



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

*Frohe
Weihnachten*



INHALT DIESER AUSGABE

	Seite
Der Engel der Liebe (Gedicht)	2
Weihnacht und Jahresschluß 1957	3
Lieber Betriebsrat	4
Unseren „Alten“	5
Das Gesicht der Arbeit (Bild)	6
Papenberg 1957	7
Unsere Einkaufsabteilung	10
Unsere Werksabteilung	
Stachelhausen einst und jetzt	13
. . . und das meint Struppi	21
Wie steht es jetzt um unsere Krankenkasse	22
BSIG-Fittings in alle Welt:	
Die Firma O. Hestness Bergen/Norwegen	23
Es grünt und blüht am Arbeitsplatz	24
Anträge auf Eintragung von	
Freibeträgen auf die Lohnsteuerkarte	25
Herr Findig weiß Rat	26
Jubilarfeiern (Bilder)	27
Formen der Wasserversorgung	28
Wir und der deutsche Osten	30
Weihnachtliche Erinnerung	32
Silvesterfreuden	33
Sabindhens Weihnachtsbär	34
Das neue Buch	35
Musik von der Schallplatte	36
Unsere Jubilare im Januar	37
Familiennachrichten	38

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redakteur:

Herbert Goretzki / Remscheid

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Der Engel der Liebe



Der Engel der Liebe geht wieder durch's Land,
dem Feste als Bote voraus schon gesandt,
auf daß er den Weg ihm bereite,
er rührt an die Herzen, die liebend bereit,
verstehen den Sinn dieser heiligen Zeit,
des Festes der Liebe und Freude.

Die Liebe blüht auf in der christlichen Welt,
die nun durch das Fest ihren Auftrieb erhält
zu Werken der Liebe und Treue.
Sie geht durch die heimliche Vorweihnachtszeit,
macht Gaben für all ihre Lieben bereit,
daß Jeder zum Feste sich freue.

Und während die Kinder noch liegen im Traum
und träumen von Christkind und Weihnachtsbaum,
erfüllen sich liebliche Träume,
denn Engel der Liebe geh'n still ein und aus,
bereiten die Gaben und schmücken das Haus,
und Tannenduft zieht durch die Räume.

Wenn endlich gekommen die heilige Nacht,
die Liebe ihr heiliges Werk hat vollbracht,
dann möcht' man die Freude erleben,
die strahlenden Äuglein der Kinder zu seh'n,
wie glücklich sie vor dem Gabentisch steh'n,
kann's wohl etwas Schöneres geben? - -

Nie klingen die Glocken so lieblich und fein,
als wenn sie fromm läuten das Weihnachtsfest ein,
als sprächen sie laut ihren Segen - -
Nun füllt neue Hoffnung die sehnende Brust,
denn nun wieder schreiten wir froh und bewußt,
dem Lichte, der Sonne entgegen.

PHILIPPINE CRON

Weihnacht und Jahresschluß 1957

Die kurze Verschnaufpause am Jahresende steht uns wieder einmal bevor, und jeder stellt für sich und die Seinen, aber sicherlich auch zum Erfolg oder Mißerfolg seiner Arbeit Betrachtungen an, die der Kaufmann „Bilanz machen“ nennt. Freude und Leid, Tod und neues Leben im Schoß der Familie sind die Positionen, deren Gewichte untereinander die Bilanz des persönlichen Bereichs zur guten oder schlechten machen. Es gehört neben dem Vergessen-Können zu den gütigsten der uns Menschen geschenkten Gaben, auch an die trübste solcher Betrachtungen zum Jahresende die Hoffnung anfügen zu können, die Hoffnung, die Zukunft möchte es wieder besser mit uns meinen.

Im beruflichen Bereich wird zwar eine nüchternere Sprache gesprochen, aber wenn auch da der Mensch und das Menschliche im Mittelpunkt allen Geschehens gestanden haben, wird es auch dort zu aller Zeit möglich sein, mit Zuversicht in ein neues Jahr Ausschau zu halten.

Das gilt — meinen wir — mit vollem Recht auch von uns in der BSI und bei Julius Lindenberg. Zugegeben: das Jahr 1957 hat für uns alle einen empfindlichen Rückschlag gebracht, der uns unerwartet traf, der von niemandem vorausgeahnt werden konnte und dessen Eintritt daher auch von keinem von uns abzuwenden war. Der uns zugefügte Schaden hätte eine schwächere BSI fast tödlich treffen können. Daß es möglich war, ihn mit zwar schmerzlichen, aber doch geringen Opfern des einzelnen in solcher Wirkung abzufangen, ist dem Fleiß und der Zuverlässigkeit aller Werksangehörigen in diesem nun ausklingenden Jahr und der Tatsache zu verdanken, daß wir seit einer ganzen Reihe von Jahren hart gearbeitet und im besten Sinne des Wortes gedient haben.

Wir sollten und wollen das jeder bei sich in dankbarer Würdigung der Pflichterfül-

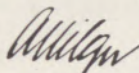
lung des anderen anerkennen. Denn ohne eine solche Haltung des anderen, des Nachbarn an der Maschine und am Schreibtisch, des Arbeitskameraden auf der Lokomotive und dem Laufkran, hätte auch die beste Leistung am eigenen Arbeitsplatz wirkungslos bleiben müssen.

Wo Licht ist, gibt es Schatten, wo Pflichtgefühl die berufliche Arbeit bestimmt, fehlt es nicht an unerfreulichen Zeitgenossen, denen das Schicksal des Werkes wenig bedeutet, die Ausnutzung aller wirklichen und vermeintlichen Ansprüche alles ist. Wir haben — vor allem bei der Entwicklung unserer Betriebskrankenkasse — auch das erlebt. Wir sollten uns gemeinschaftlich, aber auch jeder einzelne aus sich heraus gegen solche schädigen Nutznießer wenden und ihnen das Handwerk legen. Sie mißachten uns — wozu sollten wir sie dulden?

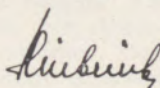
Das Jahr 1958 mag uns wieder einmal mehr harte Arbeit bescheren. Was tut's, wenn wir sie gesund und guter Dinge tun! Und dazu bedarf es eigentlich nur einer Voraussetzung: daß uns nach getaner Arbeit daheim die Wärme und Geborgenheit eines glücklichen Familienlebens umfassen. Für die meisten von uns sind inzwischen alle äußeren Voraussetzungen dazu geschaffen, für diejenigen, denen sie noch fehlen, wollen wir nicht müde werden, sie zu ermöglichen!

In dieser guten Hoffnung

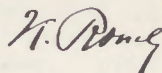
Glückauf zum Jahre 1958



O. Hilger



Dr. H. Friederichs



Prof. Dr. Roesch



Dr. W. Busch

Lieber Betriebsrat!

Ihnen allen im Dezember-Heft des „Schmelztiegel“ für gute Zusammenarbeit zu danken und viel Erfolg und persönliches Wohlergehen im neuen Jahr zu wünschen, sollen Sie nicht als gewohnheitsmäßigen Beitrag ansehen. Wir hoffen vielmehr, Sie sind damit einverstanden, daß wir einmal mehr am Ende eines arbeitsreichen und selbstverständlich auch an Konfliktstoff nicht armen Jahres mit allem Freimut bekennen, daß wir Ihnen aufrichtig Dank wissen für alles Mitsorgen und -denken, für manchen wertvollen Hinweis, manchen rechtzeitigen Rat, verantwortungsbewußtes Wägen und Handeln im Interesse der Belegschaft und zum Wohle des Werkes.

Wer hinter solchem Bekenntnis aus der Feder der Geschäftsleitung ein bedenkliches Zeichen für die Art Ihres „Durchstehvermögens“ erblicken möchte, hat keine Ahnung von unseren ernstesten Gesprächen und Auseinandersetzungen, in denen es oft nicht leicht fiel, zueinander zu finden. Daß wir uns beiderseits bemühen, tunlichst Meinungsdivergenzen nicht vor aller Augen und Ohren auszutragen, mag die Sensationslustigen zwar nicht auf ihre Kosten bringen, bedeutet aber für die sachlichen Ergebnisse ganz gewiß nur einen Vorteil.

Wenn jeder im Werk sich solcher Achtung der Meinung des anderen, solcher Anerkennung besten Willens befleißigen würde, wie Sie es getan haben und wir uns nicht minder zu tun bemühten, wir täten uns alle ganz gewiß leichter.

Sie haben im Verlauf dieses Jahres mancherlei personelle Veränderung gehabt, die gewiß nicht ohne Erwähnung bleiben darf. Im April 1957 kandidierte H. Gärtner mit Rücksicht auf sein Alter nicht mehr für den Betriebsrat. Gewerkschaftler und Mitglied des Betriebsrates, viele Jahre als Vorsitzender, war er für uns alle ein wertvoller Ratgeber in sozialpolitischen Fragen, vor allem auf dem Gebiet des Krankenkassenwesens. Als wir 1945 vor der Notwendigkeit standen, nach zwölfjähriger Unterbrechung aus dem Nichts ein vom Vertrauen der Belegschaft

getragenes Gremium zu schaffen, nahm Hieronymus Gärtner schlicht und bescheiden, aber seiner Verantwortung und Verpflichtung bewußt, die damals unendlich schwierige Aufgabe auf sich, dem ersten Betriebsrat jener schicksalhaften Nachkriegsjahre vorzustehen und ihn durch gefahrvolle Klippen zu jener Zeit durchaus möglicher Radikalisierung zu den sicheren Ufern konstruktiver Aufbauarbeit zu führen.

Im September 1957 begleiteten wir Walter Wilke auf seinem letzten Gang. Wir zollten ihm an seinem Grabe Hochachtung vor seiner konsequenten Sorge um alle jene, bei denen Armut, Not und Sorge zu Tische sitzen. In seiner ehrenamtlichen Mitarbeit in manchen Ausschüssen unserer gemeinsamen Arbeit zum Wohl der Werksangehörigen bewies er neben gründlicher Sachkunde immer neu eine Objektivität, die uns allen Vorbild sein mußte.

Zum 1. November hat Fritz Fastenrath sein Amt als stellvertretender Betriebsratsvorsitzender niedergelegt und ist als aktives Mitglied zur Werksaufsicht zurückgekehrt. Es muß ihm gedankt werden, daß er sich trotz der dort seiner harrenden Aufgaben bereit erklärt hat, auch künftig im Betriebsrat mitzuschaffen. Wir wissen alle, mit welcher Gründlichkeit und die eigene Gesundheit nicht achtenden Energie er sein einstiges Amt ernst genommen, sich in vielfach komplizierteste gesetzliche Regelungen eingearbeitet und damit zum hervorragenden Anwalt der Gesamtheit wie des einzelnen Ratsuchenden im besten Sinne heraufgearbeitet hat.

Neue Menschen bringen neue Gedanken. Wir zweifeln nicht am Fortbestand unserer guten Zusammenarbeit. In diesem Sinne: auf gutes Gelingen — für Sie, für uns alle!

O. Hilger

Prof. Dr. Roesch

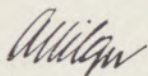
Dr. H. Friederichs

Dr. W. Busch

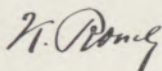
Unseren „Alten“

Zur Weihnacht haben wir - zugleich im Namen aller BSI-Angehörigen - stets mit besonderer Freude und Dankbarkeit unserer „Alten“ gedacht. Mit gewisser Sorge erfüllte uns dabei immer wieder die Tatsache, daß gerade sie es waren, denen ein angemessener Anteil an der wirtschaftlichen Gesundung Westdeutschlands versagt geblieben war. Bei gleichbleibenden Rentenbezügen war seit der Währungsreform des Jahres 1948 im Gegenteil ihre wirtschaftliche Lage infolge langsam aber nahezu stetig steigender Preise zusehends schlechter geworden. Es ist uns deshalb in den vergangenen Jahren eine rechte Herzensangelegenheit gewesen, neben einem kleinen Päckchen zusätzlich durch einen Geldbetrag wenigstens zu Weihnachten die Voraussetzung zur Befriedigung des einen oder anderen im Stillen längst gehegten Wunsches zu schaffen.

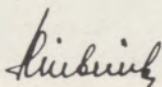
Erfreulicherweise hat sich die finanzielle Lage unserer Alten durch die Rentenreform durchgreifend gebessert, so daß ihnen die in der Vergangenheit sicherlich an manchen Stellen bestehenden wirtschaftlichen Sorgen und Nöte abgenommen worden sind. Trotzdem haben wir uns auf Anregung des allzeit rührigen und mit unseren Alten ganz besonders nah verbundenen Betriebsrates entschlossen, auch in diesem Jahr unserem Gedenken zur Weihnacht neben einem weihnachtlich geschmückten Päckchen durch einen wenn auch nur bescheidenen Geldbetrag zur Hebung der Festesfreude Ausdruck zu geben. Gut, daß er nicht mehr der Linderung echter Not zu dienen braucht, vielmehr nur symbolische Unterstreichung unseres dankbaren Gedenkens, unserer Verbundenheit und unserer guten Wünsche zur Weihnacht und für das Neue Jahr sein kann.



O. Hilger



Prof. Dr. Roesch



Dr. H. Friederichs



Dr. W. Busch



DAS GESICHT DER ARBEIT

August Schmidt, Chromgußkontrolleur in der Putzerei Stachelhausen

Papenberg 1957

O. J. SCHLEIMER

Der bevorstehende Jahreswechsel ist ein recht willkommener Anlaß, um einen kurzen Rückblick auf einige Vorgänge zu halten, die sich während des zur Neige gehenden Jahres im Betrieb ereigneten. Es soll damit ein Versuch unternommen werden, den Ablauf des Betriebsgeschehens aus der Sicht der Betriebsleitung heraus zu beurteilen, allerdings mit einem vorsorglichen Hinweis, daß damit eine etwas einseitige Betrachtungsweise wahrgenommen wird, wie sie sich aber aus der Eigenart des Themas ergibt.

