab, wenngleich es erstaunlich sein mag, ein großes Maschinenwerk und eine der größten Stahlgießereien in einer solch ländlichen Gegend zu finden, kaum 34 Meilen von London entfernt ...“

Das also ist Letchworth, der Ort, der genau fünfzig Jahre alt ist. Eine knappe Autostunde liegt er nördlich von London, in der weiten Ebene der Grafschaft Herts, ein Ort, wo 20 000 Menschen in kleinen, weißen, sauberen Spielzeughäusern wohnen, wo die höchsten Wolkenkratzer drei Stockwerke zählen und wo der „Broadway“ ein breiter Parkweg ist. Das ist die Stadt, in der man stolz ist, bis heute noch kein Jota vom ursprünglichen Bauplan abgewichen zu sein, und wo man nun vor dem Problem steht, ob man an diesem bisher so bewährten Prinzip festhalten soll oder ob man es brechen darf, um dem großen Mißstand abzuhelpen, der über die Hälfte der in Letchworth Beschäftigten zwingt, täglich von außerhalb anzureisen.

Eine Autostunde von Letchworth entfernt, liegt im Osten Cambridge und nicht viel weiter im Westen Oxford, die beiden weltberühmten Universitätsstädte. Und es ist für die kleine Gartenstadt fast symbolisch, daß sie eingespannt liegt zwischen diesen beiden Polen: London und Cambridge-Oxford. Denn sie hat beide Seelen, diese kleine Stadt — die der weiten, planenden ruhigen Wissenschaft und die des impulsiv-handwerklich-geschäftigen. Etwas Zwicklichtiges liegt in diesem Ort, wie — wenn der Vergleich erlaubt ist — in einem Cocktail ... wie in einem Cocktail aus zwei Teilen durchgeistigter Klarheit à la universitas mit einem Schuß Routine à la Weltstadt, das ganze mit jugendlichem Schwung gemixt und in einem grünen Glase serviert ...

Abgemacht, Mr. James!

Zu dem Wenigen, was diese „Gartenstadt“ mit unserer „Seestadt“ gemeinsam hat, gehören die „braven Westwinde“, die die Stadtplaner veranlaßten, die Werksanlagen an den östlichen Rand des Ortes zu legen, so daß die Ausdünstungen der Werke von den Wohnvierteln ferngehalten werden. Zu diesen Werken gehört auch die Firma „K & L Steelfounders and Engineers Ltd.“, unsere Gastgeberin.



Hauptgeschäftsstraße von Letchworth

„Übrigens“, sagte eines Morgens, als wir die ‚Werkstraße‘ entlanggingen, ein Herr zu uns, „kennen Sie die Geschichte dieses Werkes eigentlich? Ihr Deutschen seid gar nicht so unbeteiligt daran, und wenn es Sie interessiert, will ich sie Ihnen erzählen. Hier ist sie:

Als 1914 die deutschen Streitkräfte in Belgien eindringen, packten viele belgische Familien ihr Bündel und flohen nach England. Einige hundert Familien aus der Gegend von Charleroi kamen hier nach Letchworth, wo sich zwei belgische Industrielle, Mr. Kryn und Mr. Lahy — daher K & L — daran machten, mit der Hilfe ihrer erfahrenen Landsmänner eine Stahlgießerei aufzubauen. Solange nun das Werk für Panzer und Artillerie arbeiten konnte, ging das Geschäft gut. 1918 kam dann der Rückschlag, und zehn Jahre später stand das Werk zum Verkauf. In diesem Augenblick griff die Firma ‚George Cohen Sons & Co. Ltd.‘, die ‚600 Group of Companies‘, zu. Diese Firma ist mit elf Untergesellschaften, die sich teilweise wiederum aus mehreren Unternehmen zusammensetzen, heute eins der größten Industriekonzerne des Empires. Im Verband dieses Mammutunternehmens überstand ‚K & L‘ die Weltwirtschaftskrise 1930 bis 1933, und 1936 ging es dann wieder aufwärts. Das hatte seinen Grund vor allem darin, daß wir die Produktion von Kränen aufnahmen, die ja, wie Sie wissen, neben der Gießerei der zweite Sektor unserer Firma ist. Und dann kam das Jahr 1939, und wir mußten wieder umstellen — auf Bomben, Granaten und Handgranaten. Drei Millionen sind von diesen Dingen aus diesem Werk herausgegangen — die andern Sachen nicht gerechnet. Allerlei Zeugs, was? Und heute bauen wir wieder Kräne und schicken sie rüber, um wieder aufzubauen, was zerdeppert worden ist!“ Der Herr bleibt stehen. Wir sind vor dem Eingang des Werkes angekommen. „Well — so ist das! Hoffentlich haben wir nun zum letzten Male umgekrempelt! Na ja — um das zu erreichen, sind Sie ja schließlich auch herübergekommen, Sie und die andern Deutschen hier und die Finnen und Jugoslawen, nicht wahr? So, und nun sehen Sie sich das Werk mal an!“

Der Mann, der so mit uns sprach, war kein geringerer als der „Personal-Superintendent“, der Personalchef unseres Werkes, wie er amtlich heißt — oder der „Vater der Volontäre“, wie wir ihn heimlich nennen. In der Türe dreht er sich noch einmal um.



Mr. James, der Vater der Praktikanten

„Ehe ich es vergesse — kommen Sie doch heute abend zum Tee! Dort werden Sie beide mit einem jugoslawischen Kollegen Freundschaft schließen können! Abgemacht?“

Wir nickten. „Abgemacht, Mr. James!“

„German machines best!“

„Was wollen wir uns zuerst ansehen?“

„Erst mal die Gießerei!“

Well — das hat seinen guten Grund. Schließlich nimmt dieser Teil des Werkes eine wichtige Schlüsselstellung innerhalb der „600 Group“ ein: er liefert den gesamten Stahlbedarf des Konzerns. Nebenbei: diese Gießerei ist die dritt- oder viertgrößte auf der Insel. Sie arbeitet mit zwei 5-t-Elektroöfen, die im Monat 2000 t Material auswerfen. Sauerstoff wird bei jeder Charge geblasen. Die Schlacke wird mit Holzkratzern abgezogen. Zuerst trauten wir unseren Augen nicht, aber inzwischen haben wir uns daran gewöhnt, zumal das Verfahren ja sehr billig und einfach ist. Billig und einfach ist auch der weitere Arbeitsablauf: Formerei, Putzerei und Härterei liegen in einer langen Halle hintereinander, so daß ein guter Produktionsfluß ohne Transportschwierigkeiten möglich ist. Daß hierzu das günstige Gelände — das Werk liegt wie auf einer Tischplatte — wie geschaffen ist, können wir (Holscheidsberger Knubben seligen Angedenkens) nur immer wieder mit Neid feststellen.

In der Großformerei bedient man sich mit großem Erfolg des Sandslingers, einer Maschine, die den Sand so fest in die Form schleudert, daß ein Nachstampfen nicht mehr erforderlich ist. In der übrigen For-

merci arbeitet man nur in Sektionen, so daß eine Form nicht von einem einzelnen Farmer hergestellt wird, sondern durch viele Hände geht. Auch dieses Verfahren ist nur möglich, weil das Gelände einen einwandfreien und schnellen Transport der Formen ermöglicht.

In der nächsten Halle, die wie alle anderen aus einem Stabilbaukasten zusammengesetzt scheint, treffen wir auf die „Mechanische Abteilung“ des Werkes. Im Rahmen des Gesamtprogramms der „600-Gruppe“, das von Werkzeug- und Dieselmaschinen bis zum Stahlhoch- und -tiefbau reicht, entstehen hier Fahrkräne für den Straßen- und Schienenverkehr. Zu unserer größten Freude finden wir hier in einem ausgezeichneten Maschinenpark einige alte Bekannte wieder. Unter ihnen eine Maschine von Klingenberg-Remscheid, die seit drei Monaten hier ist und wie ein rohes Ei behandelt wird. Eine Maschine von Schieß-Düsseldorf ist die größte Maschine im ganzen Werk. Wie wir hören, werden zur Zahnradherstellung nur deutsche Maschinen verwandt. Warum —? „German machines best...“, erklärt uns ein Ingenieur auf unsere Fragen offen heraus.

Wer wollte uns verübeln, daß wir das mit Stolz und Freude zur Kenntnis nehmen: die deutschen Maschinen sind am besten!

Die Geschichte mit der Kutsche

Die sozialen Einrichtungen des Werkes sind mit Wasch- und Umkleideräumen, mit Sport- und Tennisplätzen und einem großen Veranstaltungshaus vorbildlich. Nicht wenig erstaunt waren wir deshalb, daß es hier bei einer Belegschaft von mehr als 1700 Personen keine Lehrwerkstatt gibt und daß die Lehre fünf Jahre dauert (wofür sich dann später jeder Maschinist „engineer“ nennen darf). Daß die Lehrlinge hier bei dieser Ausbildungsweise weniger lernen als ein Lehrling in Deutschland in der halben Ausbildungszeit, sollten wir eines Tages erfahren, als man unsere theoretischen Kenntnisse auf mindestens drei Semester Oxford einschätzte. Daß wir hier unser Gegenüber enttäuschen mußten, tat uns sehr leid. Indes fiel uns gerade rechtzeitig ein, daß wir, wenn auch nicht in Oxford, so doch bei Meister Kachelmaier in die Schule gegangen waren. Und wir beschlossen, dieses unter Beweis zu stellen. Das Mittel war ganz einfach und der Erfolg verblüffend. Wir brauchten nur für einige Minuten vom Durchschnittstempo des englischen Arbeiters auf das des deutschen

Arbeiters umzuschalten — und jetzt war das Staunen auf der anderen Seite, und auch Meister und Ingenieure machten ausgiebig Gebrauch davon. Man hatte so etwas nicht für möglich gehalten. Aber die kleine Verkehrsstockung, die entstanden war, machte die Kachelmaiersche Schulung über alle Zweifel erhaben. Den Schlußpunkt unseres Scherzes bildete ein herzliches Gelächter.

Als wir am Abend unserem jugoslawischen Freund die kleine Episode berichteten, sagte er (er sprach fließend deutsch): „Ihr habt recht, die Engländer sind eben etwas bedächtiger. Aber das hat auch seine guten Seiten.“

„Und die wären?“ wollten wir wissen.

„Ja“, sagte unser Freund, „das ist die alte Geschichte mit der Kutsche, die sehr klapprig war und auf deren Bock ein Deutscher saß und fuhr. Und hinten drin saß ein Engländer und dachte darüber nach, wie lange es wohl noch zweckmäßig sei, dem Kutscher die Zügel zu lassen. Und der Kutscher, als ob er ahne, was da hinter ihm vorgehe, gibt dem Pferd die Peitsche, um ja noch ein ordentliches Stück Weg zu schaffen. Was soll ich sagen? Er rast gegen einen Stein und fällt — da er nun einmal im schönsten Tempo drin ist — auch unverzüglich ob dieses Mißgeschicks in Ohnmacht. Der Engländer indes, ohne zu wissen, was da eigentlich geschehen ist, steigt aus dem Wagen und kommt noch gerade zurecht, um das schlimmste Unheil abzuwenden. Im Schweiß seines Angesichts macht er das Gefährt wieder flott und just im rechten Augenblick erholt sich auch der Kutscher wieder, um die Zügel zu ergreifen. Worauf der Engländer freudestrahlend wieder in die Kutsche steigt, sich in die Polster niederläßt und aufatmend in Ohnmacht fällt.“

Das ist die alte neue Geschichte mit der Kutsche...“

(Verwaltungsgebäude K. & L.)