Mensch und Betrieb

Die Aufgaben der Betriebsleitung liegen in erster Linie in der Durchführung und ständigen Überwachung der Produktion nach Menge und Güte sowie in der zweckvollen Unterteilung der Herstellungsprogramme in den einzelnen Fertigungsabteilungen, um den termingerechten Ablauf der Aufträge sicherzustellen, ferner in der laufenden Verbesserung der Herstellungsmethoden, um befriedigende wirtschaftliche Ergebnisse zu erreichen. Bei all diesen Maßnahmen betrachtet sie es aber als ihre vornehmste Pflicht, die großen und kleinen Wünsche ihrer Mitarbeiter, ganz gleichgültig, an welchen Arbeitsplätzen sie auch stehen, sei es in sozialer Hinsicht oder in menschlich-persönlicher Beziehung, im Rahmen der ihr gegebenen Möglichkeiten zu erfüllen. Für unsere Papenberger Werksangehörigen stellen sich die Dinge etwas anders dar. Sie übersehen kleinere Ausschnitte aus dem wechselvollen Betriebsleben eines so großen Betriebes und können daher nur diejenigen Betriebsvorgänge, die sich im Bereich ihrer Tätigkeit oder innerhalb ihrer Abteilung abspielen, für die eigene

Urteilsbildung zugrundelegen. Im Rahmen dieses Berichtes, der sich in erster Linie an die Mitarbeiter von Papenberg wendet, werden nun einige wenige Ereignisse, die der Erwähnung und Beurteilung wert sind, herausgestellt, denn im Betrieb kommt jeden und jeden Tag etwas anderes vor, eine Tatsache, die durch einen herzlich kernigen Ausdruck bergischer Prägung unlängst von einem Betriebsmann bekräftigt wurde.

Starker Arbeitsplatzwechsel

In den ersten Monaten des vergangenen Jahres wurde eine gute Ausnutzung der vorhandenen Produktionskapazitäten erreicht, die gegen Mitte des Jahres abfiel und erst am Jahresende wieder auf die alte Höhe anstieg. Diese Produktionsschwankung, deren Verlauf eine gewisse Ähnlichkeit mit denen der vorausgegangenen Jahre aufwies, fand ihre Erklärung und Begründung in der mehr oder weniger ausreichenden Zuweisung von Arbeitskräften durch das zuständige Remscheider Arbeitsamt. Während der Wintermonate des Vorjahres waren es die Bauarbeiter, die in unsere Dienste traten, die uns aber in den ersten warmen Frühlingstagen wieder verließen, um zu ihrer alten Beschäftigung zurückzukehren. Es hatte sich gewissermaßen der Typ eines Saison-Arbeiters durch die steigende Nachfrage an Arbeitskräften während der Wintermonate herangebildet. In den Sommer- und Herbstmonaten kamen durch unsere Werbung Zuweisungen an Arbeitskräften von anderen Arbeitsämtern. Unter diesen Neugeworbenen setzte, ebenfalls wie in den Jahren vorher, ein starker Arbeitsplatzwechsel ein. Ein Teil der Ankömmlinge verließ uns aber schon nach einigen

Tagen, eine Erscheinung, die wir insbesondere in unseren Warmbetrieben beobachten konnten. Da sich solche Fälle immer wieder ereigneten, versuchten wir, den Ursachen nachzugehen, und fanden, daß der Grund zur Abwanderung nicht immer in der Trennung von der Familie, in der fremden Umgebung oder der notwendig werdenden inneren und äußeren Umstellung auf den neuen Beruf oder Arbeitsplatz lagen, sondern auch im Bestreben nach leichter und angenehmer Arbeit begründet war, was mitunter durch offene und versteckte Angebote, die von anderen Industriezweigen gemacht wurden, unterstützt wurde. Bei einer Anzahl von Neulingen konnten wir durch Umfrage feststellen, daß sie z. B. während der drei Monate vor ihrem Eintritt in unser Werk bereits fünf und mehr Arbeitsverhältnisse hatten, und auch bei uns nicht daran dachten, sesshaft zu werden. Es hatte sich auf der Woge der vollbeschäftigten Wirtschaft ein weiterer Typus von Arbeitern, der Wanderarbeiter, ausgebildet, der ohne Beziehung zu seiner Arbeit, zu seiner Leistung und fast immer mit seinem Lohn unzufrieden, von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz innerhalb eines Werkes, und von Werk zu Werk innerhalb der gewerblichen Wirtschaft wanderte. Mit diesen Leuten zu arbeiten, sie anzulernen und ihnen den Gedanken an gute Leistung und qualitativ hohe Werkstättenarbeit nahezubringen, war für uns eine fast unlösbare Aufgabe. Unter solchen Voraussetzungen war unsere Arbeit, nämlich die einheitliche und gute Qualität unserer Gußstücke und damit den Ruf unseres Werkes aufrechtzuerhalten, außerordentlich schwierig. Wir haben ihn mit einem hohen Preis, nämlich mit einem erhöhten Betriebsausschuß-Satz, bezahlen müssen. Auch die Einhaltung der fest zugesagten Lieferfristen ist uns nur teilweise, und das auch nur durch Einführung von Sondermaßnahmen, gelungen.

Die Grippe

In den Sommermonaten haben wir jedoch eine empfindliche Einbuße unserer Produktion hinnehmen müssen. Zu diesem Zeitpunkt kamen weitere Einflüsse, die den Produktionsgang auf das schwerste belasteten, hinzu. Es war in erster Linie die Grippe, die eine große Anzahl unserer Arbeitskräfte zum Krankfeiern zwang. Der Stand der fehlenden Arbeitskräfte betrug im Durchschnitt bis zu 18%. Einen besonders hohen Krankenstand hatten wir in allen Betrieben zu verzeichnen, in denen vornehmlich Frauen beschäftigt sind. Die Grippe war aber nun nicht allein an der Höhe der Fehlstunden schuld. Es erscheint uns an dieser Stelle durchaus angebracht, auf die selbstsüchtige und ungerechtfertigte Ausnutzung der sozialen Leistungen, die das Gesetz zur Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle oder, wie es genauer heißt: „Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle“ vorsieht, hinzuweisen. Die Versuchung, dieses neue Gesetz zu mißbrauchen, ist besonders groß. Es ist uns durchaus bekannt, daß die Zahlung von 90% des Netto-Lohnes bei Akkordarbeitern und Leistungszeitlöhnern mit Überstunden manchmal mehr ausmacht als der Netto-Verdienst am normalen Arbeitsplatz und in normaler Arbeitszeit. Es ist uns auch fernerhin geläufig, daß die Dauer der Abwesenheit vom Werk verlängert wurde, weil die ersten beiden Karenztage erst nach zweiwöchiger Krankheitsdauer bezahlt werden. Die verschärfte Kontrolle unserer Betriebskrankenkasse hat uns das einwandfreie Ergebnis erbracht, daß die sozialen Leistungen des neuen Gesetzes von einem Teil unsere fehlenden Leute ausgenutzt wurden, ohne arbeitsunfähig zu sein. Vor Inkrafttreten des neuen Gesetzes betrug die ausgefallene Arbeitszeit infolge Krankheit, bezogen auf das Stunden-Soll:

	Papenberg		Gesamt-Werk		Gesamt
	Männer	Frauen	Männer	Frauen	
Im Juni	6,46%	11,92%	5,62%	9,90%	6,10%
nach Inkrafttreten des neuen Gesetzes und nach dem Abklingen der Grippe					
im Oktober	13,11%	20,32%	12,57%	17,64%	13,13%

Auch echte Kranke

In diesen außerordentlich hohen Krankenbeständen war allerdings auch eine große Anzahl von Kranken enthalten, die die Folgen älterer Krankheiten oder auch der Grippe noch auskurierten und damit nachholten, was sie sich früher infolge des geringen Krankengeldsatzes nicht leisten konnten. Aber es befanden sich auch recht viele Nutznießer der guten Sozialleistungen des neuen Krankenschutzgesetzes darunter, die nun auf Kosten der gesamten Werksangehörigen vom Arbeitsplatz fernblieben, ohne krank zu sein. Das Ergebnis war die inzwischen durchgeführte Beitragserhöhung unserer Betriebskrankenkasse, da ihre Leistungen, nämlich die Zahlung von Krankengeld, Hausgeld und sonstigen Barleistungen, gefährdet waren. Im Gegensatz zu den erhöhten Krankenbeständen bei unseren im Lohnverhältnis stehenden Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern hat sich die Zahl der Krankheitsfälle bei unseren Angestellten nur während der kurzen Wochen der Grippe-Welle etwas erhöht und schon gegen Mitte September den normalen Stand wieder erreicht. Wir halten es auch physiologisch kaum für möglich, zum mindesten aber für außerordentlich merkwürdig, daß unsere Lohnempfänger in wesentlich stärkerem Maße von der asiatischen Grippe befallen wurden als unsere Gehaltsempfänger. Wir können uns nicht vorstellen, daß die Grippe einen Unterschied zwischen diesen beiden Gruppen machte.

Die Fittings-Herstellung, durch ihre Eigenart stark lohngelunden, wurde von den Produktionsschwankungen in erster Linie betroffen, aber auch die Fertigung der anderen Erzeugnisse blieb nicht unberührt. Der zeitweise aufgetretene Materialmangel in den Bearbeitungswerkstätten findet seine Erklärung darin, daß in den Gießereien und Putzereien aus den vorerwähnten Gründen Arbeitskräftemangel vorlag, der zum Absinken der Produktion führte.

Technische Verbesserungen

Die Verbesserungen unserer Produktionsmethoden waren im Jahre 1957 besonders zahlreich: es erfolgte im Frühjahr die Inbetriebnahme der neuen Putzerei und Richterei sowie des neuen Temperguß-

Versandes in den Neubauten an der Papenberger Straße.

Die Schmelzerei erhielt zwei neue Kupolöfen. In der Formerei wurden die Formverfahren an den Gießbändern weiterhin mechanisiert. Auch in der Kernmacherei konnten die neuangesetzten Verfahren zur Kernherstellung weiter entwickelt werden. Durch organisatorische Maßnahmen wurde die Ausnutzung der vorhandenen Ofenkapazitäten in der Temperei erhöht und das Gastemperverfahren vervollkommen. Auch die in der Gewindeschneiderei und in den mechanischen Werkstätten in Betrieb genommenen Bearbeitungsmaschinen und Spezialvorrichtungen erfüllten die in sie gesetzten Erwartungen.

Die im Zuge der Reorganisation unserer Betriebsorganisation angelaufenen Maßnahmen für die Verbesserung der Arbeitsvorbereitung und die Überwachung der Materialwirtschaft wurden im Verlaufe des Jahres 1957 auch in Papenberg erweitert und verfeinert. Es wäre uns nicht möglich gewesen, unseren Termindienst während der Krisentage der Grippe-Epidemie so aufrechtzuerhalten, wie wir es dank der neuen Organisation ermöglichen konnten.

Dank für gute Mitarbeit

Nun möchten wir unseren Bericht nicht abschließen, ohne allen unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für ihre Leistungen während des verflossenen Jahres zu danken. Ganz besonders aber gilt unser Dank denen, die mit uns trotz Grippe und Krankenschutzgesetz an ihrem Arbeitsplatz ausharrten und uns halfen, bedrohliche Engpässe an verschiedenen Stellen der Fertigung aufzuweiten. Unser Dank gilt ferner den Männern, die die notwendig gewordenen Reparaturarbeiten und Neueinrichtungen während der kurzen Urlaubswochen durchgeführt und so rechtzeitig beendet haben, daß der reibungslose Wiederanlauf der Fabrikation nach Beendigung des Urlaubs möglich war. Nicht zuletzt gebührt unser Dank und unsere Verbundenheit allen unseren Mitarbeitern, die die Maßnahmen zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit in so vorbildlicher Weise durchführten. Ihnen und allen Papenberger Werksangehörigen wünschen wir ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches Neues Jahr.

Unsere Einkaufsabteilung

W. MACKSCHEIDT

Um 7.45 Uhr beginnt der Dienst, und die erste Stunde ist die angenehmste Tageszeit, in der man in Ruhe und mit Bedacht Rückstände erledigen und das neue Pensum vorbereiten kann.

Gegen 9 Uhr beginnt der Tanz. Dann werden zunehmend die Telefone lebendig, das Geklapper der Schreibmaschinen beherrscht den Raum, und die ersten Vertreter kommen, um uns „die Zeit zu vertreiben“. Es sind 12 bis 15 jeden Tag, und ein guter Teil unserer täglichen Arbeitszeit muß ihnen gewidmet werden. Nicht, daß die Herren uns immer angenehm wären, beileibe nicht. Viele kommen ungerufen und oft sogar ungelegen. Aber trotzdem wollen und müssen wir uns mit allen befassen, freundlich und ohne langes „Antichambrieren“, denn auch der Vertreter ist für den Einkäufer ein Kontakt zum Markt und schließlich: Vertreter erfüllen ebenfalls nur ihre Berufspflicht. Auch wir haben in unserer Firma Verkaufsabteilungen und unsere Mitarbeiter vom Außendienst müssen auch an Einkaufstüren klopfen und wollen unsere Erzeugnisse verkaufen. Das hat jeder Einkäufer zu bedenken.

Wenn man überlegt, daß der Einkauf jährlich Millionen D-Mark ausgibt, daß für einen großen Teil des gesamten Werkseinkommens von ihm wieder Betriebsmittel und Güter aller Art beschafft werden, die für die Produktion notwendig sind, so wird seine Bedeutung jedem klar. Sehr viel hängt also vom Einkäufer ab, von seiner Eignung, seinem Wissen und Können, von seiner Erfahrung in der Praxis, von der Praxis nicht nur im Büro, sondern auch von der Kenntnis der Arbeitsvorgänge im Betrieb, in dem die von ihm eingekauften Materialien einen wichtigen Teil der Gesamtfunktion in der Produktion bilden. Er muß den Lauf und Einsatz der Einkaufsgüter übersehen können bis zum letzten Verwendungszweck. Das ist notwendig, denn nicht nur die großen Teile, sondern auch kleine Dinge werden zum Problem, wenn sie für den bestimmten Zweck nicht zum richtigen Zeitpunkt oder nicht in geeigneter Form und Güte zur Verfügung stehen.

Bei der Vielfalt der Einkaufsgüter ist es natürlich nicht möglich, daß jeder Einkäufer alles weiß und kann. Dafür ist der Aufgabenbereich in unserer Einkaufsabteilung schon viel zu groß. Es haben sich längst Gruppen gebildet, die bestimmte Aufgabengebiete bearbeiten und durch die Abgrenzung der Sachgebiete in der Lage sind, sich auf ihre Aufgaben zu spezialisieren, also einen gewissen Gegenpol zum Lieferanten zu bilden, der ebenfalls auf seinem Verkaufsgebiet Spezialist ist und genaue Kenntnisse besitzt. Diese Kenntnisse sich anzueignen, muß auch der Einkäufer bestrebt sein. Nur dann ist er in der Lage, „ein Wörtchen mitzureden“ beim Einkauf, sei es hinsichtlich Warenbeschaffenheit, Marktverhältnissen, angemessene Preise, Wettbewerbsmöglichkeit und dergleichen.

Zunächst haben wir die Gruppe 1: Maschinen, Einrichtungen, Anlagen, Produktionsgüter (sogenanntes Kommissionsmaterial) mit den Mitarbeitern Helmut Abstoß/Elisabeth Knoche. Diese Gruppe bearbeitet ein vielfältiges Gebiet, das in den letzten Jahren vermehrte Bedeutung erlangt hat durch unsere umfangreichen Investitionen, die der Modernisierung und Produktionssteigerung unseres Werkes dienen.

Nicht minder wichtig ist in der heutigen Zeit das Gebiet der Gruppe 2: Heinz Rodig/Frieda Wachter, die Baustoffe, Unternehmerarbeiten, Eisen- und Stahlhalbzeug sowie Werkzeuge zu ihrem Sachgebiet zählt. Auch hier sind die Investitionen, das heißt die Betriebsbauten und -erweiterungen, zunehmend von Bedeutung.



Elisabeth Knoche, Helmut Abstoß, Heinz Rodig

Die Gruppe 3 (Emil Schulten) ist wertmäßig gesehen die umfangreichste, weil sie sämtliche Roh- und Hilfsstoffe, Fe-Legierungen, Metalle und Massengüter einkauft. Bei den wechselnden Engpässen auf dem Rohstoffsektor ist hier stete Wachsamkeit dringend notwendig.

Die Gruppe 4 (Robert Flechsig) beschafft den Bedarf des Magazins, des Instandhaltungsbetriebes und der Versuchsanstalt.

Die Gruppe 5 schließlich (Eberhard Telkamp) ist zuständig für spezielle Gießereistoffe, Modelle, Drahtwaren, bestimmte Elektromaterialien, medizinischen und Feuerwehrbedarf sowie viele Dinge, die sonst noch am Wege liegen.

Den letztgenannten drei Herren steht als Schreibkraft zur Seite Waltraud Maubach.



Waltraud Maubach, R. Flechsig, E. Schulten, E. Telkamp
Die Registratur endlich (Paul Niedwolorz) ist die letzte, aber nicht unwichtige Stelle, in der die Einkaufsarbeit buchstäblich „ausläuft“. Ein getreuer Ekkehard, ein wandelndes Gedächtnis, ist im Labyrinth des ewigen Papierkrieges eine nicht zu entbehrende Stütze des Büros. Das weiß jeder, der täglich Akten zu bewegen hat.



Paul Niedwolorz

Zum Schluß ist noch zu nennen unsere Rechnungskontrolle, als notwendige und zweckmäßige Ergänzung des Einkaufs. Von

Paul Rust, Else Möbus und Marliese Fastenrath werden monatlich etwa 1500 Lieferantenrechnungen „auf Herz und Nieren“ geprüft, und hier erst wird der Schlußpunkt gesetzt unter alle Bemühungen des Einkaufs. Hier wird genau verglichen und festgehalten, ob der Lieferant die Abrechnung nach den vereinbarten Kaufbedingungen vorgenommen hat. Der Arbeitsablauf in der Rechnungsprüfung vollzieht sich nach festgelegten Richtlinien, die von unserer Planungsstelle im Zuge der Wareneingangsprüfung entwickelt wurden.



M. Fastenrath, P. Rust, E. Möbus, E. Rohde

Nun bleibt nur noch der Einkaufsleiter. Ja, was tut der denn noch, wenn alle Arbeit so gut verteilt ist? Sehr richtig: „Die Arbeit fluppt bekanntlich am besten, wenn der Chef nicht da ist“. Diese Meinung ist weit verbreitet, wird aber nicht überall geglaubt. Er macht sich also auch noch nützlich und seine Mitarbeiterin Edith Rohde hilft ihm dabei.



Edith Rohde, W. Mackscheidt

So hätten wir heute nur einmal die Einkaufsaufgaben angedeutet und die Mitarbeiter genannt, die sich mit ihnen befassen und tagtäglich für die Betriebswünsche und -erfordernisse zur Verfügung stehen.

Grundsätzliches über den Einkauf soll ein nächster Artikel sagen.

Gespräch am runden Tisch

Am 23. Oktober fand wieder eine Besprechung zwischen der Geschäftsleitung und dem Gesamtbetriebsrat statt. Auf Wunsch des Betriebsrates wurden folgende Themen behandelt: Bericht zur Auftragslage, Weihnachtsgratifikation und Verschiedenes.

Zuerst gab Dr. Busch einen Überblick über die Auftragslage, aus dem hervorging, daß für die nächste Zeit die Vollbeschäftigung gesichert ist. Die Produktion von Fittings muß noch gesteigert werden. Zum Teil bestehen erhebliche Terminsorgen. Anschließend wurde das Thema „Henschel & Sohn“ in allen Einzelteilen erörtert.

Zur diesjährigen Weihnachtsgratifikation konnte zum Zeitpunkt der Besprechung noch nichts Abschließendes gesagt werden, da damals noch alle Fragen der Zahlungsschwierigkeiten bei Henschel & Sohn ungeklärt waren. Die Mitglieder des Betriebsrates stellten dann eine Reihe von Fragen aus dem technischen Betriebsablauf. Dr. Friederichs gab entsprechende Aufklärungen und sagte bei verschiedenen Beanstandungen Überprüfungen zu.

Es geschah im November,

daß aus dem dritten Fenster der unteren Baracke Rosenhügeler Straße die Lampe auf der Kippe zerschossen wurde,

daß im Waschraum der Kernmacherei Papenberg aus einer Handtasche, die sich in einem unverschlossenen Schrank befand, 55 DM entwendet worden sind,

daß im Waschraum der Formerei Papenberg ein Dieb einen verschlossenen Kleiderschrank erbrochen und eine Lohntüte mit 76 DM gestohlen hat,

daß ein Arbeiter der Gießerei Stachelhausen eine Flasche Schnaps ins Werk mitnehmen wollte, die der Pförtner sicherstellte und nach Schichtschluß wieder aushändigte,

daß ein Werksangehöriger im angetrunkenen Zustande die Nachtschicht verfahren wollte, ihm aber der Zutritt zur Arbeitsstelle verweigert wurde und die Werksaufsicht ihn zur Ausnüchterung nach Hause schickte,

daß ein Werksangehöriger in der Putzerei Stachelhausen durch reichlichen Alkoholgenuß seine Arbeit nicht mehr verrichten

konnte und darum aus dem Werk gewiesen wurde,

daß ein Hilfsarbeiter der Kernmacherei Papenberg in betrunkenem Zustande seine Nachtschicht verfahren wollte, das Werk aber nicht betreten durfte,

daß ein Ausleerer der Formerei Papenberg betrunken zur Spätschicht kam, vom Pförtner abgewiesen wurde, auf verbotenen Wege trotzdem in den Betrieb gelangte und von der Werksaufsicht aus dem Werk geleitet wurde,

daß am Bahnanschluß zur Bundesbahn (Ladestraße) zwei für die BSI bestimmte Waggons entgleisten, da bei der Zustellung durch die Bundesbahn die Gleissicherung nicht entfernt worden war,

daß zwei Werksangehörige auf der Hügelerstraße in Streit gerieten und der eine den anderen mit einer Schreckschußpistole bedrohte und ihm vor die Füße schoß. Daraufhin hat der Bedrohte dem Pistolen-träger ein blaues Auge geschlagen. Der Funkstreifenwagen der Polizei nahm sich dann der Streithähne an.

Betriebliches Vorschlagswesen

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

Walter Kansy, Böckerbau	15 DM
Wilfried Krause, Putzerei Papenberg	40 DM
Ernst Lissek, Formerei Stachelhausen	40 DM
Emil Neubacher, Rohlager Papenberg	50 DM
Kurt Paetsch, Reparaturbetrieb Stachelhausen	35 DM
Wilhelm Schwafels, Formerei Stachelhausen	15 DM
Ewald Vatteroth, Instandhaltungsbetrieb	25 DM
Helmut Ogrzewalla, Putzerei Stachelhausen	25 DM
Erich Neubauer, Sandaufbereitung Stachelhausen	25 DM

Die nächste Sprechstunde der Geschäftsleitung für die Belegschaft findet Samstag, den 4. Januar 1958, von 10-12 Uhr im Hauptverwaltungsgebäude statt.

Unsere Werksabteilung Stachelhausen

Einst und jetzt

C. A. KNÖTTEL

Vor einigen Jahren (1954) blickte die Bergische Stahl-Industrie auf ihr 100jähriges Bestehen zurück.

Viele erfolgreiche, aber auch manche mehr oder weniger sorgenvolle Jahre waren dem Unternehmen beschieden. Damals wurde auf einem Werksgelände an der Solinger Straße von Remscheid nach Müngsten die erste Dampfschleiferei errichtet. Dieses Werk ist noch heute unter dem Namen die „Alte Wendung“ bekannt als die eigentliche Wiege der Bergischen Stahl-Industrie. Die Geburtsstunde unserer Werksabteilung „Stachelhausen“ schlug, als man im Jahre 1881 mit einem Teil der Fabrikation aus dem engen Tal auf den „Berg“ zog.

Am südlichen Hang des Remscheider Bahnhofgeländes wurde die Schmiede eingerichtet, und unmittelbar westlich davon, in der Nähe des Gehöftes „Stachelhausen“, durch eine Werksbahn verbunden, der Tiegel-Schmelzbau.

Hier liegt der Ursprung unserer Werksabteilung, begrenzt im Norden durch die Staats-Eisenbahn, im Osten durch die Papenberger, im Süden durch die Osterbuscher und im Westen durch die Blumentalstraße.

Die gesamte kaufmännische, technische Verwaltung, das sogenannte Comptoir (Kontor) bzw. technische Bureau (Büro) befand sich in einem zweistöckigen Gebäude, dort, wo heute die Lehrwerkstatt untergebracht ist.

Die Tiegel-Schmelzerei lieferte ihre Stahlproduktion in erster Linie an die Abteilung „Schmiede“ (Osterbusch), die die Weiterverarbeitung vornahm.

Im Anschluß an den „Tiegelbau“ befand sich eine kleine Gießerei, die zunächst einfache Gußteile herstellte.

In den achtziger Jahren des vorigen Jahrhunderts wurden schon in großem Umfange die BSIG-Fittings in Temperguß gefertigt, ferner u. a., damals noch aus dem

gleichen Material, die kleinen Transporträder, die sogenannten Schiebkarräder.

Die zur Fertigung notwendigen Temperglühöfen — kleine runde Schachtöfen — befanden sich dort, wo heute die Formsand- und Formstoffe lagern. Später wurde die Temperei, neben dem Eingang 2 an der Papenberger Straße, mit modernen Öfen ausgestattet, die von oben mittels Laufkran beschickt wurden. Ferngas gab es allerdings in dieser Zeit noch nicht; das Heizmaterial war die Kohle.

Außer der Tempergußproduktion wurde in den neunziger Jahren der Sektor „Stahlguß“ immer weiter ausgebaut. Ein großer Bedarf an „Kolli“-Rädern trat ein, große Mengen Feldbahnräder und Feldbahnradsätze wurden verlangt. Der Bergbau benötigte die Radsätze für die Gruben- und Förderwagen. Um die Jahrhundertwende forderte man für die Förderwagen verstärkte Konstruktionen, bessere Fahreigenschaften usw. Die Radsatzkonstruktion war den robusten Betriebsverhältnissen der Zechen nicht mehr gewachsen. In kurzer Zeit wurden die Gleitlager-Radsätze durch die sogenannten Rollenlager ersetzt. Der deutsche Bergbau stellte sich voll und ganz auf die Rollenlagerung um, und die BSI wurde und blieb führend in der Herstellung ihrer patentamtlich geschützten Rollenlager-Radsätze, konstruktiv wie mengenmäßig.

Grubenräder und Rollenlager-Radsätze

Die Werksabteilung Loborn, seit 1899 bestehend, übernahm den Maschinenbau-Stahlguß, so daß „Stachelhausen“ freie Kapazitäten für die Serienfertigung in Grubenrädern und Rollenlager-Radsatzbuchsen bekam.

Diese Produktion wurde das Fundament der Fertigung unserer Werksabteilung. Waggon auf Waggon, beladen mit den Rollenlager-Radsätzen, verließ unser Werk. Vor dem ersten Weltkrieg wurden in erster

Linie die Zechen an Rhein und Ruhr beliefert, ferner die Saar und Elsaß-Lothringen. Die bedeutendsten Zechenanlagen gehörten zu unseren ständigen Abnehmern, und nicht zuletzt die Gruben in Belgien und Holland.

Nach dem Kriege (1920) kamen in verstärktem Maße die Kohlenreviere Mitteldeutschlands, also die Zechen in Niedersachsen, Lausitz, Königreich Sachsen u. a. hinzu.

Unsere Werksabteilung produzierte verschiedene Monate hindurch, z. B. im Jahre 1927, pro Monat 9000 bis 10 000 Rollenlager-Radsätze, das entspricht einem Monatsversand von 800 bis 900 Tonnen, d. h. an jedem Arbeitstag verließen mindestens zwei Eisenbahnwaggons, mit Radsätzen beladen, unser Werk.

Bis zum Jahre 1921 befand sich die gesamte Mechanische Werkstatt für die Bearbeitung der Rollenlager-Radsätze, also der Räder, Lagerbuchsen und Achsen, in dem dreistöckigen Gebäude gegenüber der damaligen „Zentrale“ (die damals der ganzen BSI den elektrischen Strom lieferte), im sogenannten „Bügeleisen“, dem jetzigen Verwaltungsgebäude DEW. In dieser Zeit mußte wegen der immer größer werdenden Fabrikation und weil die Decken des Gebäudes die übergroße Last der Räder und Lagerbuchsen nicht mehr aufnehmen konnten, in großer Eile ein Umzug der gesamten Werkstätten vorgenommen werden. Die neue Bearbeitungs-Werkstatt wurde an der Westseite der Werksabteilung, an der Blumentalstraße, eingerichtet, dort, wo sich heute die Chromguß- und Stahlgußputzerei befinden.

Neben der Herstellung der Räder und Büchsen wurde auch Anfang der zwanziger Jahre die Fertigung sämtlicher Radsatz Einzelteile, wie Rollenkäfige, Rollen, Rollen- bzw. Kugeldrucklager, Ringfedern, im eigenen Betrieb aufgenommen. Somit wurden wir von den Zulieferanten weitestgehend unabhängig und waren stets in der Lage, planungsgemäß zu liefern. Der enge Kontakt mit den Zechen trug dazu bei, den Bergbau in jeder Weise in bezug auf Qualität und Liefermenge zufriedenstellen.