Sägenrichter

Das Werk Julius Lindenberg und die holzverarbeitende Industrie

Holz ist einer der wertvollsten Rohstoffe der Welt. Fast unbegrenzt sind die Möglichkeiten seiner mechanischen Bearbeitbarkeit. Von der Holzfällung bis zur Verarbeitung der in den Sägewerken zugeschnittenen Rundhölzer stehen heute modernste maschinelle Einrichtungen zur Verfügung. Die Zulieferung der für diese Maschinen notwendigen Werkzeuge erfolgt in großem Umfang aus der Remscheider Sägen- und Werkzeugindustrie, in jüngster Zeit auch aus dem Raum Württemberg-Baden.

Die immer weiter fortschreitende Entwicklung der Holzverarbeitungsmaschinen führt zu unvorstellbaren Produktionssteigerungen. Diese sind jedoch nur zu erreichen, wenn die Maschinen mit Werkzeugen ausgestattet sind, die höchsten Beanspruchungen standhalten. So finden heute für Fräs- und Hobelarbeiten Werkzeuge aus Hochleistungsschnellstählen bevorzugt Verwendung; in geringerem, aber ständig steigendem Umfang werden für die Holzverarbeitung sogar hartmetallbestückte Werkzeuge verwendet.

Das Werk Julius Lindenberg als Lieferer der Holzwerkzeugindustrie hat dieser Entwicklung stets die größte Aufmerksamkeit geschenkt. Es verfügt über ein umfangreiches Lieferprogramm von Material zur Herstellung hochbeanspruchter Holzverarbeitungswerkzeuge. Man kann ohne Einschränkung sagen, daß der Holzverarbeitenden Industrie für die Weiterverarbeitung des von den Sägewerken an-

gelieferten Holzes Fräs- und Hobelwerkzeuge zur Verfügung stehen, die höchsten Ansprüchen genügen.

Ungünstig liegen die Verhältnisse jedoch bei solchen Maschinen, die Sägearbeiten zu verrichten haben. Auch hier hat die Maschinenindustrie Konstruktionen herausgebracht, die zu erheblichen Produktionssteigerungen führen könnten, wenn die zur Verfügung stehenden Sägen den erhöhten Ansprüchen der Standfestigkeit genügen würden. Die Beanspruchung der Sägen in den modernen Sägemaschinen ist jedoch durch Erhöhung der Drehzahlen und Vergrößerung der Vorschübe so gestiegen, daß der Verschleiß der Sägenzähne ein Auswechseln der Sägen nach kürzester Arbeitsleistung erfordert. Damit sinkt natürlich die Produktivität der Maschine erheblich.

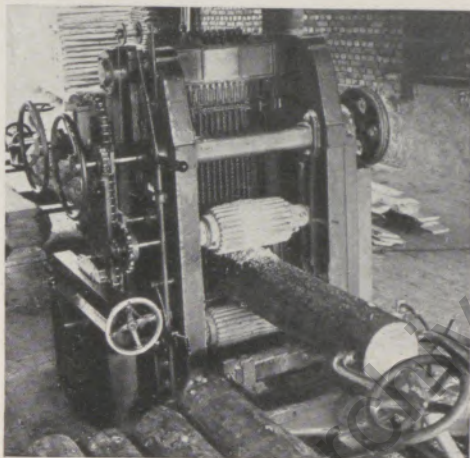
Diesen Mangel hat die Sägenindustrie durch Veränderung der Zahnformen herabzumindern gesucht und ist neuerdings dazu übergegangen, durch Hartverchromung eine Erhöhung der Standfestigkeit zu erreichen. Unbestreitbar ist man damit einen Schritt weiter, aber keineswegs zu einer befriedigenden Erfüllung der gestellten Anforderungen gekommen. Es wäre ungerecht, der Sägenindustrie allein die Schuld an dieser Rückständigkeit zuzuschreiben. Wenn man der Entwicklung in Amerika gefolgt wäre, hätte man zur Erreichung höherer Schnittleistungen die Sägen mit auswechselbaren Zähnen aus Schnellstahl versehen, was allerdings die

Verwendung höherer Blattstärken erfordert hätte. Die Holzarmut in Deutschland zwingt jedoch dazu, geringste Schnittfugen anzustreben, was nur durch Verwendung verhältnismäßig dünner schränk- und stauchfähiger Sägen zu erreichen ist.

Das Werk Julius Lindenberg, mit der Sägenindustrie seit Jahrzehnten aufs engste verbunden, hat den Bemühungen der Sägenhersteller, bessere Sägen herzustellen, nicht tatenlos zugehört. Vor mehr als einem Jahr wurde der Entschluß gefaßt, das Standzeitproblem von der Materialseite her anzufassen. Die Lösung dieser Aufgabe war an verschiedene grundsätzliche Bedingungen geknüpft, die für die Brauchbarkeit einer Säge von ausschlaggebender Bedeutung sind:

1. Die Sägen müssen nach dem Härten und Planschleifen eine Verformung (Schränken) der Zähne aushalten.
2. Das Sägeblatt muß eine hohe Elastizität haben, das heißt, bei seitlicher Beanspruchung (Flankendruck) wieder in die alte Lage zurückspringen.
3. Es soll trotzdem eine hohe Verschleißfestigkeit gewährleistet bleiben.

Bisher verwendete man als Spitzenqualität einen leichtchrom-vanadinlegierten Stahl, der den heutigen Anforderungen hinsichtlich der Standfestigkeit jedoch nicht mehr genügt. Ohne Beachtung der unter 1 und 2 genannten Bedingungen wäre natürlich die Herstellung eines Materials von hoher Verschleißfestigkeit kein Problem. Aber auch für den hier vorgesehenen Verwendungszweck konnte eine Erhöhung der Verschleißfestigkeit nur durch Entwicklung

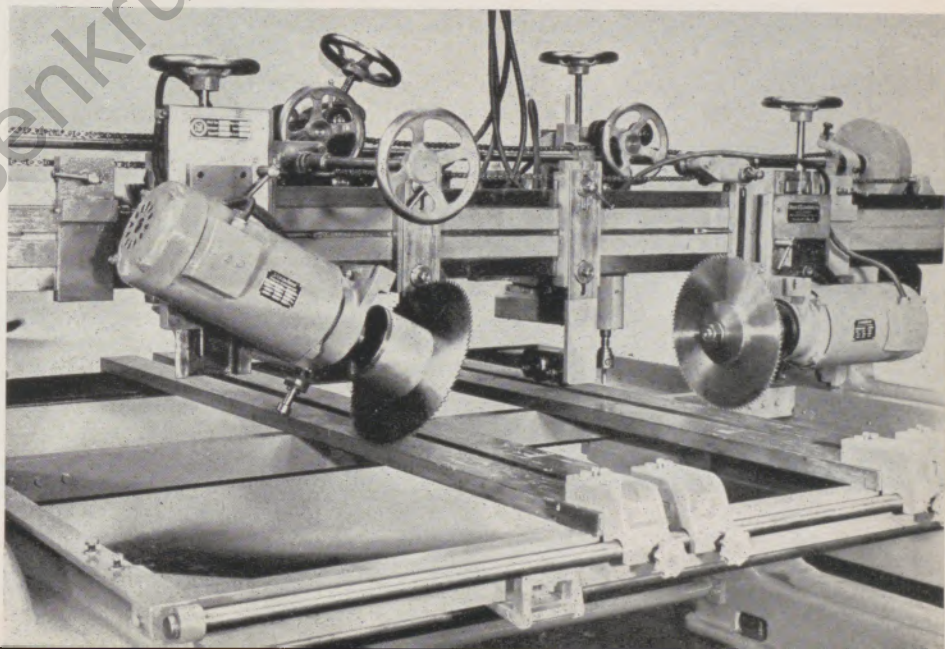


Vollgatter der Maschinenfabrik Esterer
beim Schneiden von Rundholz

einer geeigneten neuen Stahllegierung erreicht werden.

Es ging also darum, die Legierungseinheiten untereinander so abzustimmen, daß mit Erreichung eines höheren Verschleißwiderstandes keine Einbuße an Elastizität eintritt und die Schränkfähigkeit bis zu einer Härte von 52/53 RC gewährleistet bleibt.

Auf der Chrom-Wolfram-Molybdän-Basis wurde im Werk Julius Lindenberg ein Sägenstahl entwickelt, der den vorstehend genannten Anforderungen weitgehend genügt. Da kein anderes Werk bisher auf dieser Basis einen Sägenstahl auf den Markt gebracht hat, wurde die Analyse in Verbindung mit dem Verwen-



Holzbearbeitungs-
maschine der
Firma
Schwabedissen
zum Abkürzen und
Profilieren von
vorgerichtetem
Holz

dungszweck zum Patent angemeldet und unter der Bezeichnung

Lindenbergstahl 70 WM nach erfolgreichen Versuchen für den Verkauf freigegeben.

In dankenswerter Weise haben sich für die Durchführung der Versuche mehrere Sägenfabriken zur Verfügung gestellt. Nach den bei größeren Holzbearbeitungswerken durchgeführten Versuchen kann man die gestellte Aufgabe als gelöst ansehen.

Unter gleichen Schnittverhältnissen wurden im Vergleich mit den bisherigen Chrom-Vanadiumsägen bis zu 100% höhere Standzeiten erzielt.

Mit großem Interesse hat sich die Sägenindustrie diesem Material zugewandt. Überall in der Holzindustrie sind inzwischen Gatter- und Kreissägen aus Lindenbergstahl 70 WM im Einsatz. Er-

freulicherweise sind bisher keine Fälle bekannt geworden, bei denen die an das Material gestellten Erwartungen hinsichtlich der Erhöhung des Verschleißwiderstandes gegenüber den bisher verwendeten Qualitäten nicht erfüllt wurden.

Auf dem Europäischen Produktivitätskongreß der Forst- und Holzwirtschaft in Stuttgart hat bereits das Material aus dem Munde des deutschen Vertreters lobende Erwähnung gefunden.

Es wäre verfrüht, zu behaupten, daß die Zeit der Bewährung schon beendet ist. Die bisherigen Erfolge berechtigen jedoch zu der Hoffnung, daß sie ohne Rückschläge überstanden werden wird und damit ein wertvoller Schritt zur Steigerung der Produktivität in der Holzindustrie getan ist.

Karl Paas, Werk Julius Lindenberg

Jubilare feiern

... im Modellager Stachelhausen

Von links nach rechts: Henry Nicol, Walter Wülfing, Otto Rudat, Otto Gabriel, in der Mitte der Jubilar Franz Tempel.



... und mit ehemaligen Lohornern

Von links nach rechts: Hermann Schantowski (Elektrobetrieb), Josef Kiesseler, Hermann Wolf, Adolf Lohmann, Hans Selbach, Erich Felske, Frits Schotters, Hermann Berghaus und dem Jubilar.

... im
Elektrobetrieb



1. Reihe von links nach rechts: Otto Wiesemann, Karl Wienenhoff, der Jubilar Artur Weisemann, Kurt Huhn, August Tix, Fredi Gutmann, Franz Schulz, Robert Koll, Emil Koch, August Jung. 2. Reihe von links nach rechts: Hans Wilbert, Walter Steinitz, Rolf Klemme, Wolfgang Peiseler, Arno Barchfeld, Max Lang, Karlheinz Fürst, Walter Buck, Helmut Fratta, Kurt Fey, Klaus Linden, Gundolf Stahlschmidt, Ernst August Mächel, Hubert Filler, Paul Korten, Hannelore Lump, Willi Kieser. 3. Reihe von links nach rechts: Wilfried Wehmann, Hans Theo Feldmann, Dieter Salm, Fritz Gohlke, Günter Halbach, Hans Micka, Alfred Braun, Gerhard Voß, Franz Switalla, Egon Göbel.