Was nun die Fertigung der Räder und Büchsen in der Stahl-Gießerei betrifft, so sei erwähnt, daß damals — wie sich

sicherlich noch mancher Werksangehörige der Gießerei gut erinnern kann — ihre Herstellung doch eine andere war als heute. Die Räder und Büchsen wurden auf Preßwasser-Formmaschinen (50 atü Betriebsdruck) hergestellt. Zwei Former bedienten eine Wendeformmaschine, die mit den beiden Metallmodellteilen für Ober- und Unterkasten bestückt war. Die Former selbst hatten außer dem Formen ihre Kästen abzugießen, ferner das Ausleeren zu besorgen. Außerdem gehörte zu ihrer Tätigkeit die Aufbereitung des Altsandes zum Füllsand. Lediglich der Modellsand wurde aufbereitungsgerecht durch Schubkarren an die Formerplätze herangeschafft.

Die Erschmelzung des Gusses erfolgte in mit Generatorgas beheizten, basisch zugestellten Siemens-Martin-Öfen, mit einem Fassungsvermögen von je 6 bis 7 Tonnen. Die beiden SM-Öfen lieferten das flüssige Material sowohl für die Stahlgußproduktion als auch den Temperguß für die Fittingsfertigung.

Kurz vor dem ersten Weltkrieg wurde die Tempergießerei aus der Abteilung herausgezogen und in die für diesen Zweck neuverbaute Werksabteilung „Papenberg“ verlagert; allerdings erfolgte der Umzug der Bearbeitungs-Werkstatt — die Fittingsgewindeschneiderei mit dem Fertiglager — erst im Jahre 1919.

Außer der umfangreichen Serienfertigung von Förderwagenradsätzen für den Bergbau sollte unsere Abteilung noch einen weiteren, recht bedeutenden Fabrikationszweig aufnehmen, den des Automobilstahlgusses, und zwar den Stahlguß für die Autobehörteile, insonderheit Autoräder.

Die Automobil-Industrie

In den ersten Jahren unseres Jahrhunderts entwickelte sich die Automobil-Industrie. In dieser Zeit marschierte der Gasmotor der Explosionsmotor: er wurde ständig verbessert und vervollkommenet, Neukonstruktionen entstanden und diese wurden in umfangreichen Versuchen erprobt. Das „selbstfahrende“ Fahrzeug, das Automobil, trat seinen Siegeszug an.

Die BSI lieferte für die Automobilfabriken — in bezug auf Fertigung und Qualität wohl an erster Stelle stehend — die Konstruktionsstähle (Edelstähle — CrNi-Stähle)

wie Kurbelwellen, Achsschenkel usw., durch ihre Stahlabteilung „Osterbusch“, jetzt DEW, und unsere Werksabteilung hatte keinen geringen Anteil an der Zulieferung in Zubehörteilen für die Automobil-Industrie, vor allem auf dem Lastkraftwagensektor.

Für die verschiedenen Stahlgußteile, wie Achsgehäuse, Getriebekästen, Federböcke usw., wurde besonders dünnwandiger Stahlguß gefordert; man verlangte ausgereifte Gußkonstruktionen, gewichtsparend und von zäher Materialqualität. Schweißkonstruktionen wurden damals eindeutig abgelehnt. Uns ging damals schon, in den ersten Jahren der Erzeugung von Automobilstahlguß, der Ruf voraus, daß die BSI zu den drei bedeutendsten Firmen auf dem Gebiete der Herstellung von dünnwandigem Qualitätsstahlguß im mitteleuropäischen Raum gehöre.

Immer höhere Anforderungen wurden an den Kraftwagen gestellt; der Lastwagen fand immer mehr Eingang, größere Ladefläche, höhere Nutzlast, leichtere Konstruktion wurden verlangt. In dieser Entwicklung, bei diesen Arbeiten, stand die BSI wiederum in vorderster Front.

Einer der wichtigen Bestandteile des Lastkraftwagens ist das Automobil-Rad. Anfänglich waren diese Autoräder in Anlehnung an die damaligen Transportfahrzeuge (Pferdefuhrwerke) aus Holz gefertigt, die mit starken eisernen Bandagen armiert waren; dann wurden „eiserne“ Räder verlangt, die mit Hartgummireifen (Vollgummi) bestückt wurden.

Unsere Werksabteilung brachte nun im Jahre 1905 das erste BSI-Stahlguß-Autorad fabrikationsreif auf den deutschen Markt. (Die ersten Konstruktionsentwürfe reichen bis zum Jahre 1902 zurück.) Es handelte sich um ein stabiles, in seiner Konstruktion leichtes Qualitäts-Stahlgußrad in Flachspeichen-Ausführung, das in der Weiterentwicklung bald durch das Stahlguß-Hohlspeichenrad abgelöst wurde.

Sämtliche deutschen Lastwagenfirmen gehörten damals schon zu unserem Kundenkreis. Sogar die englischen Auto-Omnibusfirmen bevorzugten vor dem ersten Weltkrieg jahrelang das BSI-Stahlgußrad. Zum Beispiel waren die damals in London vom Pferde-Bus auf Auto-Bus umgestellten Fahrzeuge mit den BSI-Hohlspeichenrädern

ausgerüstet. Die große Serienproduktion begann.

Neue Aufgaben

Durch diese Fertigung wurde unsere Werksabteilung vor neue Aufgaben gestellt; neue umfangreiche Form- und Kern-einrichtungen mußten geschaffen werden, ein weiterer Ausbau der Abteilung wurde notwendig.

Die Gießerei erhielt große Wendepplatten-Formmaschinen für das rationelle Formen dieser 760 mm großen Autoräder.

Die großen schwierigen Metallmodelle wurden in eigener Werkstatt gefertigt. Große Maßgenauigkeit wurde auf dem gießtechnischen Gebiet und in der mechanischen Bearbeitung gefordert. Eine neue mechanische Bearbeitungswerkstatt wurde für die Fabrikation „Autoräder“ eingerichtet.

1906 wurde hierfür die erste Karussellbank aufgestellt. Dieser Maschinentyp erwies sich für die Fertigung derart universell, daß sich in den folgenden Jahren Karussellbank an Karussellbank reihte. Die BSI besaß bis 1945 etwa 60 dieser Karussellbänke, von denen etwa 50 Maschinen allein für die Fertigung von Autorädern und Autobremstrommeln zur Verfügung standen. Die Bearbeitungswerkstatt befand sich zunächst im Erdgeschoß (auf Hüttenflur) des jetzigen Hauptverwaltungsgebäudes und im Anschluß daran dort, wo sich heute das Formsandlager befindet.

Nach der Eingliederung der Abteilung „Wagenbau“ (Fabrikation der Bremsen für Reichsbahn- und Straßenbahnen, Kupplungen usw.) in unsere Werksabteilung im Herbst 1937 wurde die Autowerkstatt in der damals neu errichteten Maschinenhalle, der jetzigen Putzreihenhalle Schiff 6, eingerichtet. Die gesamte mechanische Fertigung (Förderwagen-Radsätze und Autoräder, Bremsstrommeln, Bremsen usw.) war nunmehr in einer mechanischen Werkstatt vereinigt. Jedoch sollte sie hier nicht lange bleiben.

Die Produktion stieg, die Arbeitsplätze wurden zu eng, die Fabrikationsfläche zu klein. 1942 siedelte die gesamte Autoradfabrikation in das 1939/40 neu errichtete Gebäude, in den „Böckerbau“, über.

Da die Autoradfertigung jahrzehntelang für unsere Werksabteilung als Serienferti-

gung von besonderer Bedeutung war, soll noch kurz auf die technische Weiterentwicklung des Autorades eingegangen werden.

„Record“-Rad bis „Trilex“-Rad

Bis kurz nach dem ersten Weltkrieg war die sogenannte Hohlspeichen-Konstruktion führend geblieben. Anfang der zwanziger Jahre wurden jedoch größere und breitere Räder gefordert, da die Lastwagenfabriken immer mehr zu größeren und schwereren Wagen mit größerer Nutzlast übergingen. Bei den Rädern ging man zur Scheibenkonstruktion über, der Raddurchmesser stieg auf 850 mm, die Radbreite bis auf 450 mm. Hohe Anforderungen wurden an den Stahlgießer gestellt; trotz der großen Abmessungen mußte ein leichtes, also besonders dünnwandiges Stahlgußrad geschaffen werden.

Gleichzeitig verdrängte der Elastik-Gummireifen den Vollgummireifen und Mitte der zwanziger Jahre kamen die großen Luftreifen (Ballonreifen) für die Lastkraftwagen und Omnibusse auf den Markt. Eine bedeutungsvolle Umstellung vollzog sich auf dem Rädersektor. Mit der Verwendung des Luftreifens verlangte man ein Rad mit leicht abnehmbarer Felge, um bei Reifenpannen einen schnellen Reifenwechsel vornehmen zu können.

Zahlreiche mehr oder weniger betriebs-sichere und in ihrer Handhabung komplizierte Radkonstruktionen wurden erdacht, erfunden und ausgeführt.

Unsere Werksabteilung hat sich von Anfang an konstruktiv an der technischen Entwicklung maßgebend beteiligt und an der Lösung des Problems, ein betriebs-sicheres, konstruktiv einfaches, luftbereiftes Stahlgußrad mit leicht auswechselbarer Felge für schwere und schwerste Kraftfahrzeuge zu schaffen, tatkräftig mitgearbeitet. Es sei an die patentamtlich geschützten Radkonstruktionen erinnert: Stahlgußrad mit den geschlitzten Speichenköpfen, das „Record“-Rad mit den Stahlgußfelgen und den spannschloßartigen Schraubenverbindungen, das Dreispeichen-Stahlgußrad, das „N“-Rad, das einfache Stahlguß-Speichenrad mit den normalen Klemmplatten, den Spannschrauben im Speichenkopf und den Normalfelgen, ferner an die verschiedenen Einzelkonstruktionen.

Ausgang der zwanziger Jahre haben nun die Firmen BSI und G. Fischer, Schaffhausen/Schweiz (G. Fischer war im Ausland führend auf dem Gebiete der luftbereiften Stahlgußräder), ihre Konstruktionen ausgetauscht und eine erfolgreiche Verständigung auf dem Autoradsektor gefunden.

Seit dieser Zeit wird bei beiden Firmen einheitlich das Rad nach einer Konstruktion, das „Simplex“-Rad, und seit den dreißiger Jahren das „Trilex“-Rad, hergestellt.

Wie schon erwähnt, ist diese Autoradfabrikation für unsere Werksabteilung seit Jahrzehnten das Fundament unserer Serienfertigung. Jahrelang waren monatliche Produktionszahlen von 1400 bis 1600 Rädern zu verzeichnen. Gegenwärtig ist allerdings wegen der verminderten Produktion von schweren und schwersten Lastkraftwagen eine rückläufige Bewegung zu verzeichnen.

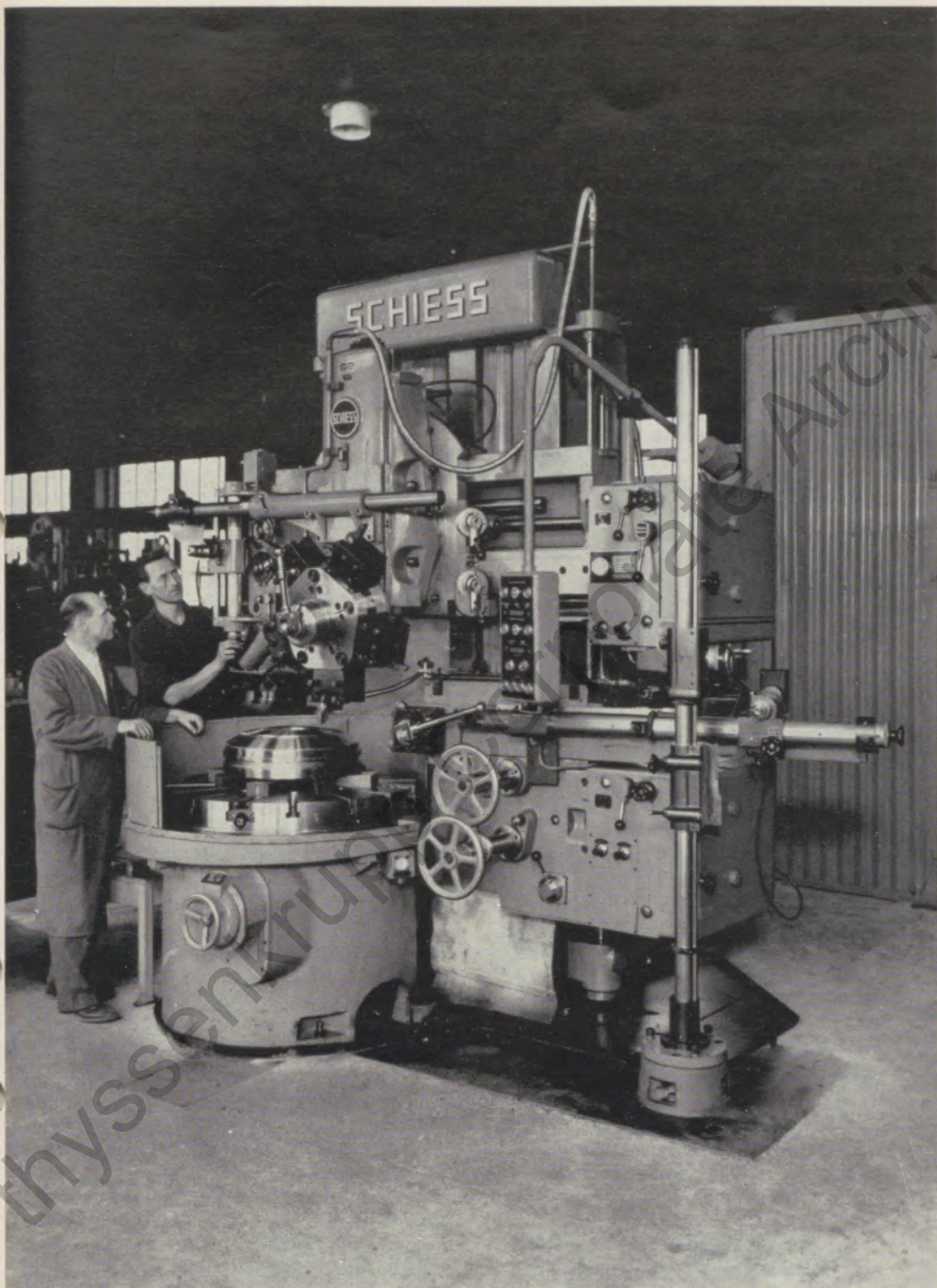
Hochlegierter Stahlguß

Im Jahre 1930 wurde eine weitere, bedeutende Fabrikation aufgenommen; es handelte sich um die Erschmelzung von hochlegiertem Stahlguß — des rostfreien, hitzebeständigen und vor allem des säurebeständigen Chrom- und Chromnickel-Stahlgusses. Anfänglich wurden die Stähle in ölgefeuerten kleinen Tiegelöfen (in Graphittiegeln) erschmolzen. Die Aufwärtsentwicklung im Edelstahlguß-Geschäft gestattete bald die Anschaffung von zwei Fulmina-Trommelöfen, ebenfalls ölgefeuert, mit 500 kg bzw. 1000 kg Fassungsvermögen, und Mitte der dreißiger Jahre erfolgte eine vollkommene Umstellung in der Erschmelzung der Chromgußqualitäten auf moderne Hochfrequenz-Tiegelöfen. Die Hochfrequenzanlage bestand aus drei Induktionsöfen. In diese Zeit fällt auch die Aufstellung von drei Elektro-Lichtbogen-Öfen für die Stahlgußfertigung von je 3 bis 4 t Fassungsvermögen.

Durch diese Einrichtung bzw. Erweiterung des Stahlwerkes wurde ein monatliches Ausbringen an flüssigem Material von 1000 bis 1200 t erreicht.

Der zweite Weltkrieg brachte nun für unsere Werksabteilung eine gewisse betriebliche Umstellung in den einzelnen

Fortsetzung Seite 18



Die neue Einstander-Karusselldrehbank mit Kopiereinrichtung für Querbalken- und Seitensupport
im Bökerbau Saal 2

Fabrikationszweigen mit sich; jedoch war dies für den Fertigungsablauf kaum ausschlaggebend, da der Betrieb in erster Linie auf dem Fahrzeugsektor sehr bald ausgelastet war, und zwar in Lastwagenrädern, Bremstrommeln, Autostahlguß (Einzelteile für den Lastwagenbau). Zu erwähnen sind auch die gummierten Fahrzeugketten für die geländegängigen Zugmaschinen.

Soweit ein Blick in die Vergangenheit unserer Werksabteilung, wie sie war und was sie uns gab.

Und heute?:

Eine große Wandlung trat nach dem Zusammenbruch 1945 ein: zunächst vollkommener Stillstand, monatelang keine Fertigung, Verbot, Schmelzöfen zu betreiben, dann erst, nach einem Jahr, konnte ein kleiner Induktionsofen in Betrieb genommen und mit der Erschmelzung von Stahlguß begonnen werden. Das gesamte Loborner Werk, die Großstahlgießerei, fiel der restlosen Demontage anheim.

Unsere Werksabteilung, die zum allergrößten Teil auf Serienfertigung — auf Maschinenformerei — eingerichtet war, mußte sich nunmehr umstellen; ein Teil der Loborner Stahlgußfertigung, es handelte sich um die Einzelanfertigung von großen Stahlgußteilen, wurde von dort übernommen. Neue Arbeitsplätze mußten geschaffen werden, bauliche Änderungen wurden vorgenommen, neue Hallen entstanden, ganze Fabrikationseinrichtungen mußten umgruppiert — in andere Gebäude verlegt werden —, um einen folgerichtigen Arbeitsablauf gewährleisten zu können.

So stellt sich heute unsere Werksabteilung in einer anderen und schöneren Gestalt vor.

Von der Papenberger Straße bis hinüber zur Blumentalstraße erstrecken sich die Schmelzerei- und Gießereihallen in einer Gesamtlänge von 180 m und 70 m Breite. Drei Lichtbogenöfen, je 4 t bzw. 6 t Fassungsvermögen, und 3 Hochfrequenzöfen (ferner Kohlestaböfen usw.) versorgen die Gießerei mit unlegiertem und hochlegiertem Stahlguß. Eine Vielzahl von Gußteilen in den entsprechenden Werkstoffqualitäten und für den verschiedensten Verwendungszweck ist laufend in der Fertigung und wandert durch die einzelnen Betriebswerkstätten.

Das heutige Produktionsprogramm

Hier interessiert es wohl, welche Gußteile bei uns hauptsächlich gefertigt werden.

Große Turbinenteile bis zu einem Stückgewicht von 5 t aus warmfestem Stahlguß, für die Hochdruckdampfturbinen, in schwieriger und komplizierter Ausführung.

Stahlgußteile für den Groß-Dieselmotorenbau

wie Lagerstühle, Kolben, Zylinderdeckel, Kurbelzapfenlager usw.

Manganhartstahlguß (Bremsbacken, Brechkegel) = verschleißfester Stahlguß,

für Kraftfahrzeuge: Autoräder, für Lkw und Omnibusse Bremstrommeln; Zubehör für den Lastwagenbau usw., dünnwandiger Automobilstahlguß,

für Schienenfahrzeuge: komplette Scheibenbremsen für Voll-, Schnell- und Straßenbahnen, automatische Kupplungen,

für die Ölfraffinerien: Umkehrkrümmer, Bogen, legiert und unlegiert, in den verschiedensten Ausführungen und Konstruktionen,

für die chemische Industrie: u. a. Pumpenteile aus Chrom-, Chromnickel- und Chromnickelmolybdän-Stahlguß, und vieles andere mehr.

Die Arbeitsplätze

In der Stahlgießerei sind die Arbeitsplätze wie folgt aufgeteilt:

Die Formerplätze für die Großhandformerei befinden sich (seit 1950) im östlichen Teil der Gießerei, die Maschinenformerei, ausgerüstet mit den halbautomatisch arbeitenden Formmaschinen und den Abstell-Rollbahnen, im mittleren Teil, im Schiff 2/3 (1955 neu errichtet), und die Kleinhandformerei wird im Januar 1958 ihren neuen Platz — ebenfalls mit Rollbahnen belegt — im westlichen Teil des Schiffes 2/3 erhalten. Im nördlichen Teil der Gießereigebäude befindet sich in 2 Stockwerken die Kernformerei.

Die 1954 neu erstellte Sandaufbereitung mit ihren neuzeitlichen Einrichtungen (Sandtrocknung, Kühlung und Entstaubung, Aufbereitung der Form- und Kernsande) liefert den Formerplätzen jeweils die entsprechenden Modellsandsorten und den aufbereiteten Altsand zum Füllsand. Transportbänder bringen den Neusand aus dem Sandlager in die Vorratsbunker der

Sandaufbereitung, und die unterirdisch angeordnete Transportanlage mit den mechanischen Ausschlagstellen, die den Formsand der abgegossenen Formkästen aufnehmen, sorgt für die Rückführung des Altsandes zur Sandaufbereitung.

Die Modellschlosserei, Modellschreinerei und Modellbau Süd erstellen die maßgerechten Modelle und Modelleinrichtungen. Hier wie in der gießtechnischen Vorbereitung sind tüchtige und gut vorgebildete Fachkräfte tätig, die in der Gießerei einen weitestgehend glatten Produktionsablauf gewährleisten.

Unmittelbar an die Gießerei (nach Norden hin) schließen sich die Hallen für die Weiterverarbeitung der Gußteile an: die Stahlguß- und Chromgußputzerei. Hier wird der gesamte legierte und unlegierte Guß gesäubert, Angüsse und Trichter werden entfernt, geglüht, vergütet, zum größten Teil mehreren Warmbehandlungen unterzogen usw. usw.

Technische Weiterentwicklung

Gerade in den letzten Jahren werden an die Gußteile besonders hohe Anforderungen gestellt; die technischen Abnahmebedingungen werden immer genauer durchgeführt und im einzelnen verschärft, so daß der normale Arbeitsablauf häufig nicht in der gewünschten Weise erfolgen kann. Die Arbeitsplätze in der Putzerei und Vergüterei sind mehr oder weniger überlastet, wobei in der Fertigung zeitweise Engpässe auftreten, die beseitigt werden müssen. Die Pläne für einen Umbau bzw. Erweiterung dieser Abteilung sind in Arbeit und stehen kurz vor dem Abschluß, so daß in nicht allzu langer Zeit mit dem Neubau der Putzerei einschließlich Glüherei und Vergüterei begonnen werden kann. Da eine hundertprozentige Erweiterung auf Hüttenflur nicht möglich ist, wird für den gesamten Kleinguß, vor allem für den Chromguß, ein großes Obergeschoß errichtet.

Im Anschluß an die Putzerei befinden sich die mechanischen Bearbeitungs-Werkstätten, die in dem imposanten Gebäude, im „Böckerbau“ (nach dem Gründer unseres Werkes, Herrn Geheimrat Moritz Böcker benannt), untergebracht sind. Das Gebäude, welches jenseits der Bahnlinie Remscheid—Düsseldorf liegt, ist durch einen Tunnel mit der Putzerei verbunden. Drei

Stockwerke hoch, in einer Gesamthöhe von 28 m, jeweils 80 m lang und 24 m breit und mit einem großen Seitenflügel, besitzt es eine Fabrikationsfläche von 8000 qm.

Die Großbearbeitungsmaschinen, die Horizontalbohrwerke, Karusselldrehbänke, im Erdgeschoß „Saal 1“ untergebracht, führen die mechanischen Arbeiten an den schweren Turbinen- und Dieselmotor-Stahlgußteilen und an großen Chromnickel-Gußteilen durch. Dieses Produktionsprogramm erfährt noch eine große Unterstützung durch die gleichartigen Bearbeitungsmaschinen in dem Maschinenpark der Maschinenhalle „Süd“ (Standort südlich der Werksabteilung Papenberg).

In den beiden Obergeschossen, Saal 2 und 3 des „Böckerbaues“, liegt die Fabrikation der mittelschweren und kleinen Gußteile. Hier werden die Gußteile vollkommen fertig, d. h. einbaufertig, bearbeitet. Hohe Maßgenauigkeit wird verlangt, vor allem bei der Bearbeitung der Autoräder, der Bremsscheiben, der Bremsaggregate für die Voll-, Schnell- und Straßenbahnen, Kupplungen, Pumpenteile, Umkehrkrümmer usw.

Im Obergeschoß, Saal 3, befinden sich ferner die Werkzeugmacherei und die Hochdruckprüfanlagen für die behördlichen Abnahmen, insonderheit für die Umkehrkrümmer und Bogen der Ölraffinerien.

Es ist wohl kaum eine Stahlgießerei auf dem Kontinent zu finden, die ein so vielfältiges Qualitätsprogramm mit einem so umfangreichen und vielseitigen Maschinenpark aufzuweisen hat, wie die der BSI.

Soweit der Einblick in unsere Werksabteilung mit ihren einzelnen Produktionsbetrieben: Schmelzerei, Gießerei, Putzerei und Vergüterei und die mechanischen Werkstätten.

Die Lehrwerkstatt

Die Darlegungen wären nicht vollständig, wenn nicht die Abteilung Lehrwerkstatt erwähnt würde. Hier liegt die fachmännische Ausbildung unserer gewerblichen Lehrlinge, die in 3 bis 3½ Jahren zu Facharbeitern herangebildet werden. In der Lehrwerkstatt führen sie gemeinsam unter fachmännischer Leitung ihren Berufsplan durch, als Werkzeugdreher, Maschinen- oder Betriebsschlosser; ferner erhalten sie

außer ihrer praktischen Tätigkeit eine theoretische Ausbildung (in Maschinenkunde, im Rechnen, durch Fachvorträge usw.). Die Lehrlinge der übrigen Fachberufe, wie Former, Modellschreiner, Elektriker, Feinmechaniker, Stoffprüfer u. a. sind in ihren Gruppen an besonderen Lehr-Arbeitsplätzen, z. B. Formerlehrlinge in der Gießerei, zusammengefaßt. Augenblicklich sind 130 Lehrlinge in der Ausbildung und weiterhin werden laufend 10 bis 20 Praktikanten für ihr Ingenieur- bzw. Hochschulstudium vorbereitet.

Seit über 35 Jahren hat die BSI diese Einrichtung der Berufsausbildung geschaffen und hat hierdurch wirklich gute und beste Erfolge erzielt, wie die Prüfungsergebnisse seit Jahren deutlich zeigen.

Weit über 1000 Lehrlinge haben bisher ihre Berufsausbildung durch die BSI erhalten. Nach Abschluß der Lehre steht dem jungen Gesellen, entsprechend seinem erlernten Berufszweig, ein Arbeitsplatz innerhalb der BSI zur Verfügung. Es ist bekannt, daß ein großer Teil, ja, die meisten

der BSI treu geblieben oder wieder zu uns zurückgekehrt sind. Sehr viele der ehemaligen Lehrlinge sind in unserer Werksabteilung sowohl in der Stahlgießerei als qualifizierte Handformer als auch in den mechanischen Werkstätten als gewissenhafte und tüchtige Dreher, Werkzeugmacher und Maschinenschlosser tätig. Diese und die von auswärts hinzugekommenen Fachkräfte bilden die Grundlage für die werktätige Arbeit; sie wirken und schaffen in den Werkshallen und Arbeitsälen unserer Abteilung und gestalten somit ihre verschiedenen und vielseitigen Arbeiten zu einem lebendigen Ganzen.

In gemeinsamer Arbeit und steter Hilfsbereitschaft, mit ehrlichem Willen und Treue zur Arbeit wollen wir alle zusammen auch in Zukunft schaffen, so daß die Erzeugnisse des Werkes draußen stets ihren guten Ruf behalten werden. So soll es bleiben mit

unserer Werksabteilung
Stachelhausen.

Neuer Parkplatz für Kraftfahrzeuge und Motorräder

Für die Belegschaftsangehörigen, die mit Kraftfahrzeugen zum Werk kommen, ist auf dem oberen Teil des ehemaligen Schulhofes an der Papenberger Straße ein Parkplatz angelegt worden. Die Einfahrt befindet sich unterhalb des Pfortnerhauses 5. Dieser Parkplatz ist zur Benutzung freigegeben.

In diesem Zusammenhang weisen wir darauf hin, daß

- a) die Fahrzeuge so abgestellt werden müssen, daß für alle Benutzer eine reibungslose Ein- und Ausfahrt gewährleistet ist,
- b) daß seitens des Werkes für die abgestellten Fahrzeuge keine Haftung bei Diebstahl und Schäden übernommen wird, die durch Werksangehörige, Dritte oder äußere Einflüsse, gleichgültig aus welcher Veranlassung, verursacht werden.

Die Außenarbeiten für die Aufstockung der Elektrowerkstatt konnten noch vor Beginn der schlechten Witterung beendet werden, so daß mit dem zügigen weiteren Fortgang der Innenarbeiten gerechnet werden kann. Das Obergeschoß der Elektrowerkstatt soll die Umkleide-, Wasch- und Lagerräume für Kleinmaterialien aufnehmen. Die Elektrowerkstatt bleibt im Erdgeschoß und wird etwas vergrößert.