... im Konstruktionsbüro



Von links nach rechts: Ernst Goger, Helmut Blombach, Helma Warden, Rudi Koske, Friedrich Chachmann, der Jubilar Hans Schuhmacher, Jochen Lauke, Fritz Klötzger, Walter Müller, Günter Erlenstädt, Karl Angermund.

1. Reihe von links nach rechts: Gerhard Conrad, Phillip Mai, Wilhelm Gritzan, Anton Filler, Erich Schreiber, Gustav Bornefeld, Erich Glombiewski, der Jubilar Fritz Filipowski, Hans Dieter Albrecht, Karl Fischer. 2. Reihe von links nach rechts: Adolf Kappo, Josef Reuter, Max Gries, Arno Liemann, Konrad Kraft, Konrad Pfeiffer, Ernst Kothe, Wilhelm Rickmann, Johann Lotz. 3. Reihe von links nach rechts: Christian Berg, Heinrich Schäfer, H. Skowronneck, Ladislaus Wisniewski, Johann Rogalewski, Jakob Löb, Bodo Viol, Peter Busch, Kurt Müller, Hubert Mai, Herbert Breidenbach, Franz Gell, Oskar Kohl, Berthold Hellmann, Eckhard Wittekindt, Erwin Morwald, Otto Plaum, Hans Hentsch, Joachim Behr.



... im
Baubetrieb

Wußten Sie das schon?

Anläßlich einer Besichtigungsreise durch das Rheinland, haben die Direktoren Blanc und Nicolas von der großen Versuchsanstalt der französischen Gießereiindustrie Sèvres bei Paris auch der BSI einen Besuch abgestattet. Die französische Gießereiindustrie hat dort ein hervorragend eingerichtetes Institut erbaut, daß alle Gießereien, die keine eigene Versuchsanstalt haben, berät und außerdem kleinere Zweigstellen in ganz Frankreich unterhält, um die einzelnen Werke schnellstens beraten zu



können. Direktor Blanc ist Leiter der Forschungsabteilung, Direktor Nicolas Leiter der Abteilung Formmaschinen und Formstoffe. Sie interessierten sich bei uns vor allem für den heutigen Stand der Heißwindkuppelöfen. Die Bergische Stahl-Industrie, die durch englische und amerikanische Gießereizeitschriften und durch eine Patent-schau über die Entwicklung des Gießereiwesens im In- und Ausland immer auf dem Laufenden ist, legt diesen persönlichen Aussprachen über Probleme der Stahlherstellung eine besondere Bedeutung bei und ist bemüht, einen regen Gedankenaustausch mit den betreffenden Instituten und Fachleuten zu pflegen.

Wie auch bisher schon üblich, werden alle unsere Jubilare an ihrem Jubiläumstage, nachdem sie eine Stunde mit ihren Arbeitskameraden zusammen waren, mit einem Werkspersonenwagen nach Hause gefahren. Der Wagen steht jeweils um 12 Uhr an dem betreffenden Pfortner abfahrbereit, und es wird gebeten, sich an diese Uhrzeit zu halten, um die Termine der Kraftfahrzeugabteilung nicht zu stören.

Winter-Urlaubsfahrten

Nachdem sich bereits viele Werksangehörige für einen Sommerurlaub in der Schwäbischen Alp (Murrhardt) gemeldet haben, geben wir noch folgende Winter-Urlaubsfahrten nach Murrhardt bekannt:

14 Tage Aufenthalt in Warth und Schröcken (Oesterreich) mit voller Verpflegung, Unterbringung in gutem Hotel, einschließlich Hin- und Rückfahrt (Abfahrtsort Remscheid) zum Preise von 152.— DM.

Abfahrtstage:

19. Dezember 1953	27. Februar 1954
2. Januar 1954	13. März 1954
16. Januar 1954	27. März 1954
30. Januar 1954	10. April 1954
13. Februar 1954	

Warth und Schröcken liegen 1300 u. 1500 m ü. d. Meer, also in einem schneesicheren Gebiet.

„Kv! - Der Nächste!“

Diese Worte unseligen Angedenkens werden wir bei der Röntgen-Reihen-Untersuchung, die für uns am 30. November und 1. und 2. Dezember stattfindet, **nicht** hören. Auch können wir ganz unbesorgt sein: es werden keine Untersuchungsergebnisse für die künftige Europa-Armee ermittelt!

Diese Untersuchung dient lediglich dazu, festzustellen, ob wir gesund sind oder ob Schäden an Herz oder Lunge vorhanden sind. Es liegt deshalb in unser aller, sowie im Interesse jedes einzelnen und seiner Familie, an der Reihen-Untersuchung teilzunehmen.

Gottseidank sind bei den Untersuchungen in den letzten Jahren sehr schwere Erkrankungsfälle nicht festgestellt worden. Einige Fälle von Berufserkrankungen wurden durch die Untersuchungen bestätigt und mancher leichtere Erkrankungsfall ist durch die anschließende laufende ärztliche Betreuung gemildert und teils sogar behoben worden.

Liebe Mitarbeiter! Die Bekanntmachung über die Röntgen-Reihen-Untersuchung am schwarzen Brett habt Ihr gelesen. Jeder möge sich Tag und Uhrzeit des Untersuchungstermins, der für seine Werkstatt oder Abteilung festgelegt ist, gut einprägen und es nicht versäumen, sich untersuchen zu lassen.

Wer nach 14 Tagen nach der Untersuchung nichts hört, der weiß, daß er an Herz und Lunge gesund ist, und kann beruhigt sein. Jeder, bei dem ein ernstlicher Schaden festgestellt wird, erhält eine **vertrauliche** Mitteilung

Karl Koll

H. HULJUS

an Bord M.S. „Lawin“

In See, den 19. Oktober 1953

Meine Reise an die Westküste der USA – man kann sie wohl eine Weltreise nennen – ist also schon ein ganzes Stück gediehen. In der Nordsee hatten wir schwere See und gleich zu Beginn einen schweren Unfall in der Maschine. Wir gingen nochmal nach Bremerhaven zurück und gaben den Mann von Bord. Ein Ersatzmann kam nach Amsterdam nach, wo wir Kohlen für Batavia auf Java übernahmen. Harte, schmutzige Arbeit.

Im englischen Kanal, meinem alten Kampfgebiet, gab es oft Nebel, der uns etwas aufhielt. Um Spanien herum und anfangs im Mittelmeer war das Wetter fantastisch, wie auf einer Bäderreise. Allerdings ruft einen der Wachdienst und die Arbeit rasch genug in die Wirklichkeit zurück. Tag und Nacht stehen wir am Ruder, je vier Stunden im Wechsel. Wir sind nur vier Seeleute, auf jeder Wache zwei. Das bedeutet, daß bei besonderen Arbeiten, die einer natürlich nicht allein machen kann, die Freiwache mit ran muß. Auf diese Weise ist man schon mal 20 Stunden auf den Beinen, und Schlaf wird ganz groß geschrieben. Die Verpflegung ist allerdings bestens. Die Werksküche kommt nicht ganz mit. Allein von dem, was weggeworfen wird, hätte ich mich als Student fantastisch ernähren können.

Im östlichen Mittelmeer gab es wieder schwere See und das Hauptdeck lag meist unter Wasser. Wenn wir dort arbeiten müssen (selten), ziehen wir uns eine Badehose an. Das Wasser hat über 25°; im Roten Meer waren es über 30°.

Interessant war der Suez-Kanal. Ich kann aber nicht auf alles eingehen. Im Roten Meer, dem heißesten Seegebiet der Erde, da beiderseitig von Wüsten umgeben, fing das Schwitzen an. Tags im Schatten 33°, nachts noch 31°! Wir liegen in der Freiwache fast nackt an Oberdeck (nachts), da man es in den Kammern nicht aushält. Das Trinkwasser läuft mit 30° aus der Leitung. Es ist eine Tag- und Nacht-Sauna, Von Haien und fliegenden Fischen, Rodas usw. wäre noch viel zu erzählen. Morgen einlaufen Aden.

Ich hoffe, es geht allen gut, was ich auch von mir sagen kann. Meine nächste Anschrift H.Huljus, M.S. „Lawin“, P.T.Pelajaran Nasional Indonesia, Pelni, D j a k a r t a , Indonesia.

Herzliche Grüße an alle

H.Huljus

Der Männergesangsverein der Bergischen Stahl-Industrie

(Fortsetzung)

Im ersten Artikel der Geschichte des Männergesangsvereins der Bergischen Stahl-Industrie war kurz der Lebenslauf unseres Werkschores bis zum zweiten Weltkrieg geschildert worden. Zur Illustration dieses ersten Lebensabschnittes lassen wir heute einige Bilder folgen, die sicherlich das Interesse nicht nur der alten Sangesbrüder finden werden.

Seit alters her waren die Himmelfahrtstage besondere Gelegenheiten, Ausflüge und Fahrten ins Freie zu unternehmen. Mit Kreissäge und Bombe „behütet“, ging es in den frühen Morgenstunden mit frohen Liedern hinaus, mal in die nähere Umgebung, mal weiter ins bergische Land. Auch Werksbesichtigungen waren schon damals ein lockendes Ziel, besonders wenn eine Brauerei besucht werden konnte. Dann waren alle Sangesbrüder zur Stelle. Aber auch die Fahrten zu den Sängerbundesfesten werden allen Teilnehmern in steter Erinnerung bleiben.

Alle diese gemeinschaftlichen Erlebnisse, wie sie die Aufnahmen auf den nächsten Seiten zeigen, haben dazu beigetragen, daß sich nach dem Zusammenbruch 1945 rasch wieder sangesfreudige Männer fanden, die das Vereinsleben des Werkschores wieder erstehen ließen. Waren es anfangs nur wenige, so stieg die Teilnehmerzahl von Jahr zu Jahr.

Im Jahre 1946 übernahm Paul Dickel den Vorsitz. Am 2. September 1946 konnte der Chor sein 50jähriges Bestehen begehen. Die damaligen Verhältnisse ließen leider keine große Feier zu. Ein Ausflug mit den Familien zur Engelsburg bildete den bescheidenen „Festakt“ des Jubiläums. In einer Denkschrift dankte Paul Dickel vor allem dem immer rührigen Ehrenvorsitzenden Ernst Müller für die mühevollen Umstände geleistet hat. In diesem Jahr übernahm Helmut Höngen die Leitung des Chores. Ein Herbstkonzert gemeinsam mit der „Bergischen Liedertafel“ gab Zeugnis von dem ernsten Bemühen um das deutsche Lied. Im Jahre 1948 wurde Hajo Kelling zum Chorleiter gewählt.

Seit Wiederaufnahme der Proben nach 1945 wurde im Lokal Pleiss im Osterbusch gesungen. Am 2. Mai 1950 siedelten wir in

unser neues Vereinslokal Carl Rautzenberg, Bürgerstraße, über. Auch jetzt stellten sich die Sänger der BSI zur Mitwirkung bei vielen öffentlichen Veranstaltungen und Jubiläen gern zur Verfügung und hatten immer, dank der guten Probenarbeit unter Hajo Kelling, große Erfolge. Nach Wiedergründung des Sängerkreises Bergisch-Land-Remscheid trat der Chor in den „Deutschen Sängerbund“ ein. Mit 34 Sängern nahm er am 13. Deutschen Sängerbundesfest in Mainz 1951 teil. Wieder einmal waren wir in diesen Tagen bei unseren Freunden in Rüsselsheim gut untergebracht. Bei allen seit 1951 auf Schloß Burg stattfindenden Sängertreffen wirkte auch der Männergesangsverein der Bergischen Stahl-Industrie erfolgreich mit.