*

Vor einigen Tagen besuchte uns wieder einmal Herr Facotte mit einigen englischen Gießereifachleuten zur Besichtigung der Gießerei Stachelhausen.

Wohnungstauschwunsch

Geboten werden 2 Zimmer mit 2 Abstellräumen und Garten, Dachgeschoß — gesucht werden 2½ bis 3 Zimmer mit Bad im Stadtbezirk.

Ab nächsten Monat wird die Werkszeitung den Angestellten mit der Gehaltszahlung ausgehändigt werden.

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros!

Schnell vergehen die Wochen und Monate von einem Weihnachtsfest zum anderen, von einem Jahresschluß zum anderen — und doch ist manches geschehen, das das Gleichmaß der Schichtfolgen und -abläufe unterbrach und zu ernststen Gedanken und Überlegungen Anlaß gab.

Der Beginn des Jahres sah — vielleicht ist es manchen erst gar nicht zum Bewußtsein gekommen — nicht besonders rosig aus. Die Konjunktur begann nachzulassen und das „Wirtschaftswunder“ ließ manchen von uns sich wundern, daß es auch anders kommen kann. Unser Werk hat diese ersten Monate 1957 mit geradezu vorbildlicher Tatkraft und beispielhafter Energie gemeistert. Außer einigen vorübergehenden Umbesetzungen ist damals niemand entlassen worden — und das ist schon besonderen Bemerkens wert. Plötzlich lief es wieder an, und zwar mit solchem Schwung, daß wir es kaum schaffen konnten. Einen Schock hat uns zum Schluß die Henschelaffäre versetzt, die noch einigermaßen gnädig ausgelaufen ist, wenn natürlich auch das Geld fehlt, das nicht eingegangen ist und noch lange fehlen wird. Die meisten von uns merken dieses Wogen in der Wirtschaft gar nicht, dieses Jonglieren und Abwägen, dieses Vorausplanen, bei dem man nicht mit Sicherheit sagen kann, wie es kommen wird, und zu dem ein Mut gehört, der manchmal schon an Tollkühnheit grenzt und nur deshalb gewagt wird, weil es um Menschen geht, die mit ihrer Arbeit dem Werk anvertraut sind. Alles in allem war es für alle ohne Ausnahme ein Jahr harter Arbeit.

Mißverständnisse, Unzufriedenheit und kleine Plänkeleien hat es immer gegeben und wird es immer geben. Aber wir leben

noch in dem glücklichen Zustand, daß wir uns gegen alles, mit dem wir nicht einverstanden sind, wehren können, und das ist, mit einem Teil der Umwelt verglichen, ein fast paradiesischer Zustand.

Viele Arbeitskameraden haben uns im Laufe des Jahres verlassen. Wir lesen darüber auch in dem Artikel „Papenberg 1957“. Einige von ihnen haben etwas ihren Wünschen entsprechend Besseres gefunden, andere sind wieder zu uns zurückgekehrt, weil überall gearbeitet werden muß und es sich in der BSI trotz mancher Unzulänglichkeiten, die in anderen Betrieben nicht geringer sind, doch leben läßt. Einige Angestellte werden uns zum Jahreschluß verlassen; die meisten von ihnen sind bereits anderswo untergekommen. Alle Härten sind vermieden worden, um ihnen einen möglichst guten Start in eine neue Stellung zu ermöglichen.

Es ist gerade in der heutigen Zeit ein immerwährendes Auf und Ab, in der so viele junge Menschen aus der Bahn geworfen sind, kein Zuhause mehr haben, keine Wohnung finden können und manchmal recht verzweifelt sind. Deshalb lassen es sich alle in unserem Werk, die eine Verantwortung tragen, angelegen sein, auch menschlich beizustehen und zu helfen, wo immer sie können und es in ihrer Macht steht, und wer den richtigen Weg geht, — wir haben bereits auf einige Möglichkeiten in unserer Arbeitszeit hingewiesen —, der wird nicht ohne Rat und Hilfe bleiben.

Auch in unserer Arbeit müssen wir uns ein gewisses Zuhause schaffen. Man muß mit der Zeit wissen, wohin man gehört und gehören will, und wird dann, wenn man seinen Platz gefunden hat, auch weiterkommen und ein Wort mitzureden haben; man wird sich immer besser ein-

leben und allmählich zu einem Mitglied dieser Arbeitsgemeinschaft werden, das etwas gilt. Das ist die einzige Möglichkeit, neben einem guten familiären Zuhause auch in der Existenzfrage einer möglichst sicheren Zukunft entgegenzugehen.

Schnell vergeht die Zeit. Schneller fast, als wir zu endgültigen Entschlüssen kommen, verändert sich die Welt. Versuchen wir, mit ihr mitzugehen, uns ihr anzupassen, und auch aus des Tages Last und Mühen, die niemandem erspart sind, das Beste für uns zu machen.

Weihnachten ist da und das Jahresende. Vielleicht ist es möglich, daß wir in diesen Tagen auch unsere Gedanken etwas ordnen und uns nach diesem und jenem fragen, für das wir in unserem kleinen

Rahmen, der für uns genau so wichtig ist wie für andere der große, verantwortlich sind und uns überlegen, ob wir nicht im kommenden Jahr manches anders und besser machen können. Vielleicht erkennen wir, daß wir unser Verhältnis zum Mitmenschen überhaupt, zur Umwelt und zur Arbeit revidieren müssen und dadurch mit einem ruhigeren und festeren Schritt als bisher die nächsten Monate durchschreiten könnten, darauf bedacht, uns als Menschen zu behaupten, die aller Achtung und Ehre wert sind.

In diesem Sinne wünscht Euch und Euren Lieben zuhause ein frohes und angenehmes Weihnachtsfest und ein gutes, gesundes Neues Jahr

Euer *Struppi*

Wie steht es jetzt um unsere Krankenkasse?

In der Oktober-Ausgabe wurde die katastrophale Entwicklung der Finanzlage unserer Betriebskrankenkasse schon einmal beleuchtet. Nachdem die Grippewelle jetzt abgeklungen zu sein scheint, dürfte es an der Zeit sein, vor dem Jahresbericht einen Zwischenbericht zu geben. Interessant ist vor allem die Entwicklung des Krankenstandes. Zur vergleichenden Übersicht stellen wir daher nochmals den Stand in den Vormonaten heraus und zwar diesmal im Vergleich zum Vorjahr. Es waren arbeitsunfähig krank:

	1957	1956
Januar	4,12 %	5,56 %
Februar	5,11 %	6,45 %
März	5,20 %	5,43 %
April	5,10 %	5,74 %
Mai	4,56 %	5,10 %
Juni	4,07 %	4,00 %
Juli	5,02 %	3,69 %
August	4,60 %	3,06 %
September	7,08 %	3,87 %
Oktober	9,51 %	4,66 %
November	6,16 %	4,25 %
Dezember bis jetzt	5,60 %	3,46 %

Schon aus dieser vergleichenden Übersicht ist zu ersehen, daß nicht die Grippewelle allein die Ursache für überhöhte Inanspruchnahme der Kasse ist, sondern unseres Erachtens einzig und allein die Auswirkung des Lohnfortzahlungsgesetzes. Auch die Erfahrung in der letzten Zeit, insbesondere bei unseren mitverdienenden Frauen, zeigt deutlich, daß von einem Verantwortungsbewußtsein gegenüber der sozialen Krankenversicherung keinesfalls die Rede sein kann, und daß eine sinkende Arbeitsmoral festzustellen ist.

Es gibt also für die Folge nur einen Appell: „Redlich sein oder zahlen“!

Das letztere, nämlich zahlen, können wir unserer altverdienten Stammebelegschaft nicht noch länger zumuten, denn der Beitragssatz mit 9% hat eine Höhe erreicht, die auf die Dauer - auch nicht mehr vom Arbeitgeber - verantwortet werden kann.

Wir appellieren daher nochmals an alle, ganz besonders aber an unsere verantwortungsbewußten Mitglieder, uns in unserem Bemühen um eine gerechte Verteilung der Kassenmittel zu unterstützen. Die Sünder müssen uns gemeldet werden, damit wir die Möglichkeit haben, sie zur Verantwortung zu ziehen.

Betriebskrankenkasse

BSIG-Fittings in alle Welt

Die Firma O. Hestness, Bergen (Norwegen)

Heute wollen wir uns mit einem unserer nördlichen Fittingsabnehmer, mit Norwegen, befassen.

Norwegen an sich ist mit einer Bodenfläche von 322 600 qkm ein Drittel größer als die Bundesrepublik, hat aber nur 3,23 Millionen Einwohner. Das Land ist also verhältnismäßig dünn besiedelt, denn nur in den Küstengebieten und in seinen Tälern können sich die Menschen auf die Dauer halten. Die Küstenbevölkerung verdient sich ihren Lebensunterhalt zum größten Teil durch die Fischerei, während in den Tälern, trotz der Kargheit des Bodens, die Landwirtschaft Vorrang hat. In den wenigen Städten hat sich aber im Laufe der Jahrzehnte eine für Norwegen respektable Industrie entwickelt.

Für uns Fittingsleute ist interessant, daß dieses Land über eine eigene Fittingsindustrie verfügt, die an sich den Bedarf Norwegens vollauf decken kann. Trotzdem verkaufen wir schon seit Jahren unsere Fittings nach Norwegen, und einer unserer Hauptabsatzgebiete ist West-Norwegen. Hier vertritt die Firma O. Hestness unsere Interessen schon seit ca 30 Jahren. Herr Olav Hestness gründete seine Firma im Jahre 1900 in Bergen, einer Stadt mit 109 000 Einwohnern.

Heute wickelt Herr Hestness, der inzwischen 80 Jahre alt geworden ist, seinen Geschäftsbetrieb mit vier Angestellten ab, und wir können mit den getätigten Geschäften, unter Berücksichtigung der dortigen Verhältnisse, zufrieden sein. In der



Hauptsache beschäftigt sich die Firma O. Hestness aber mit dem Verkauf von Regenschirmgestellen und Regenschirmseide sowie Glühbirnen. Fittings und Regenschirme scheinen auf den ersten Blick nicht so richtig zusammen zu passen. Aber der Regenschirm ist für den Bürger von Bergen vielleicht noch wichtiger als der Fitting, denn Bergen ist das regenreichste Gebiet Norwegens.

Trotz seines hohen Alters ist der Chef des Hauses, O. Hestness, noch ein sehr reg-samer Geschäftsmann, und wir dürfen hoffen, auch in nächster Zeit durch seine Firma Fittings in sein Gebiet exportieren zu können.



Es grünt und blüht am Arbeitsplatz

Um die Weihnachtszeit blüht eine der beliebtesten Kakteenarten: der Gliederblattkaktus, auch Weihnachtskaktus genannt, mit lateinischem Namen *Zygocactus truncatum*. Leider ist er auch oft ein rechtes Sorgenkind, bei dem die reich erscheinende Knospenpracht nicht hält, was sie verspricht: nach und nach fällt diese ab, ehe sie zur Blüte kommt. Schuld sind wir dann stets selbst; denn wir sollten den Topf mit einer „Lichtmarke“ versehen, so daß wir ihn, wenn wir ihn vom Fenster oder seinem sonstigen Standort wegnehmen müssen, ihn immer wieder mit derselben gewohnten Seite zum Licht stellen. Die Heimat dieser Kakteenart ist Brasilien, wo sie als Epiphyt des tropischen Regenwaldes wächst. Diese Lebensart verlangt bei uns, wenn wir sie nicht auf einem Baumstamm ziehen können, möglichst kleine Töpfe mit sehr humoser, nährhafter und bei älteren Exemplaren auch lehmiger Erde mit viel Torf. Die dunkelrot blühende Art ist die dankbarste. Mäßige Zimmerwärme mit Temperaturen nicht unter 12 Grad und heller, luftiger, aber schattiger Standort bekommt ihr am besten, denn sie ist eine Urwaldschatten-Pflanze. Im Herbst, bis zum Erscheinen der Blüten, ist eifriges Sprühen eine Hauptbedingung. Zu dieser Zeit kann man dann auch wieder mehr gießen, was man in der Ruhezeit, die sich durch Einziehen und Mattwerden der Pflanze ankündigt, nur sehr spärlich getan hat. Wenn man im Juli/August wenig gießt, wird man eine sehr schöne Blüte zu Weihnachten erzielen.

Ältere Pflanzen topft man alle zwei Jahre um und kann so an dieser schönen Kaktusart sehr lange Freude haben.



Zu einer sehr beliebten Pflanze ist jetzt auch der Weihnachtsstern, die Poinsettie, mit lateinischem

Namen *Euphorbia pulcherrima*, geworden. Sie ist die allerschönste aller Euphorbienarten und kommt aus Mexiko. In Kalifornien in Freilandkulturen, wird sie bei uns nur im Treibhaus gezogen. In ihrem Heimatland wird die Poinsettie bis zu 1,20 m hoch und kommt als Strauch vor. Sie ist immergrün. Die obersten Blätter, die weiß, lachsrosa oder hochrot sein können, sind keineswegs die Blüten. Innerhalb dieser Hochblätter stehen die wirklichen unscheinbaren Blütchen wie ein grün-weißes Ge-kräusel.

Erhält man eine solche Pflanze geschenkt, so halte man sie an freiem Standort möglichst warm, jedenfalls nie unter 15 Grad. Man gießt mit handwarmem Wasser und hält die Erde mäßig feucht. Leider ist die Schönheit nicht von langer Dauer und findet meist ein schnelles Ende. Selbst wenn man die Pflanze noch bis zum Frühjahr hält, bringt sie auch nach Rückschnitt nie wieder ihre leuchtenden Hochblätter, sondern nur grüne Blatttriebe. Sind Beschädigungen eingetreten, ehe die „Blüte“ zu Ende ist, und tritt Milchsaft aus der abgebrochenen Stelle hervor, dann kann die Pflanze „verbluten“. Durch Hitzebehandlung — indem man eine Kerzen- oder Streichholzflamme an die Wunde hält — bringt man den rinnenden Saft zum Stillstand. Da er sehr giftig ist, Vorsicht bei den kleinsten Wunden an den Händen!

Bekommt man die Poinsettie als Schnittblume, so sollte man sie täglich nachschneiden und sofort in heißes Wasser stellen, damit der Austritt des Milchsaftes gestoppt wird.