Am 21. Juli 1952 verließ uns ganz plötzlich unser Ehrenvorsitzender Ernst Müller. An seinem Grabe gedachte Paul Dickel noch einmal der Verdienste, die sich der Verstorbene um den Verein erworben hat. Die Proben zu Beginn des Jahres 1953 waren ganz auf das erste Kreisleistungsingen des DSB abgestellt. Ein großer Erfolg lohnte die Mühen. Die beiden Gesangsvorträge „Requiem“ von Curt Lissmann und „Ringsum leuchten Apfelblüten“ von Paul Zoll wurden mit dem Prädikat „sehr gut“ ausgezeichnet.

Der Sommer sah die Sänger auf froher Fahrt nach Blomberg.

Heute zählt der Chor 60 Mitglieder. Folgende Sangesbrüder leiten seine Geschicke: Paul Dickel, 1. Vorsitzender; Heinrich Förster, 2. Vorsitzender; Karl Klein, 1. Geschäftsführer; Hermann Himmen, 2. Geschäftsführer; Karl Klein, 1. Kassierer; Heinrich Bötzel, 2. Kassierer.

Die Gesangsproben finden jeden Mittwochabend im Vereinslokal Rautzenberg, Bürgerstraße, statt. Alle sangesfreudigen Mitarbeiter der BSI sind herzlich willkommen.

Heinrich Förster, Versand Stachelhausen

Bildseite: 1. Reihe: Links: Bundessängerfest Wien 1928 (Vor Schloß Schönbrunn). Rechts: Himmelfahrtsausflug an die Listertalsperre. 2. Reihe: Links: Sängerbund an die Listertalsperre. Rechts: Bundessängerfest Breslau 1937. 3. Reihe: Links: Auf der Fahrt zum Bundessängerfest nach Nürnberg 1939. Rechts: An der Ronsdorfer Talsperre. 4. Reihe: Links: In Wien. Rechts: Besichtigung der Kipper-Brauerei.



So war es damals



Aus unserer Mitte

Schon zu wiederholten Malen ist in unserer Werkszeitung die Versuchsanstalt genannt und auf ihre vielfältigen Aufgaben hingewiesen worden, die sich nicht nur auf die Werkstoffprüfung und die chemisch-analytischen Untersuchungen erstrecken, sondern auch auf die Sand- und Korrosionsprüfungen. Es braucht nicht besonders betont zu werden, daß die Arbeitskameraden in diesen Abteilungen der Versuchsanstalt besondere Fachkenntnisse besitzen müssen, um die für die Produktion so wichtigen Untersuchungen zu einwandfreien Ergebnissen führen zu können.

Eine Mitarbeiterin in der Versuchsanstalt, und zwar im Sand- und Korrosionslabor, ist Fräulein Ingeburg Müller. Sie kam 1948 in unser Werk in die Lehre, nachdem sie durch die Kriegswirren aus ihrer Heimat Pommern nach Remscheid verschlagen worden ist, und hat hier nicht nur eine zweite Heimat gefunden, sondern nach Abschluß ihrer Lehre auch einen Arbeitsplatz, den sie mit Eifer und gewissenhaft ausfüllt.

In ihren speziellen Arbeitsbereich gehört es, zusammen mit dem Arbeitskameraden Hieronymus Gärtner die in beiden Gießereibetrieben verwendeten Sandmischungen laufend auf ihre Eigenschaften (Gasdurchlässigkeit, Druck- und Scherfestigkeit, Feuchtigkeitsgehalt) zu untersuchen und zu prüfen. Jeden Morgen nach Arbeitsbeginn geht Hieronymus Gärtner mit den dafür bestimmten Behältern in die Gießereien und nimmt direkt von den einzelnen Formmaschinen, die täglich gewechselt werden, Sandproben, die dann im Sandlabor zu Prüflingen (Rundkernen) verarbeitet und geprüft werden.

Diese Prüfungen sind für unsere Gießereibetriebe insbesondere hinsichtlich der Anforderungen an die Oberflächengüte und der meist recht komplizierten Formgestaltung der Gußstücke von großer Bedeutung, weil nur hochwertiger Formsand von gleichmäßig guter Beschaffenheit verwendet werden darf.

Diese Arbeiten hat Ingeburg Müller zusammen mit dem Arbeitskameraden Hieronymus Gärtner tagtäglich zu erledigen.

Um eine einwandfreie Sandmischung zu gewährleisten, sind auch laufende Untersuchungen der eingehenden Formsandzusätze (Sulfitlauge und Bentonitbinder) auf ihre Qualität hin notwendig. Auf Bild 1 sehen wir, wie das spezifische Gewicht der Sulfitlauge gemessen wird.

Darüberhinaus ist es die Aufgabe des Sandlabors, neue Formsandmischungen zu entwickeln und zu prüfen. Hierzu werden in



Bild 1

einem kleinen Kollergang die Probemischungen hergestellt (Bild 2).

Neben der Sandprüfung werden aber auch die Auskleidungsmassen der Gießpfannen einer Untersuchung unterzogen. Es gilt hier festzustellen, wieviel Feuchtigkeit nach dem Trockenprozeß der Gießpfannen noch in der Masse vorhanden ist. Gießtiegel mit noch hohem Feuchtigkeitsgehalt nach dem Trocknen verursachen Koden des in ihnen abgegossenen flüssigen Stahls, wobei der Stahl seinen Gasgehalt, der sich sehr störend auf die mechanischen Festigkeitseigenschaften auswirkt, vergrößert. Eine Feuchtigkeitsuntersuchung des Eisenberger Klebsandes, der als Pfannenmasse in Stachelhausen Verwendung findet, ist in Abbildung 3 dargestellt.

Bild 2





Bild 3

Aber nicht nur mit Sand haben es die Mitarbeiter im Sandlabor zu tun. Auf Bild 4 sehen wir, wie Ingeburg Müller eine Messung der Korrosion (Beständigkeit gegen chemische Angriffe) an unseren hochlegierten Stahlqualitäten vornimmt. Stahlproben der verschiedenartigsten Zusammensetzung werden den einzelnen Angriffsmitteln (Säuren, Laugen, Salzlösungen) ausgesetzt, und nach einer Versuchszeit von 48 Stunden wird dann der Gewichtsverlust der kleinen Stahlproben festgestellt. Auf diese Weise gewinnt man wertvolle Erkenntnisse über die einzelnen Beständigkeitswerte.

Um eine bleibende Uebersicht über die einzelnen Untersuchungen mit den Formsanden und chemischen Angriffsmitteln zu erhalten, werden alle Ergebnisse in Diagrammen und Kurven aufgezeichnet und den Betrieben zur Verfügung gestellt (Bild 5).

Diese kurze Darstellung der Tätigkeit unserer Mitarbeiterin zeigt, daß das Sand- und Korrosionslabor ein wichtiger Faktor innerhalb der Versuchsanstalt und des ganzen Werkes ist. Ingeburg Müller versteht diesen Dienst zusammen mit dem Arbeitskameraden Hieronymus Gärtner zur Zufriedenheit vor allem der Betriebsleute, die sich auf die Untersuchungsergebnisse verlassen können.

Hier im Sandlabor herrscht immer eine frohe Stimmung. Jung und alt haben sich zu gemeinsamer Arbeit gefunden, gutes Einver-



Bild 4

nehmen und gegenseitige Unterstützung fördern die Erledigung der gestellten Aufgaben. Wenn auch manchmal sich die Stirnen krausziehen wegen eines nicht erwarteten Untersuchungsergebnisses: das alles trägt Ingeburg Müller mit Gleichmut, aber auch mit der notwendigen Energie, zum wiederholten Male zu prüfen und zu untersuchen. Seit einiger Zeit wohnt sie in Wermelskirchen. Das ist ihr Kummer. In Remscheid war es doch wohl schöner und vor allem – näher zum Werk.

Bild 5



Wir machen ganz besonders auf den Artikel „Kohlen, Kartoffeln“ und auf die beiliegende Erklärung aufmerksam.

Die individuelle Betreuung der Schwerbeschädigten

Auf die Ausführungen im „Schmelztiegel“ Nummer 24

In der letzten Nummer unserer Werkszeitung hat sich unser Mitarbeiter Karl Zoll, Technisches Büro Stachelhausen, mit der individuellen Betreuung der in unserem Werk beschäftigten Schwerbeschädigten befaßt und dafür einige Vorschläge gemacht.

Die Tatsache, daß gerade in unserem Werk vor allem den Schwerbeschädigten besondere Fürsorge, stete Hilfsbereitschaft und in allen Fällen möglichst wirksame Hilfe zuteil werden, ist bereits auf der letzten Versammlung der Schwerbeschädigten nicht nur vom Leiter des Sozialamtes Richard Bertram sondern auch von Betriebsratsmitglied August Schwalbe, der besondere Erfahrungen auf dem Gebiet besitzt, festgestellt worden.

Wir haben eine Stellungnahme zu den Vorschlägen unseres Mitarbeiters Karl Zoll angekündigt, damit alle einen Einblick in die Art und Weise der Betreuung unserer Schwerbeschädigten erhalten, und wollen nun auf die einzelnen Punkte kurz eingehen.

Karl Zoll verweist mit Recht zu Beginn seiner Ausführungen auf das Gesetz über die Beschäftigung Schwerbeschädigter vom 16. Juni 53. In diesem Gesetz sind in 42 Paragraphen die Rechte der Schwerbeschädigten genau und eingehend festgelegt. Seine Bestimmungen sind größtenteils zwingend und vom Arbeitgeber genau zu befolgen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß bei uns danach verfahren und darüber hinaus den Sorgen der Schwerbeschädigten besondere Aufmerksamkeit geschenkt wird.

Die Zusammenarbeit in Schwerbeschädigtenfragen zwischen den Beauftragten der Geschäftsleitung, dem Schwerbeschädigtenobmann und dem Betriebsrat, der seit jeher die Sache der Schwerbeschädigten zu seiner eigenen macht, ist die denkbar beste. Diese Stellen sind stets bestrebt, nicht nur das Gesetz zu erfüllen, sondern auch allen berechtigten Sonderwünschen der Schwerbeschädigten im Rahmen der Möglichkeiten unseres Betriebes Rechnung zu tragen. Inzwischen hat sich diese Zusammenarbeit so gut eingespielt und in jedem Falle zum Erfolg für die Schwerbeschädigten geführt, daß es sich wohl erübrigt, eine eigene Arbeitsplatzfürsorge für Schwerbeschädigte einzurichten. Die am Arbeitsplatz notwendige „Fürsorge“ darf sich auch nicht allein auf die Schwerbeschädigten erstrecken, sondern muß für alle Werksangehörigen mit der gleichen Sorgfalt durchgeführt werden, und

es ist wohl auch nicht im Sinne der Allgemeinheit unserer Belegschaft, eine besondere Stelle für die Schwerbeschädigten zu schaffen, nachdem die obengenannten Organe sich bereits in besonderem Maße mit Schwerbeschädigtenfragen gerade am Arbeitsplatz beschäftigen.

Auch die Zusammenarbeit mit der Werksfürsorge ist bis jetzt zur Zufriedenheit der Schwerbeschädigten selbst verlaufen. Die Werksfürsorgerin, die in erster Linie für alle Werksangehörigen ohne Ausnahme da ist, wird natürlich immer sofort einspringen, wenn ihr Fälle genannt werden, in denen Schwerbeschädigte ihrer Hilfe bedürfen.

Bei Einstellungen, Umbesetzungen oder Entlassungen wird stets der Schwerbeschädigtenobmann und selbstverständlich auch der Betriebsrat eingeschaltet, und die Praxis hat gezeigt, daß gerade hier mit aller Sorgfalt, Gewissenhaftigkeit und mit einem besonders großzügigen Verständnis für die Schwerbeschädigten vorgegangen wird. Es bedarf da wohl keiner neuen Verfügungen und besonderen Befugnis speziell für den Schwerbeschädigtenobmann, um die Gewähr zu haben, daß für den Schwerbeschädigten auch der bestgeeignete Arbeitsplatz ausgewählt wird und seine Wünsche großzügig berücksichtigt werden.

Die Notwendigkeit und Vermittlung von Ausbildungs- und Fortbildungslehrgängen ist Sache des Sozialamtes, das dafür eine besondere Stelle eingerichtet hat.

Soweit bei der Art unserer Produktion Schwerbeschädigte überhaupt beschäftigt werden können und technische oder körperliche Hilfsmittel notwendig sind, ist bekanntlich zuerst das Versorgungsamt zuständig, aber auch unsere Abteilungsleiter und Meister haben in solchen Fällen stets individuell geholfen und die Schwerbeschädigten gefördert. Bereits nach dem alten Schwerbeschädigtengesetz mußte eine besondere Kartei der Schwerbeschädigten geführt werden. Auch bei uns ist eine solche vorhanden. Sie steht auf dem Betriebsratsbüro dem Schwerbeschädigtenobmann jederzeit zur Verfügung.

Auch die Zusammenarbeit zwischen den einzelnen Betrieben, dem Sozialamt, Personalamt, dem Betriebsrat, der Betriebskrankenkasse, der Werksfürsorge, und die Bearbeitung aller Anliegen der Schwerbeschädigten sind bis jetzt zur vollsten Zufriedenheit durch-

geführt worden. Es ist kein Fall bekannt geworden, in dem den Schwerbeschädigten nicht in bestmöglichem Sinne geholfen worden wäre, und alle Stellen sind bereit, auch in Zukunft alles zu tun, um Ihnen zu helfen. Allerdings gehört dazu auch, daß die Schwerbeschädigten mit ihren Sorgen und Wünschen zu ihrem Obmann gehen. Dazu ist er gewählt worden, und es wird darauf ankommen, wieweit die Schwerbeschädigten diese Möglichkeit in Anspruch nehmen.

Wenn auf der letzten Versammlung der Schwerbeschädigten vom früheren Obmann festgestellt wurde, daß die eingerichteten Sprechstunden überhaupt nicht in Anspruch genommen worden sind, so liegt es an jedem einzelnen selbst.

Wir glauben, daß es schon nach diesen Darlegungen offenbar ist, das eine individuelle Betreuung der Schwerbeschädigten in unserem Werk im vollen Maße durchgeführt wird und nichts zu wünschen übrig läßt, und die Einrichtung eines eigenen Büros sich erübrigt, ganz abgesehen davon, daß wohl den Schwerbeschädigten selbst eine solche Sonderstellung im Rahmen der Gesamtbelegschaft nicht angenehm wäre.

Im übrigen stehen in unserem Werk allen Belegschaftsmitgliedern alle Türen offen. Wer ein Anliegen hat, braucht nur den entsprechenden Weg zu gehen, und wir sind überzeugt, daß ihm in jedem Falle, insbesondere den Schwerbeschädigten, auf die eine oder andere Weise geholfen wird.

Herbert Goretzki

Der Steuerberater

Lohnsteuerkarten 1954

Mit der Zustellung der Lohnsteuerkarten 1954 haben die zuständigen Behörden seit Mitte November begonnen. Viele Werksangehörige werden bei Prüfung der Steuerkarte festgestellt haben, daß auf deren Rückseite bereits ein steuerfreier Pauschbetrag vermerkt ist. Es handelt sich dabei um den Freibetrag für Vertriebene, Flüchtlinge, Totalgeschädigte, Spätkheimkehrer oder Körperbeschädigte, den die Finanzämter auf Grund der Vorjahresanträge zwecks Vereinfachung des Verfahrens schon vorab auf die Lohnsteuerkarte 1954 eingetragen haben.

Bei unseren in Remscheid wohnhaften Werksangehörigen dürfte dies die Regel sein.

Für die auswärtigen, insbesondere für die im Finanzamtsbezirk Lennep ansässigen Arbeitskameraden konnte dieses Verfahren nur zum Teil durchgeführt werden. Es ist daher erforderlich, daß sich jeder, der zu dem vorbezeichneten Personenkreis gehört, sofort nach Zustellung vergewissert, ob seine Lohnsteuerkarte den ihm zustehenden Freibetrag enthält. Sollte dies nicht der Fall sein, bitten wir, die Steuerkarte umgehend dem Steuerbüro vorzulegen, das sodann für die Nachtragung des Pauschsatzes sorgen wird. Eines formellen Antrags bedarf es hierfür nicht.

Für alle anderen Steuerermäßigungen ist jedoch die Stellung eines Antrages nach Vordruck auch für 1954 erforderlich. Hiermit soll auf Anraten der Finanzverwaltung diesmal schon im Dezember begonnen werden. Das Steuerbüro der BSI hat dabei im Interesse der Belegschaft seine Mitwirkung in der bisher üblichen Weise zugesagt und sich zu einer möglichst geschlossenen Weiterreichung der Anträge an die zuständigen Finanzämter verpflichtet.

Wer also glaubt, eine Steuerermäßigung für 1954 beanspruchen zu können, oder nicht weiß, ob eine solche für ihn in Frage kommt, wende sich an das Steuerbüro. Ab Mitte Dezember stehen wir an den Sprechtagen (Montag, Mittwoch und Freitag) zur Erteilung von Auskünften sowie zur Aufnahme bzw. Entgegennahme von Lohnsteuerermäßigungsanträgen zur Verfügung.

Mitzubringen bitten wir die Lohnsteuerkarte 1954, die vorher der Lohnbuchhaltung bzw. Hauptkasse zur Registrierung vorgelegt werden muß, den letzten Lohn- oder Gehaltsstreifen sowie alle zum Nachweis der Angaben geeigneten Belege.

Auf die zahlreichen Möglichkeiten zur Erlangung einer Steuerermäßigung haben wir an dieser Stelle oder in Bekanntmachungen bereits wiederholt hingewiesen. Wir glauben, daß sie inzwischen allgemein so bekannt sind, daß sich eine nochmalige Wiedergabe hier erübrigt. Erinnern möchten wir jedoch daran, daß ein Freibetrag für erhöhte Werbungskosten (Beiträge zur Gewerkschaft, Ausgaben für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte, Mehraufwendungen für doppelte Haushaltsführung) und für Sonderausgaben (Sozialvers. Abzüge, Beiträge zu privaten Versicherungen, Pensionskassen, Bausparkassen usw.) nur dann beantragt werden kann, wenn diese insgesamt monatlich DM 26.— bzw. DM 52.— übersteigen.

H. Brötzmann, Steuerbüro

Urlaub in Altwied

Zogen einst vier wilde Knaben für drei Wochen nach Altwied,
In ein Dörfchen, wohl geborgen, hinter Haselnuß und Ried.
Wollten sich einmal erholen von der Arbeit, Müh' und Plag',
lebten wie vier junge Fürsten einen guten faulen Tag.
Früh um Achte schon erwachten sie und kleideten sich an,
und dann ging's mit großem Hunger an die Frühstückstafel 'ran.
Frische Milch und warme Semmel, Käse, süßer Rahm und Butter,
fuhr man auf und unsere Viere hauten 'rein g'rad wie bei Mutter.
Waren dann nach einer Stunde Tisch und Töpfe leergefegt,
wurd' ne Sumatra-Zigarre sich pro Nase zugelegt.
Und dann ging's hinaus ins Freie, Robert Breidenbach voran,
und mit lustigem Gesange folgt' Ernst Weller hintendran.
Wingenroth Ernst und Heinrich Förster spähten stets nur nach 'ner Bank,
und sobald sie die gefunden, lagen beide auch schon lang.
Täglich gingen sie spazieren, mal zum Rhein, mal in den Wald,
aber pünktlich stets zum Essen und fürwahr, das wurd' nie kalt.
Lore kocht' und backte herrlich, sei's vom Huhn, vom Schwein, vom Rind,
und die Viere schwelgten fürstlich, wie nun Fürsten mal so sind.
Gutes Pils und „Sammetkragen“ krönten täglich das Menü,
„Sammetkragen“ schmeckten immer, ob am Abend, in der Früh.
Boonekamp und etwas Klaren, das ergab den rechten Guß,
davon dann so sechs bis sieben war'n der rechte Hochgenuß.
War man dann vom Essen müde, schnappt man sich den Liegestuhl,
schlich sich in die Burgruine, und dann war man wieder „ful“.
Bis zum Kaffee wurd' geschlafen, ein Stück Kuchen schnell verdrückt,
und mit friedlich-vollem Magen in die „Aepfel“ abgerückt.
Nur die schönsten, dicksten Aepfel wurden frisch vom Baum gepflückt,
und mit ihnen bei der Heimkehr unsere Muttis dann beg'ückt
Abends gab's gebackne Leber, Schweinenierchen oder Wurst,
und wer wollte das bestreiten, immer neuen Grund zum Durst.
Schnell verrannen so die Tage, brachten Frische und auch Kraft,
und es hatte sich ein jeder ein nett' Bäuchlein angeschafft.
Davon müssen wir nun zehren bis zur nächsten Urlaubszeit,
und die Viere hör' ich stöhnen: wäre es doch bald soweit!



Heinrich Förster, Versand Stachelhausen

Gesellige Stunden

In diesem Jahr haben sich die Putzerei, Richterei und Endkontrolle Papenberg verabredet, wieder einmal gesellig zusammen zu sein. Glatt rasiert und gut gelaunt, Männer und Frauen im Sonntagsstaat, trafen sich in der Gaststätte Exner auf dem Honsberg und verlebten einige frohe Stunden. Alfred Kehl, genannt Mecki, sorgte für Stimmung und wußte die gute Laune bis in die späten Nachtstunden auf Touren zu halten. Seine Darbietung „Williams Sportschau“ war eine Attraktion, die der Remscheider Kirmes alle Ehre gemacht hätte. Daneben wurde allerlei Ulk getrieben. Die besten Flaschenkinder und die besten Sahneschlecker wurden prämiert, und bei froher Unterhaltung und Tanz vergnügte man sich, bis der Hahn dreimal gekrächzt hatte.



Für unsere Frauen

„Müssen Männer sooo sein?“ — Dieser Stoßseufzer steigt wohl vieltausendfach allmorgendlich zum Himmel, wenn der Herr des Hauses das Heim verlassen hat und die zurückbleibende Hausfrau erst einmal aufräumen muß, was der Herr Gemahl, eilig wie immer natürlich, ringsherum verstreut hat. Wenn sie dann also einmal tief aufgeseufzt hat ob der unnötigen Arbeit, dieser zermürenden Kleinarbeit des Haushalts, zu der die Unordentlichkeit des Hausherrn noch ihr Teil beisteuert, dann begibt sie sich an ihre täglichen, sich immer wiederholenden Verrichtungen oder aber muß vielleicht selbst in Eile alles in Ordnung bringen, um ihren eigenen Arbeitsplatz zu erreichen.