Anträge auf Eintragung von Freibeträgen auf den Lohnsteuerkarten 1957 und 1958

Das Finanzamt Remscheid bittet uns, unsere Werksangehörigen auf folgendes hinzuweisen:

1. Viele Arbeitnehmer haben es bisher unterlassen, sich den ihnen zustehenden Freibetrag auf der Lohnsteuerkarte 1957 eintragen zu lassen oder die etwa zustehende Erhöhung des bereits eingetragenen Freibetrages zu veranlassen, weil sie eine Erstattung beim Lohnsteuer-Jahresausgleich vorzogen. Der Lohnsteuer-Jahresausgleich und damit die Erstattung etwa überzahlter Steuerbeträge kann aber durch die Betriebe nur rechtzeitig durchgeführt werden, wenn der Antrag nunmehr umgehend beim Finanzamt eingereicht wird. Nach dem 31. Dezember 1957 gestellte Anträge können vom Finanzamt nicht mehr als Ermäßigungsantrag für 1957, sondern nur als Lohnsteuer-Jahresausgleichsantrag für 1957, also erst im Laufe des Jahres 1958 bearbeitet werden. In vielen Fällen ist dann eine Erstattung von Lohnsteuern 1957 nicht vor Mitte 1958 möglich.
2. Die Gemeindebehörden sind gehalten, die Lohnsteuerkarten 1958 bis 15. November 1957 den Arbeitnehmern auszuhandigen. Es ist für alle Beteiligten wichtig, daß die Betriebe die Steuerabzugsbeträge von vornherein richtig, das heißt nach gültigen und vollständigen Eintragungen auf den Lohnsteuerkarten 1958 berechnen können. Neuberechnungen und oft auch Nachforderungen werden so vermieden. Dieses Ziel kann nur erreicht werden, wenn

die Arbeitnehmer so früh wie möglich, also sofort nach Erhalt der Lohnsteuerkarte 1958, bei ihrem zuständigen Finanzamt den Antrag auf Eintragung des ihnen zustehenden Freibetrags stellen.

Die Finanzämter bitten daher die Arbeitnehmer, sowohl die Anträge für 1957, falls das bisher unterblieb, als auch die Anträge für 1958 möglichst umgehend zu stellen.

In der Septemberausgabe unserer Werkszeitung hatten wir bereits auf die Notwendigkeit hingewiesen, noch anstehende Lohnsteuerermäßigungsanträge für 1957 bzw. Anträge auf Berichtigung bereits eingetragener Freibeträge rechtzeitig zu stellen, ohne daß dies bisher in dem erwarteten Umfange geschehen ist.

Wir geben deshalb die vorstehende Aufforderung des Finanzamtes mit der nochmaligen Bitte bekannt, dies nunmehr bis zum 23. 12. 1957 nachzuholen. Auch empfiehlt es sich, der Anregung des Finanzamtes, schon jetzt mit der Einreichung von Lohnsteuerermäßigungsanträgen für 1958 zu beginnen, im eigenen Interesse nachzukommen.

Wie immer ist das Steuerbüro der BSI bereit, hierbei helfend mitzuwirken.

Schließlich wird noch darauf aufmerksam gemacht, daß die inzwischen wohl allgemein zugestellten Lohnsteuerkarten für 1958 umgehend der Lohnbuchhaltung vorgelegt werden müssen. Dies ist vorab auch dann erforderlich, wenn die Lohnsteuerkarte für eine beabsichtigte Antragstellung zwischenzeitlich benötigt wird.

Gesucht wird ein gebrauchter Zimmerofen, evtl. sogenannter Kanonenofen. Angebote an die Redaktion.

Kombinierter Kinderwagen mit Kugellager umständehalber billig zu verkaufen. Ewald Vatteroth, Remscheid, Scheiderstraße 21.

Die Nebenkasse weist darauf hin, daß sie Löhnungsgelder an zweite Personen (Ehefrauen, Söhne, Töchter, Verwandte oder Bekannte) nur gegen Vorlage einer schriftlichen Vollmacht des Empfangsberechtigten aushändigt.

Herr Findig weiß Rat

Wie verbindet man schnell und sicher Schriftstücke miteinander, und welche Hilfsmittel werden hierzu verwendet?

Den ersten Platz dürfte wohl die überall bekannte Büroklammer einnehmen. Ihre Handhabung ist so narrensicher, daß selbst dem ungeübten Lehrling keine Schwierigkeiten erwachsen. Nachdem sich die Formveränderung zum Vorteil der Büroklammer ausgewirkt hat, und der Draht gegen Korrosion geschützt worden ist, bleibt anzunehmen, daß dieses alte Bürohilfsmittel auch heute noch Freunde gewinnt. Besonders zu betonen wäre noch die fast unbegrenzte Haltbarkeit der Büroklammer, die sie damit zu einem sehr preisgünstigen Hilfsmittel werden läßt.

Wir wollen bei dieser Gelegenheit nicht versäumen, einmal auf die Nachteile hinzuweisen, die sich im Gebrauch von Büroklammern ergeben. Die Büroklammer erreicht keine innige Verbindung, sondern die Schriftstücke werden durch die Spannung des Drahtes mehr oder weniger fest aneinander gepreßt. Es besteht daher die Gefahr, daß Schriftgut herausrutschen bzw. sich ungewollt dazwischen zwängen kann. Wer hat nicht schon eine plötzlich verschwundene Karteikarte gesucht und am Ende feststellen müssen, daß sie hinter eine Büroklammer geraten war, die ganz andere Schriftstücke zusammenhalten sollte?

Dieses Übel hat man durch die Schaffung der sogenannten Eckenklammer beseitigt. Die Klammer selbst wird aus einem dünnen, leicht biegsamen Blech hergestellt, das ebenfalls rostgeschützt ist. Nachdem die einzelnen Schriftstücke sorgfältig Ecke auf Ecke gelegt worden sind, wird die Klammer darübergeschoben und der markierte Teil seitlich umgelegt. Soll das Schriftstück aus der Klammerung gelöst werden, wird lediglich die zurückgeklappte Blechspitze in die ursprüngliche Lage gebracht. Der schnelle Verschleiß und der verhältnismäßig hohe Preis machen es dieser Klammerart schwer, sich auf dem Markt durchzusetzen.

Der Heftklammerapparat hat seinen Siegeszug in einem rationellen Büro angetreten. Sein Anschaffungspreis — je nach Ausführung — war bisher ein Grund,

warum der Heftklammerapparat noch nicht in allen Büros zu finden ist. Die Heftklammern dagegen sind spottbillig. Dieses Gerät vereinigt in sich die drei Möglichkeiten: Heften, Klammern und Nageln. Die Bedienung ist denkbar einfach. Durch eine kurze Drehung der Fußplatte wird die gewünschte Arbeitsweise des Geräts eingestellt. Alsdann ist der handtellerförmig ausgebildete Druckknopf kräftig niederzudrücken. Bei modernen Typen sind Störungen so gut wie ausgeschlossen.

Zum lösbaren Heften wird die Fußplatte so eingestellt, daß durch die Betätigung des Druckknopfes die Füße der Klammer gespreizt werden. Soll die Heftung des Schriftgutes aufgelöst werden, so ist lediglich die Klammer an einem Fußende zu ergreifen und seitlich herauszuziehen. Bei einiger Übung ist dies ohne Schwierigkeiten durchzuführen.

Das unlösbare Klammern erfolgt sehr intensiv. Hier werden die Fußenden nach innen umgedrückt. Selbst Pappe kann mit anderen Schriftstücken dauerhaft verbunden werden. Das umständliche Zusammenkleben kann durch diese Arbeitsweise teils ersetzt werden. Eine Lösung der Klammerung ist nur durch Zurückbiegen der Fußenden möglich. Dadurch, daß an jeder beliebigen Stelle die Schriftstücke geklammert werden können, läßt sich u. a. das übermäßige Auftragen an einer Stelle für eine Ablage vermeiden. Durch Nagelung können zum Beispiel Schriftstücke auf einem Anschlagbrett schnell und sicher befestigt werden. Das ganze Fußstück des Klammerapparats wird zurückgeklappt, so daß die eigentliche Klammerapparatur, die sich unterhalb des Druckknopfes befindet, auf die Nagelstelle gesetzt werden kann. Alsdann ist mit der flachen Hand die Taste kräftig niederzuschlagen. Eine gute Nagelung ist nur auf Weichhölzern (Tanne, Linde, Kiefer usw.) möglich!

Ein Gerät, mit dem man ebenfalls „heften“ und „klammern“ kann — die Heftzange — hat sich aus verschiedenen Gründen nicht voll bewährt.

Aufnahmen für Paßbilder für die Werksausweise werden jeden Mittwoch zwischen 14 und 16 Uhr in unserem Fotolabor gemacht.

Jubilarfeiern



In der Sandaufbereitung Stachelhausen

Josef Fisahn, Ernst Wirths, Karl Ludwig, Hans Klever, Frau Johanna Geisler, Martin Vedder, der Jubilar Josef Geisler (25 Jahre Mitarbeit), Paul Wilhelm, Willil Alfien, Johann Bienholz



In der Inspektion Stachelhausen

von links nach rechts: Gustav Heinrichs, Karl Ewald Wittkop, Anton Weiß, Frau Emmi Schotters, Josef Linzbacher, der Jubilar Fritz Schotters (25 Jahre Mitarbeit), Friedrich König, Heinz Thamhayn, Fritz Garschagen

Formen der Wasserversorgung

Eine kulturhistorische Studie

zugleich ein Beitrag
über den

Ursprung des Fittings

Dr. Hanns Graefe, Papenberg

III.

Zu einer Betrachtung über die Formen der Wasserversorgung gehört auch das Baden, das, kulturhistorisch gesehen, interessante Rückschlüsse ziehen läßt.

Wenn man heute statistisch die Kulturhöhe eines Volkes am Verbrauch der Seife ablesen möchte, so kann man mit noch größerem Recht die Reinlichkeit, den Verbrauch an Wasser zur Körperpflege in öffentlichen oder privaten Bädern dazu heranziehen.

Es hat im Laufe der Jahrtausende bei allen Völkern immer wieder Zeiten gegeben, in denen man sich des Wassers als Reinlichkeitsmittel bewußt war. Ihnen standen Zeiten gegenüber, in denen Sauberkeit nicht gerade hoch in Kurs stand, sondern mitunter sogar bewußt abgelehnt wurde.

Daß das Altertum an Badefreudigkeit alle anderen Zeiten übertraf und diese erst in den letzten Jahrzehnten wieder erreicht wurde, steht außer Zweifel. „Mens sana in corpore sano“ ist nicht zuletzt auch ein Ausdruck der Freude an der Körperpflege, zu der immer auch das Bad gehörte.

Wenn bei den Ausgrabungen in Ur und anderen Städten des alten Orients in jedem Hause Badezimmer gefunden wurden, wenn in Mohenjo-Daro im Indus-Tal vor 4000 Jahren jede Wohnung ihren Baderaum und ihre Toilette mit verdeckten Abflußrohren besaß, so zeigt dies das Bestreben, hygienische Voraussetzungen zu schaffen, die an unser modernes Zeitalter heranreichen.

Auch im Nilland war es nicht anders. Wir besitzen aus der Zeit des Pharao Sesostris I. — zwischen 1771 und 1728 v. Chr. — einen Bericht, der früher oft als der erste Abenteuerroman der Weltlitera-

tur angesehen worden ist. Heute wissen wir, daß er die Erlebnisse eines Ägypters namens Sinuhe enthält, der jahrzehntelang unter den Nomaden Palästinas weilte und dann von seinem König zurückgerufen wurde. Über seine Rückkehr schreibt Sinuhe begeistert: „Ich wurde in ein Prinzenhaus gebracht, in dem es herrliche Dinge gab und auch ein Badezimmer...“

Allerdings müssen wir annehmen, daß nur Reiche und Vornehme sich einen solchen Luxus leisten konnten. Das gewöhnliche Volk in seinen Stroh- und Reisighütten mußte sich sicher mit einem Bad im Fluß oder in irgendeinem Wassertümpel begnügen.

Als letzten Überrest einer altorientalischen Hygiene kann man die vom Koran vorgeschriebenen Waschungen bei den täglichen Gebeten ansehen, die aber heute meist zu einer bloßen Formalität erstarrt sind.

Einen neuen Höhepunkt erreichte die antike Badekultur im Rom der Kaiserzeit. Jetzt war sie nicht mehr ein Privileg der Reichen, die nach wie vor ihre luxuriösen Bäder besaßen, sondern jedermann konnte sich daran erfreuen. Gemäß dem Wahlspruch der römischen Imperatoren „panem et circenses“ (Brot und Spiele) wurde auch auf diesem Gebiete Bedeutendes für die breite Masse geleistet.

Berühmt waren die im 3. Jh. n. Chr. von Kaiser Caracalla errichteten Thermen (Abb. 20), in deren Ruinen man heute noch Kamine, Be- und Entlüftungsanlagen und Dampfkanäle erkennen und unterscheiden kann. Das Gebäude war so groß, daß es den Petersdom sechsmal hätte fassen können. 20 000 Menschen hatten die Möglichkeit, Gemeinschaftsbäder

zu benutzen, während weitere 2000 Menschen in Einzelbädern bedient werden konnten. Alle Baderäume waren mit Marmor und Mosaiken künstlerisch ausgestaltet. Heute sind von allen diesen Herrlichkeiten nur noch Trümmer vorhanden, da

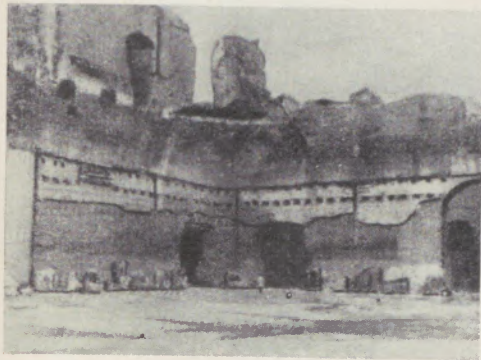


Abb. 20 Ein Teil der Thermen des Caracalla in Rom

man im Laufe der Jahrhunderte das Brauchbare abriß und für neue Bauten verwendete, wie die Säulen, die man in den Petersdom einbaute.

Neben vielen anderen Dingen brachten die Römer auch ihre Badeeinrichtungen in die von ihnen eroberten Provinzen. Als Beispiel mag hier die schon seit Jahrzehnten freigelegte und zu besichtigende römische Badruine unter dem Römerplatz in Baden-Baden gezeigt werden (Abb. 21). Auch in Trier haben sich Reste der römischen Thermen erhalten.