Ja — müssen die Herren der Schöpfung so sein? Nämlich so, daß sie alles, was sie zur morgendlichen Toilette, zum Wäschewechsel oder sonstwie brauchen oder gebraucht haben, liegen lassen, wo es gerade liegt oder hinfällt? Da steht ein Hausschuh, möglichst nur mit dem Besen unter dem Bett erreichbar, der andere unter dem Tisch, die Zahnkremtube ist natürlich offen, und wir haben Glück, wenn der Verschuß daneben liegt, der Rasierpinsel ist nicht gespült, das Waschwasser nicht ausgegossen oder abgelassen, das Handtuch findet man nach einigem Suchen auf der Couch oder auf dem Bett liegen, die gestern benutzten Taschentücher, wenn nicht einige über Nacht ihren Platz unter dem Kopfkissen gefunden haben, sind verstreut, das gebrauchte Oberhemd, schmutzig und selbstverständlich mit den Kragenstäbchen, den Manschettenknöpfen und den Ärmelhaltern, wartet auf einem Stuhl darauf, daß es jemand in den Behälter für die schmutzige Wäsche tut. — Das sind nur einige wenige der zahlreichen — Untugenden unseres Herrn und Gebieters.

Da schütteln die armen, geplagten Frauen oft den Kopf, halb unglücklich, halb verwundert: wie ist es möglich, daß Er so ist? Ist es bloße Gedankenlosigkeit, ist es ein Erziehungsfehler, den seine Mutter an ihm beging? — Aber schließlich ist Er doch ein erwachsener Mensch. Er muß einen Sinn dafür haben, daß man, ohne pedantisch zu sein, Ordnung halten kann, ja, sogar muß, wenn man bedenkt, daß es die eigene Frau ist, der man ja einst — wie lange ist das her! — versprochen hat, sie auf Händen zu tragen, alles Unangenehme von ihr abzuwenden und ihr das Leben genau so leicht zu machen, wie sie es kraft ihrer Liebe und Geduld täglich immer wieder von neuem tut.

Es lohnt sich schon, einmal zu untersuchen, woran es wohl liegen mag, daß die Mehrzahl der Männer sich keinen Augenblick Gedanken darüber macht, welche zusätzliche Arbeit sie ihrer Frau aufbürden, zusätzliche unangenehme Arbeit. Sicher ist der Mann egozentrisch von Natur aus, es soll sich möglichst alles um ihn drehen, das mag sein, aber es braucht nicht zu sein, daß diese angestrebte Sonderstellung zu Lasten der Frau geht.

Wenn natürlich die Mutter dem Jungen jede kleine Arbeit abnahm, ihm die Schuhe putzte, hinter ihm her räumte und ihn keine Hilfeleistung verrichten ließ, dann hat sie zuerst den Anlaß zu dieser Nachlässigkeit geliefert, mit der die Schwiegertochter nun vergeblich versucht, fertig zu werden. Durch einen solchen Erziehungsfehler ist jetzt ein Konfliktstoff geschaffen, über den sich nicht jede Frau hinwegzusetzen vermag. Dazu braucht es aber nicht zu kommen, wenn sich nämlich unsere lieben Männer einmal in einer ruhigen Minute klarmachen würden, was eine Hausfrau, auch die, die Nur-Hausfrau ist, an täglicher Arbeit zu leisten hat. Dann würden sie beschämt — natürlich nur ganz heimlich und in sich gehend — sich die kleinen Untugenden abgewöhnen; denn wie sagt doch ein Weiser: Das Geheimnis einer guten Ehe ist, daß einer am anderen Freude hat.

Im übrigen ist es doch nicht so schwer, ein wenig darüber nachzudenken, daß kleine Aufmerksamkeiten oft eine große Hilfe für die Frau sind, die immer tätig ist und sich kaum Ruhe gönnt: Kohlen aus dem Keller holen, Holz kleinmachen, hin und wieder einen Gang abnehmen.

Wir Frauen aber wollen unser Teil dazu tun, dieses Problem endgültig aus der Welt zu schaffen, indem wir unsere Buben so erziehen, daß sie einmal bessere Ehemänner werden und schon heute dem Papa mit gutem Beispiel vorangehen.

cg

Schnell notiert - kurz berichtet

Rudolf Mädels, Formerei Papenberg, der vor drei Monaten einen bösen Unfall erlitten hat und vor einigen Tagen die Arbeit wieder aufnehmen konnte, hat jetzt das Goldene Sportabzeichen verliehen bekommen, für das er die Sportprüfung bereits im Juli abgelegt hatte.

Hans-Gerd Kirsch, Versuchsanstalt, hat im Frühjahr sein Motorrad verkauft und sich jetzt dafür einen kleinen Jagdhund angeschafft.

Leo Hämmerling, Bökerbau Saal 3, hat eine neue Bohrmaschine erhalten. Seine Freude ist groß, und er will nun mit doppelter Begeisterung seinen Siedlungsbau vorantreiben.

Rudolf Horst, Putzerei Papenberg, ist am 27. Oktober 70 Jahre alt geworden.

Walter Junker, Formerei Papenberg, und seine Ehefrau Erna, geb. Koll, Kernmacherei Papenberg, können am 24. November 1953 das Fest ihrer Silbernen Hochzeit begehen.

Heinz Röttger, Bökerbau Saal 3, ein großer Teckelzüchter, hat beim letzten Wettbewerb der Remscheider Teckelzüchter den 1. Preis für seinen Teckel erhalten, obwohl er nicht dem Verein angehört.

Ewald Arntz, Fassonguß Endkontrolle Papenberg, ein Garten- und eifriger Totofreund, ist am 18. Oktober 60 Jahre alt geworden.

Helmut Interthal, Bökerbau Saal 3, baut sich in der Siedlung Mittenfeld einen neuen Geflügelstall, um seine Hühnerzucht vergrößern zu können.

Adolf Pieper, Versand Stachelhausen, kam von der Weinernte in Sprendlingen zurück und weiß zu berichten, daß uns der Jahrgang 1953 in Bezug auf Qualität überraschen wird.

Bruno Vissers, Labor, ist am 7. Oktober 1953 60 Jahre alt geworden.

Karl Fischer, Baubetrieb. Sein Teckel hat bei der Schweißprüfung des Remscheider Teckelclubs den 3. Preis erhalten.

Albert Tesch, Versand Stachelhausen, hat die Prüfung zum Führerschein 3 bestanden. Damit ist die Transportfrage bei den Betriebsausflügen des Versandes Stachelhausen für die Zukunft sichergestellt.

Erich Kaiser, Magazin Stachelhausen, geht für seinen Haddenbacher Fußballverein durchs Feuer. Er ist zu jeder Tages- und Nachtzeit bereit, Auskünfte über ein gutes Fußballspiel zu geben.

Heinz Lindenberg und **Hans-Gerd Kirsch**, Versuchsanstalt, waren auf der Fahrrad- und

Motorrad-Ausstellung in Frankfurt und haben festgestellt, daß die Zukunft dem Motorroller gehört. Auf der Rückfahrt konnten sie das schwere Autounglück auf der Autobahn an der Wiedtalbrücke fotografieren.

Artur Pleiss, Lager Papenberg, kurz „Atz“ genannt, ist ein großer Anhänger des Ballspielvereins 1910. Hat „sein“ Verein gewonnen, ist er die ganze Woche gut gelaunt; ging es schief, knurrt unser „Atz“ wie ein Brummbär.

Fritz Hühn, Bökerbau Saal 3, und seine Ehefrau Emmi, geb. Schüssler, haben am 10. November 1953 ihre Silberne Hochzeit gefeiert.

Robert Oberwein, Formerei Papenberg, ist am 31. Oktober 1953 68 Jahre alt geworden und bereits 42 Jahre in unserem Werk.

(Siehe auch „... und das meint Struppi“)

Sammelmappen für den 2. Jahrgang unserer Werkszeitung können im Personalamt zum Preise von 1,— DM abgeholt werden.

Der Schachklub hält von jetzt ab seine Spielabende jeden Dienstag um 19 Uhr im Gemeinschaftshaus des Gartenbauvereins Kremenholz (Stadtbezirk Kremenholz) ab.

Nachdem durch den Bombenangriff auf Remscheid fast unser gesamtes Fotomaterial aus den früheren Jahrzehnten des Werkes vernichtet worden ist, bitten wir alle Werksangehörigen, vor allem die alten und nicht zuletzt unsere Pensionäre, bei sich zu Hause nachzusehen oder bei Bekannten und Verwandten nachzuhören, ob noch irgendwelche Aufnahmen aus unserem Werk oder von ehemaligen Belegschaftsmitgliedern vorhanden sind, und uns diese für einige Tage zur Verfügung zu stellen, damit wir durch Reproduktionen dieser Fotos unser Archiv vervollständigen können. Alle geliehenen Aufnahmen, die in der Redaktion oder im Fotolabor abgegeben werden können, werden so bald wie möglich dem Eigentümer wieder zurückgegeben.

Das Bild auf der letzten Seite zeigt ein Kugelstück mit vier Stützen für eine Wasser- bzw. Dampf-Hochdruckleitung.

FRAU PH. CRON

REMSCHIED
Bergstraße 20

Remscheid, den 26.10.1953

Sehr geehrte Direktion!

Mit beiliegendem Gedicht möchte ich Ihnen eine kleine Freude machen. -

Da dasselbe, wie gewünscht, nicht ausschließlich dem Weihnachts-Gedanken gewidmet ist, wird es vielleicht zum Wettbewerb nicht in Frage kommen.

Ich wollte nur einmal unserer schönen Werkzeugzeitung Dank und Anerkennung aussprechen für all das Schöne, das sie uns an Unterhaltung, Belehrung und Freude geschenkt hat; muß aber immer wieder bitten, meine Arbeiten mit Nachsicht aufzunehmen, da die höhere Schulbildung mir versagt war. Aber die Liebe und das Interesse zur Sache und die Freude am Schaffen lassen mich - trotz meiner 82 Jahre, die ich am 23.ds. vollendete - gerne zur Feder greifen.

Dennoch will ich auch dem Weihnachtsfest ein paar liebe Zeilen widmen und beilegen. -

Mit den besten Wünschen für Ihr persönliches Wohlergehen und für die Firma beste Erfolge,

zeichnet

hochachtungsvoll!

Philippine Cron
Holscheidsberg 20

Und wieder schickt die BSI sich an,
zu rüsten emsig für den Weihnachtsmann.
Sie will den Ihnen eine Chance geben,
und fördern ihr Kultur- und Kunstbestreben.

So ruft zu einem Wettbewerb sie auf:
wer schließt sich an zum Wett- und Siegeslauf?
Das Angebot wird sehr willkommen sein,
manch' gute Arbeit wird wohl gehen ein,
begleitet von dem Wunsche sicherlich,
daß ein Geschenk es gibt wohl für den Weihnachtstisch.

Die Firma aber wird sich freuen dann,
wenn gute Arbeit sie prämiieren kann,
um auch mit edlem Sinn und guten Händen
sich in den Dienst der Weihnacht einzublenden.
Der „Schmelztiegel“ wird's machen offenbar,
wer anerkannt prämiierter Sieger war.
„Schmelztiegel“ ist ein gutes Bindeglied,
das beide Partner eng mit einbezieht,
wie im Betrieb der Kameradschaftsgeist
sie bei der Arbeit all' zusammenschweißt.
Er ist seit Jahren uns ein lieber Freund.
Er ist willkommen stets, wenn er erscheint,
und steht als Werkszeitung den Mann,
der unser Interesse wecken kann.
Er gibt uns Einblick in des Werkes Lauf,
klärt über alles Wissenswerte auf,
läßt seinen Werdegang uns miterleben,
sein Auf und Ab, sein Kämpfen und sein Streben.
Er ist der Werkgemeinschaft Sprachorgan
und zieht sie auch zur Mitarbeit heran.
Er läßt sie gern dabei zu Worte kommen,
Anregungen werden immer angenommen.
Er räumt auch dem Humor ein Plätzchen ein,
bei allem Ernst des Lebens: Spaß muß sein!
Auch fördert er das künstlerische Streben,
gibt Auftrieb dem Kultur- und Geistesleben,
so daß der Geist sich bilden kann und formen,
doch niemals will den Menschentyp er normen.
Vielleicht läßt manch' Talent heraus sich finden
und mit der Technik glücklich dann verbinden.
So können beide Teile profitieren
und werden den Kontakt auch nicht verlieren.

Noch manches würde sich erwähnen lassen,
doch ist's in kurze Verse nicht zu fassen.
So mög' der „Tiegel“ weiter sich entfalten
und die Gemeinschaft stets lebendig halten.
Der Firma wünschen wir: Ein frohes Fest!
und auch: Zum Neuen Jahr das Allerbest'!



Philippine Cron



Für unsere Kinder

„Marsch ins Bett!“ sagte die Mutter zu ihren Kleinen, die wieder einmal kein Ende beim Spielen finden konnten.

„Ach, bitte, Mutti, noch ein ganz klein wenig — wir wollten doch eben noch unsere Bananen essen, die uns die Oma mitgebracht hat.“

„Die Bananen laufen euch nicht weg. Ich stelle sie euch ins Zimmer auf den Tisch zu den Apfelsinen und dem Apfel. Jetzt aber geht schlafen!“

Babettchen und Hansi lagen bald sauber gewaschen in ihren Bettchen, und die Mutti kam noch einmal, um ihnen den Gutenachtkuß zu geben und sie bis an die Nasenspitze zuzudecken.

Mit roten Bäckchen und schlaftrunken lagen die beiden Kleinen da, als sie ein leises Flüstern zu hören meinten:

„Ach, Herr Apfel, wie aufdringlich Sie duften! Es nimmt einem ja fast die Luft weg“, flüsterte das eine Bananenfräulein und rückte mit seiner Zwillingschwester von dem rotbäckigen Apfel ab, mit dem zusammen es auf dem Teller auf dem Tische lag. Auch die Apfelsine, die nur einen schwachen Duft verbreitete, rollte zur Seite. Der Apfel, versöhnlich und galant den Damen gegenüber, verteidigte seinen doch eigentlich recht angenehmen Geruch.

„Das ist nun einmal bei uns Äpfeln so, meine Damen“, sagte er, „und die Menschen lieben den Geruch, wenn wir reif sind.“ „Das mag schon sein“, sagte das andere Bananenfräulein, „wir haben das nicht nötig. Wie wäre das auch auf dem großen Schiff gewesen, mit dem wir — wir waren damals noch ein wenig grün — hierher kamen, wenn wir sooo einen Duft abgegeben hätten! Nein — nicht zum Aushalten in der Wärme! Bei uns zu Hause überläßt man das den Blumen. Es ist ihre Bestimmung, zu duften. Na ja, andere Länder, andere Sitten!“

Der Apfel hatte rote Backen bekommen: endlich einmal war er in einer fremden Gesellschaft und konnte mehr erfahren von den fernen heißen Ländern, von denen ihm gestern die Weintraube, die neben ihm gelegen hatte, erzählt hatte, ehe sie zum Nachschick verspeist worden war. Freilich war die nur aus Bulgarien gekommen. Dort gab es wohl keine Bananen. Also mußten die Schwestern noch von weiter hergekommen sein.

„Meine Damen, ist es sehr dreist, wenn ich Sie bitte, mir ein wenig aus Ihrem Leben und von Ihrer Heimat zu erzählen? Man ist nicht oft mit so Weitgereisten zusammen. Ich kam nur aus dem Obstgarten hinter diesem Haus, wo meine Apfelbaumwiege stand. Aber die Schwalbe, die im Stall in jedem Frühjahr wieder ihr Nest baut, die hat mir schon manches erzählt von den heißen Ländern, wo sie ihren Winterurlaub zubringt. Da muß es heiß sein! Ich glaube, ich würde ganz runzig werden!“

„Ja“, erwiderte die eine Banane, „heiß ist es dort, sehr heiß und sehr feucht sogar. Sie wissen natürlich nicht, wo die Antillen liegen, Herr Apfel? Früchte aus Ihrem Geschlecht gibt es nämlich dort nicht. Sind auch da gar nicht nötig. Also das sind Inseln, die man auch die Westindischen nennt, trotzdem sie mit Indien nichts zu tun haben, sondern zu Mittelamerika gehören. Wie heiß es dort ist! — Sie machen sich keinen Begriff! Dieses komische Ding dort in der Ecke, das die Menschen Ofen nennen, kann niemals so viel Wärme ausstrahlen, wie es die Sonne bei uns zuhause tut. Ja, zu Hause“ — und das Stimmlein des Bananenfräuleins wurde ganz wehmütig vor Heimweh — „also zu Hause in einer großen Plantage, wie man die riesigen Pflanzungen dort nennt, wuchs die Bananenstaude, die unsere Mutter war. Ein dicker, saftiger Schaft kam aus der Erde und entfaltete bald breite, grüne Blätter. Sie wuchs, und als sie eine ziemliche Höhe erreicht hatte, kam aus ihrer Mitte eine riesige rote Blüte hervor, die sich bald, weil sie so schwer war, nach unten neigte. Warmer Regen fiel und die heiße tropische Sonne beschien sie. Hinter jedem Blütenblatt bildeten sich bald winzige grüne Gürkchen, das waren wir, mit allen unseren Geschwistern; wir waren fast hundert. Eine neben der anderen wurden wir groß. Es geht dort schnell unter der heißen Sonne, und eines Tages schnitten uns braune Hände ab und verpackten uns alle

zusammen in Stroh und wir unternahmen eine weite Reise. Es war ein schwerer Abschied von unserer guten Mutter, die uns so gehütet hatte; wir waren ihre einzigen Kinder. Neben ihr waren wieder andere Pflanzen groß geworden, die im nächsten Jahre wieder Blüten und Früchte tragen würden; aber jede Pflanze eben nur eine Blüte in ihrem ganzen Leben. Das ist nun mal so. — Dann kamen wir an den Hafen und die frische Meeresluft umwehte uns. Ein großes Schiff nahm uns in seinem riesigen Bauch auf; wir wurden fein säuberlich mit vielen anderen unserer Art aufgehängt und konnten nun von zuhause träumen und auch daran denken, was man wohl noch mit uns machen würde.

Wir wußten, daß es unsere Bestimmung war, von den Menschen aufgegessen zu werden; aber wer und wo würde das sein? Bisher hatten wir nur braune Menschen gesehen, so braun wie der Kaffee in der Tasse der Mutter der Kleinen, die da schlafen. Nach einer langen Schiffsreise kamen wir wieder an Land. Brrr! War das kalt! Und wir waren doch inzwischen gelb geworden; unser grünes Kleid hatte sich in ein leuchtend gelbes gewandelt. Wir merkten, die lange Reise mit ihren Erfahrungen hatte uns auch innerlich reifer werden lassen.“

„Gewiß“, sagte der Apfel und kam sich sehr stolz vor, daß er eine einmal aufgeschnappte Weisheit anbringen konnte, „wer einmal eine Reise tut, der kann dann was erzählen.“

„Doch, erzählen können wir allerlei“, bestätigte das andere Bananenfräulein, „denn dann kamen wir in eine große Halle, wo es viele, aber ganz weiße Menschen gab, von denen wir schon einige auf dem Schiff gesehen hatten. Wie Sklaven sollten wir nun verkauft werden; es war zu traurig“, sagte das Bananenfräulein und zerdrückte ein Tränchen in seinem Auge, „aber natürlich waren wir auch wiederum stolz, das wir etwas wert waren.“

Ein alter Mann handelte uns ein und nahm uns in seinen kleinen Laden mit, wo wir allerlei Gesellschaft fanden, von denen uns aber außer den Apfelsinen alle unbekannt waren. — Wir wurden immer noch leuchtender und gelber, aber innerlich auch vor lauter Sehnsucht nach unserer schönen Insel ganz weich. Da kam heute nachmittag eine alte Dame und kaufte uns wieder von dem Mann los, tat uns in eine finstere

Tasche und brachte uns zu den beiden Kleinen, die dort schlafen. Morgen wird unser Stündlein geschlagen haben und wir werden zum Frühstück verspeist.“

„So ist das Leben nun einmal, meine Damen. Auch mir wird es nicht anders gehen. Wir können uns aber etwas darauf einbilden“, sagte der Apfel, „denn die Menschen, die uns verspeisen, sagen, daß die Früchte aus unserer alten Familie Obst das Beste der ganzen Ernährung sind.“

Und dann rückten sie doch alle näher zusammen; denn gemeinsames Schicksal verbindet immer.

Am Morgen wachte Hansi zuerst auf und weckte sein Schwesterchen. „Hast du gestern abend noch gehört, was sich die Bananen und der Apfel erzählt haben?“ fragte er Babettchen. „Geträumt hast du, dummer Junge“, meinte sie und lachte ihn aus.

Aber Hansi lächelte: was er wußte, wußte er. Wenn der Lehrer in der Schule jetzt fragen würde, woher die Bananen kommen — er konnte sich melden. cg.



Diejenigen Arbeitskameraden, denen noch die eine oder andere Nummer des 2. Jahrganges unserer Werkszeitung fehlt, können dieselben in der Redaktion abholen.

*

Wir erinnern noch einmal an das Weihnachtspreisausschreiben, das wir in Heft 23 unserer Werkszeitung in dem Artikel „Etwas ganz Besonderes“ erläutert haben. Letzter Abgabetermin für die Arbeiten, die prämiert den Einsendern zurückgegeben und in der Weihnachtsnummer veröffentlicht werden, ist der 1. Dezember.

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

- Johanna Fröhlich, Kernmacherei Papenberg — Friedrich Beyer, am 12. September 1953
 Erich Winkler, Werkzeugmacherei Stachelhausen — Ingeburg Heynen, am 10. Oktober 1953
 Heinrich Erdtmann, Kar.-Dreherei Stachelhausen — Hildegard Spinn, am 24. Oktober 1953
 Johanna Choinski, Werksaufsicht — Walter Matt, am 31. Oktober 1953

Ins Leben traten ein

- Gerd, Sohn von Helga Schmitz, Lindenberg, am 30. September 1953
 Hans, Sohn von Willi Frowein, Kar.-Dreherei Stachelhausen, am 14. Oktober 1953
 Gisela, Tochter von Georg Niestroj, Halle Süd Loborn, am 17. Oktober 1953
 Sylvia, Tochter von Lore Tillmann, Kernmacherei Papenberg, am 18. Oktober 1953
 Reinhard, Sohn von Alfons Theil, Putzerei Papenberg, am 19. Oktober 1953
 Heinrich, Sohn von Anton Kölling, Putzerei Stachelhausen, am 20. Oktober 1953
 Cordula, Tochter von Günter Klöckner, Putzerei Stachelhausen, am 26. Oktober 1953
 Jeanette, Tochter von Horst Wolter, Putzerei Stachelhausen, am 29. Oktober 1953
 Anita, Tochter von Eckhard Wittekindt, Baubetrieb, am 5. November 1953
 Ingrid, Tochter von Franz Lindenau, Kar.-Dreherei Stachelhausen, am 6. November 1953

Wir nahmen Abschied von

- Heinrich, Sohn von Anton Kölling, Putzerei Stachelhausen, 6 Tage alt, am 26. Oktober 1953
 Anna, geb. Göbel, Ehefrau von Johann Jäger, Putzerei Stachelhausen, 51 Jahre alt, am 4. November 1953

Wir begrüßten als neue Mitarbeiter

- Sudhansu Pramanik, Austausch-Ingenieur, am 1. Oktober 1953
 Günter Erlenstädt, Konstrukteur, Konstruktionsbüro, am 1. Oktober 1953
 Hans Paschkewitz, Lehrling, am 1. Oktober 1953
 Wolfgang Scholz, Lehrling, am 1. Oktober 1953
 Erwin Vedder, Lehrling, am 1. Oktober 1953
 Herbert Hänse, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 2. Oktober 1953
 Karl-Heinz Engl, Transportarbeiter, Gewindeschneiderei Papenberg, am 2. Oktober 1953
 Willi Kühn, Presser, Lager Papenberg, am 3. Oktober 1953
 Elisabeth Dietsch, Prüferin, Bearbeitungswerkstatt Papenberg, am 5. Oktober 1953
 Rolf Weidig, Vorkalkulation Papenberg, am 5. Oktober 1953
 Nurachmed Gafaroglu, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 7. Oktober 1953

- Hermann Scharein, Presser, Lager Papenberg, am 12. Oktober 1953
 Walter Franklin, Hilfsarbeiter im Bahnbetrieb, am 12. Oktober 1953
 Cyril Dimelow, Austausch-Ingenieur, am 15. Oktober 1953
 Horst Adolf Hosters, Modellschreiner, Loborn, am 15. Oktober 1953
 Adele Schwark, Prüferin, Gewindeschneiderei Papenberg, am 16. Oktober 1953
 Luise Clauberg, Prüferin, Gewindeschneiderei Papenberg, am 16. Oktober 1953
 Marliese Werner, Prüferin, Gewindeschneiderei Papenberg, am 16. Oktober 1953
 Bernd Michel, Lehrling, am 19. Oktober 1953
 Harry Voigt, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 19. Oktober 1953
 Fritz Wilke, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 20. Oktober 1953
 Johanne Lohmann, Prüferin, Kontrolle Verzinkerei, am 20. Oktober 1953
 Edmund Günther, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 20. Oktober 1953
 Manfred Fischer, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 22. Oktober 1953
 Herta Bock, Prüferin, Verzinkerei, am 25. Oktober 1953
 Erna Abelmann, Prüferin, Lager Papenberg, am 25. Oktober 1953
 Elfriede Kohls, Prüferin, Endkontrolle Papenberg, am 25. Oktober 1953
 Rudi Eichner, Lagerarbeiter, Papenberg, am 26. Oktober 1953
 Artur Pleiss, Lagerarbeiter, Papenberg, am 26. Oktober 1953
 Maria Budenz, Prüferin, Lager Papenberg, am 27. Oktober 1953
 Otto Koloss, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 27. Oktober 1953
 Heinz Schwarz, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 27. Oktober 1953
 Hermann Josef Kremers, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Albert Kulissa, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Kurt Fentrohs, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Walter Kowalow, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Walter Just, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 29. Oktober 1953
 Dorothea Junggebur, Kernmacherin, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Hannelore Schneider, Kernmacherin, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Manfred Rohloff, Kernmacher, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Lucie Schlicher, Kernmacherin, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Emmi Müller, Kernmacherin, Papenberg, am 28. Oktober 1953
 Artur Fröhlich, Gießereiarbeiter, Papenberg, am 29. Oktober 1953
 Grete Schwarzweiler, Kernmacherin, Papenberg, am 30. Oktober 1953
 Alois Weber, Presser, Lager Papenberg, am 30. Oktober 1953

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

Das schönste Foto des Monats

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Letzter Einsendetermin für die Nummer 26 ist der 1. Dez. Von 25 Einsendungen ist nebenstehendes Foto als das schönste anerkannt worden.

Aufnahme: Paul Schmidt
Fapenberg

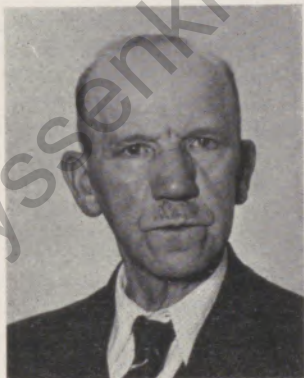
Abendstimmung auf Spiekeroog

Kamera: Voigtländer



Unsere Jubilare

40 Jahre Mitarbeit



Hermann Reibold
Gußputzer
in der Stahlgußputzerei Stachelhausen
am 23. Dezember 1953

25 Jahre Mitarbeit



Adolf Heller
Kolonnenführer
in der Tempergußformerei
am 7. Dezember 1953

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Mit dieser Nummer 25 beginnt der 3. Jahrgang unserer Werkszeitung. Wie sich alles im Leben weiterentwickelt, so macht auch unser „Schmelztiegel“ Fortschritte in dem Maße, wie sie sich aus den Anregungen, Wünschen und Vorschlägen ergeben.

Mit dieser Ausgabe haben wir den Inhalt unserer Werkszeitung erweitert.

Wie Ihr bereits aus der Nummer 24 ersehen habt, wollen wir von jetzt ab aller Arbeitskameraden besonders gedenken, die nach 25-, 40- oder 50jähriger Zugehörigkeit zu unserem Werk in den Ruhestand treten. Sie haben es verdient, daß wir dann, wenn sie jahrelang ihre Pflicht getan haben und einen erhaltensamen Lebensabend verbringen wollen, ihnen durch ein freundliches Gedenken auch im „Schmelztiegel“ noch einmal danken für alle Mühen, allen Eifer, für die Gewissenhaftigkeit, die sie in den langen Jahren an den Tag gelegt haben, und der späteren Generation von ihrer Werkstreue künden.

Zum anderen aber wollen wir auch alle jene Stunden im Bilde festhalten, die die Jubilar an ihrem Festtage im Kreise ihrer Arbeitskameraden verbringen. Dies wird nicht nur eine schöne Erinnerung für den Jubilar selbst sein, sondern auch alle anderen werden ein solches Bild jetzt und später gern betrachten.

Noch etwas haben wir uns ausgedacht: Während wir in den Tageszeitungen lesen können, was sich so im Laufe eines Tages an kleinen und großen Ereignissen in unserer Stadt zugetragen hat, wissen wir eigentlich bis jetzt recht wenig von den einzelnen Arbeitskameraden. Und doch ist es interessant, zu erfahren, ob der oder jener sich ein Häuschen gebaut hat, der eine sich eine Geflügelzucht angeeignet, der andere eine schöne Reise gemacht hat, der Sohn des einen vielleicht nach Kanada ausgewandert ist, des anderen seine Gesellenprüfung gemacht hat. Das soll keine Schnüffelei in private und häusliche Angelegenheiten sein. Wir wollen nur in ganz kurzen Nachrichten Kunde geben von dem, was den einzelnen gerade in besonderem Maße beschäftigt, von einem Erfolg, einer besonderen Freude, einer besonderen Leistung. Ich glaube, das wird uns allen Spaß machen. An der Einsendung solcher Kurznachrichten ernst und heiteren Charak-

ters kann sich natürlich jeder beteiligen, und jeder kann natürlich auch über sich selbst oder seine Familie eine solche Kurznachricht in der Redaktion abgeben. Es erfährt ja niemand, daß er selbst der Einsender war.

Schon des öfteren, liebe Arbeitskameraden, ist an mich der Wunsch herangetragen worden, irgendwelche Skandalgeschichten, die über den einen oder anderen kursieren, zu veröffentlichen. Das geht natürlich nicht. Es scheint manchmal, als würden wir nichts Besseres zu tun haben, als über andere Arbeitskameraden zu reden. Die Gerüchte gehen dann schneller durch die Betriebe und Büros als der Schall. Überall wispernd und flüsternd es, aus einer Mücke wird ein Elefant, aber niemand ist da, der eine Lanze für den auf diese Art und Weise ins Gerede gekommenen Arbeitskameraden brechen würde.

Das Sprichwort „jeder kehre vor seiner Tür“ kennt jeder. Es gibt wohl im Leben eines jeden von uns irgend etwas, es kann durchaus harmloser Natur sein, über das wir nicht gesprochen wissen möchten. Wollen wir nicht immer daran denken, wenn wir über die oder den etwas hören? Jeder ist doch selbst seines Glückes Schmied und jeder soll nach seiner Fassung selig werden. Jeder von uns will von den anderen in Ruhe gelassen werden, und was wir für uns wünschen, das sollen wir auch den anderen zubilligen.

Gewiß wird bei uns nicht mehr geklatscht und getratscht als in anderen Werken. Aber vielleicht könnten wir eine vorbildliche Ausnahme machen? Es muß geradezu furchtbar sein für einen Arbeitskameraden oder eine Arbeitskameradin, durch die Betriebe und Büros gehen zu müssen und förmlich körperlich die Stiche der hämischen Bemerkungen und forschenden Blicke zu spüren. Was wissen wir davon, welche seelischen Kämpfe dieser Mensch hinter sich hat, bis er in den Zustand gelangt ist, über den wir nun mit witzigen oder böseartigen Worten zu Gericht sitzen? Denken wir immer daran, wie uns zumute wäre, wenn uns dergleichen passieren würde, dann werden wir immer den nötigen Abstand von solchen Klatschereien, aber auch das nötige Verständnis für den Betroffenen aufbringen. Das ist eine gute Schule der Selbsterziehung und kann uns selbst und der Gemeinschaft nur von Nutzen sein. In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer Struppi

Sonntag - Feiertag



Sechs Tage Arbeit sind vorbei,
der Sonntag naht, vom Schaffen frei.
Samstagnachmittag gegen Zwei,
da ist das Werken wohl vorbei.

Dann werden alle Arbeitssorgen
verbannt im Spind bis Montagmorgen.
Verscheucht wird alle Müdigkeit,
kein Platz ist für Verdrießlichkeit,
ein freier Tag, wie sich's geziemt,
den haben wir uns schon verdient.
D'rum wollen wir ihn auch genießen;
dem Frohsinn laßt die Zügel schießen!
Der beste Arzt für Arbeitssorgen
ist gute Laune jeden Morgen.
Was kann die Arbeit uns schon machen,
wenn man sich Zeit nimmt mal zum Lachen.
Der Sonntag wird so eingerichtet,
daß Alltagsdunkel schnell sich lichtet:
ob man nun spielt, zeltet, badet,
ob gute Freunde zu sich ladet,
im Auto Kilometer frißt,
ob mehr als reichlich man wohl ißt,
dem Skat fröhnt, daß die Bude kracht,
mit Frau und Kind 'nen Ausflug macht,
den Fußball tritt, ob zu man schaut,
bebaglich die Zigarre kaut,
Musik man hört, ob Schach man spielt,
beim Kegeln oft und gut man zielt,
ob man nun nippt am guten Schoppen,
von Enkelkindern sich läßt foppen,
das ist im Grunde ganz egal,
gesagt sei hier ganz deutlich mal:
Wer Sonntag kann zur Freizeit machen,
dem fällt's nicht schwer, im Werk zu lachen;
denn jeder hat sein Teil zu tragen,
an freien wie an Arbeitstagen.

Hans Klever, Formerei Papenberg