Abb. 21 Römische Badruine in Baden-Baden

Von allen diesen hygienischen Errungenschaften ist im Mittelalter bis weit in die Neuzeit hinein nicht mehr allzu viel zu spüren. Man wußte kaum noch um den

hohen Nutzen des Wassers, und selbst die primitivsten sanitären Einrichtungen wurden vernachlässigt. Vornehme Leute wuschen sich überhaupt nicht, puderten sich aber dafür Gesicht und Hände. Das Hemd wurde sogar nur alle paar Jahre gewechselt! Die Historie erzählt von der Königin Isabella von Kastilien, der Gönnerin des Columbus, daß sie geschworen habe, ihr Hemd nicht eher zu wechseln, bis die letzten Mauren von spanischem Boden vertrieben worden seien. Sie soll diesen Schwur immerhin zehn Jahre gehalten haben, ehe 1492 Granada erobert wurde, und man kann sich den Zustand dieses intimen Kleidungsstückes sicherlich gut vorstellen. Die daraus entstandene Bezeichnung „isabellenfarben“ dürfte zwar das Aussehen, weniger aber den Geruch illustrieren! Von der Königin Elisabeth I., die den Grundstein zum englischen Weltreich legte, wird berichtet, daß die Pagen, die ihre Schleppe trugen, in Ohnmacht gefallen seien durch die Gerüche, die von ihrer königlichen Majestät ausströmten!

Wenn man derartiges von den Großen dieser Epoche zu berichten weiß, wie mag es dann erst beim kleinen Mann im Volke ausgesehen haben? Später kam allerdings ein gewisses Badeleben auf, das aber weniger der Sauberkeit und Körperpflege diene. Die Badestuben scheinen vielmehr Orte gewesen zu sein, in denen, wie die „Zimmerische Chronik“ häufig berichtet, dieses oder jenes Frauenzimmer „mit leichtfertigen personnen gantz nakendt denz gehalten, die mit unseglicher unzucht zugegangen sein“. Daheim aber planschten Männlein und Weiblein ganz vergnügt zusammen in einer Holzbadewanne, bis die gestrenge Obrigkeit und auch die Geistlichkeit daran Anstoß nahmen und entsprechende Verordnungen erließen.

Noch im 18. Jahrhundert ist es kennzeichnend für die Gründe, die der Anlaß zu einem Badbesuch waren. Als nämlich Kaiserin Maria Theresia in einem Gemeinschaftsbad in Baden bei Wien eine große Holzscheidewand errichten ließ, besuchte kein Mensch mehr das Bad. Erst als diese Trennwand wieder beseitigt war, erschienen auch die Wiener wieder zum Baden!

(Fortsetzung folgt)



Wir und der deutsche Osten

„Kalte Heimat“ — Kulturland, Kornkammer, Kohlen — Ostdeutschland im Spiegel der Zahlen

Unermeßlich und vielfältig ist der ostdeutsche Raum. Unermeßlich vielfältig und schwierig ist der Versuch, darüber zu schreiben. Oft wurde es bereits getan — leider immer noch zu wenig —, und was geschrieben wurde, war meist von wehmütiger Erinnerung diktiert, manchmal aber — und das ist wirklich zu bedauern — in völliger Unkenntnis der Sache. Diese kleine Folge soll nun dazu dienen, das

Bild des deutschen Ostens in uns lebendig zu erhalten und ist „sine ira et studio“ geschrieben, das heißt, unvoreingenommen und ohne Übertreibung oder Verzerrung soll geschildert werden, was vielen unvergänglich ist, manchen aber vollkommen fremd und nichtssagend. Vielleicht trägt dieser Versuch dazu bei, bössartige oder vielleicht nur falsche Vorstellungen zu beseitigen.

„Kalte Heimat“ — welch gehässige und von Unkenntnis geprägte Äußerung, die für manchen Engstirnigen beinahe zum geflügelten Wort geworden ist, und mit der man die deutschen Ostgebiete bezeichnet, die uraltes und bestes deutsches Kulturland sind, eine der größten Kornkammern Deutschlands, das ostdeutsche Ruhrgebiet mit unermeßlichen Kohlenvorkommen, ein unerschöpflicher kultureller und wirtschaftlicher Quell für das ganze Reich.

Mit Flinte und Bärenfellmütze durch Breslau

Das ist ungefähr so die Vorstellung vieler, wenn sie vom Osten sprechen. „Kalte Heimat“ — eine finstere Sache, und die Bewohner üble Hinterwäldler, die auf muffigen Katen saßen. Welch sinnige Einfalt und welch entwaffnende Unkenntnis, und wieviel bewußt bössartige Verzerrung. Der Westen möge nicht vergessen, daß die Menschen aus dem Osten, die ein grausames Schicksal hierher verschlug,

selbst einmal in Fülle besaßen, was man hier noch größtenteils besitzt, und daß sie Erben eines reichen Kulturlebens sind, dessen Strahlenfülle nicht nur auf Deutschland zurückstrahlte.

Heimat ist Gottesgeschenk. Wer sie ver-
rät, macht sich vor Gott und den Menschen
schuldig — und Tradition ist nicht ab-
geschlossene Vergangenheit, sondern eine
lebendige Kraft; sie ist ein Besitz, den
man erbt und weitergibt.

Was leistete der deutsche Osten? Die Landwirtschaft

Zu unermesslich ist das Material und die
Fülle des zu Beschreibenden; deshalb soll
heute nur ein kleiner allgemeiner Über-
blick gegeben werden, der die enorme
wirtschaftliche Bedeutung des deutschen
Ostens zeigen soll und was der Verlust
dieser Gebiete für uns alle bedeutet. Sinn
jeder Wirtschaft ist es, durch Zusammen-
fassung aller Kräfte den Bedarf des ein-
zelnen zu decken. Ein Volk, das das nicht
kann, wird zum Krankheitsherd für die
Nachbarn und die Gemeinschaft der Völ-
ker. Durch die Abtrennung Schlesiens,
Pommerns, Ostpreußens und großer Teile
Brandenburgs gingen rund 118 000 qkm
verloren, das heißt eine Nutzfläche von
7 140 000 ha mit einer Bevölkerung von
9,5 Millionen. Das bedeutet wiederum, daß
heute im Westen 182 Menschen leben müs-
sen, wo einst 147 Unterhalt fanden.

Ostdeutschland ernährte seine 9,5 Mil-
lionen Eigenbevölkerung selbst und hatte
sogar für weitere 5,5 Millionen Menschen
aus dem Westen Überschuß, die es mit er-
nährte. Vor der Abtrennung der Ost-
gebiete konnten 83 Prozent der deutschen
Gesamtbevölkerung aus eigener Erzeu-
gung ernährt werden, heute sind es nur
noch 61 Prozent. Ostpreußische Rinder

und Pferde, pommersche Kartoffeln und
Schweine, schlesische Rüben und schlesi-
sches Getreide und die unendlichen For-
sten waren Nahrungsquellen und Reserven
für Deutschland.

Forstwirtschaft

Wie lebenswichtig waren die tiefen ge-
waltigen Wälder im Osten. Jährlich wur-
den dort 10 Millionen Festmeter Holz ge-
schlagen, von denen der Ruhrbergbau
allein 2,5 Millionen Festmeter brauchte. Im
Vorkriegsmaßstab gesehen, könnten mit
5 Millionen Festmetern Holz allein jährlich
290 000 Wohnungen gebaut werden.

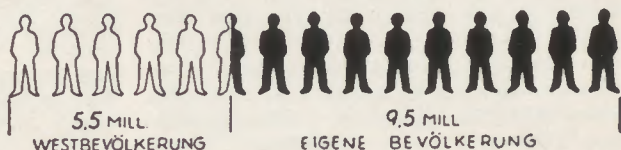
Bergbau

Die Steinkohlenvorräte in Oberschlesien
— dem ostdeutschen Ruhrgebiet — be-
tragen 66 Milliarden Tonnen. Die Jahres-
förderung belief sich auf 32 Millionen
Tonnen, das sind 16,8 Prozent der gesamt-
deutschen Förderung. Dazu kamen noch
jährlich 6 Millionen Tonnen aus dem Wal-
denburger Revier. Oberschlesien lieferte
außerdem 18 000 t Blei = 40 Prozent der
deutschen Produktion, und 84 000 t Zink =
75 % der gesamtdeutschen Produktion.

Noch viele andere wichtige Industrie-
zweige wären zu nennen, aber es mag für
heute genügen und ein Bild der wirtschaft-
lichen Kapazität des Ostens geben. Der
Netto-Produktionswert der ostdeutschen
Industrie vor dem Kriege betrug 2197 Mil-
liarden Mark. Wem Zahlen etwas sagen,
der kann daraus die Bedeutung des
Ostens ersehen. Es ist klar, daß solche
wirtschaftlichen Leistungen die lebhaf-
testen Wechselbeziehungen zum übrigen
Deutschland und zu ganz Europa aus-
lösten. Um so schmerzlicher der Verlust
und um so wichtiger die Erkenntnis von
der Bedeutung dieses Raumes.

VERLUST = RD 7 140 000 ha NAHRUNGSRAUM

DER DEUTSCHE OSTEN ERNÄHRTE 15 MILL MENSCHEN



Weihnachtliche Erinnerung

Es war in den bitteren Jahren nach dem Kriege, als der Tag zu einem großen Teil erfüllt war mit der Sorge um des Lebens Notdurft und viele Männer noch auf die Heimkehr warteten.

In dieser Zeit hatte sich eine junge Frau aus den Resten dessen, was ihr die Bomben gelassen hatten, für sich und ihre beiden Kinder und den Mann, um den sie noch bangte, in einem einzigen Zimmer ein Zuhause geschaffen. Sie war eine tapfere Frau, bemüht, ihrem kleinen Mädchen und dem jüngeren Knaben trotz allem, was sie bedrückte, die Kinderzeit so hell wie möglich zu machen. Um die Kinder nicht darben zu lassen, hatte sie sie daran gewöhnt, daß sie von Zeit zu Zeit wegfuhr und bisweilen eine Nacht nicht zuhause war, wenn der Ertrag ihrer Hamstermühen an einem Tag nicht groß genug war. Der Junge und das Mädchen blieben dann der Obhut einer guten Hausnachbarin überlassen, die auch am Abend an ihren Bettchen sitzen blieb, bis sie eingeschlafen waren. Kam die Mutter zurück, waren die Tage schön mit Milch und Kartoffeln, Eiern, Äpfeln, Brot und anderen guten Sachen, die uns heute wieder selbstverständlich sind.

In jenem Jahr hatte die junge Frau vor Weihnachten alles zusammengeholt, mit dem sie den Kindern das Fest schön machen wollte. Auf dem Tisch stand ein Bäumchen — auch dieses hatte sie mitgebracht —, mit halben Kerzen geschmückt. Das Zimmer war warm und der Kerzenschein gab ihm eine feierliche Helligkeit. Die Mutter hatte Kuchen gebacken und bescheidene Süßigkeiten bereitet. Gestrickte Mützen hatte sie unter den Baum gelegt und warme Röckchen und Höschen, aus ihren eigenen Kleidern angefertigt. Heute würde uns das Spielzeug arm erscheinen: für Ursel eine Puppe, selbstgefertigt aus bunten Stoffresten, mit einem gestickten Gesicht und holzwoollgefüllten Kissen in einem Bettchen aus Kistenholz; für den kleinen Andreas ein Pferdchen mit einem Wagen, aus einfachen Brettern hergestellt und bunt bemalt und einen Dachshund, dessen dreigeteilter Leib sich in Scharnieren bewegte, wenn man ihn auf seinen hölzernen Rädchen hinter sich herzog. Die beiden Kinder

haben damals genau so darüber gejubelt und sich gefreut, wie es die Kinder heute tun über das prächtige, teure Spielzeug unserer jetzigen Zeit.

Als ihre Kinder so selbstvergessen glücklich zu ihren Füßen spielten, meinte die junge Frau in ihrem Herzen, daß sie nun groß genug seien, etwas vom wahren Sinn der Weihnacht zu wissen. Sie nahm den Andreas zu sich auf den Schoß, zog Ursula an ihre Seite und begann, den Kindern in schlichten Worten die Weihnachtsgeschichte zu erzählen, und weil ihr dabei so schmerzhaft-gut vor Augen stand, wie es in ihrer eigenen Kindheit gewesen, so erzählte sie von der Geburt des Kindes genau so, wie ihre Mutter vor langer Zeit ihr selbst und ihren Geschwistern davon erzählt hatte.

Die Kinder, Puppe und Pferdchen an sich drückend, lauschten ihr, wie sie den Märchen lauschten, die sie ihnen bisweilen erzählte. Ihnen tat der alte Mann leid, der da zu Fuß durch den tiefen Schnee wanderte und seine junge Frau, die fast nicht mehr weiter konnte, stützte. Im Gasthaus gab es keinen Raum mehr für sie, und überall, wo sie, von Tür zu Tür gehend, um Obdach baten, schüttelte man den Kopf, bis sie in ihrer Verzweiflung die offene Stalltür fanden und hineingingen in die Wärme zu den Kühen und dem Eselchen.

Auf einmal regte sich die größere Ursel, schlang den Arm um die Mutti, sah sie mit ihren dunklen, großen Augen an und sagte in tiefem Mitgefühl: „Mutti, wollten sie auch hamstern?“

Die Mutter schwieg einen Augenblick. Es waren viele Gefühle in ihr im Widerstreit: Erbarmen mit der Armut ihrer Kinder; aber sie verstand auch, wie selbstverständlich und unbewußt ihnen diese Armut war, die sie nicht bedrückte. Daneben kam ihr ein gutes Lächeln über die Worte aus dem Munde ihres Kindes. Sie strich dem Mädchen über das Haar, und während sie sich bemühte, mit ruhiger Stimme den Kindern eine erste Ahnung ins Herz zu pflanzen von dem armen Kind in der Krippe, das doch bestimmt war, ein Mittler zu werden zwischen den Menschen, verspürte sie, wie ihr selbst ein Trost und eine große Freude kam und eine Zuversicht, daß ihr Leben auch wieder heller werden würde.

Aline Melchers, Fittingsverkauf

Silvesterfreuden

Wenn wir die Feiertage recht geruhsam hinter uns gebracht haben, beginnen die Vorbereitungen für das Fest zum Jahreswechsel, das wir gern etwas fröhlicher begehen, sei es, weil wir glücklich sind, ein nicht so leichtes altes Jahr hinter uns zu haben, sei es, weil wir uns freuen, daß das verflossene Jahr gut war. Auf jeden Fall erfüllt uns der Jahreswechsel mit Hoffnungen auf eine gute Zukunft.

Früher war man wohl gern mit Freunden oder Bekannten in einem netten Lokal zusammen. Es war früher für die Hausfrau leichter, da sie für kein Essen zu sorgen hatte, das man ja einnehmen mußte, um dann die nötige Menge Alkohol zu vertragen, die nun einmal zu Silvester unerläßlich erscheint.

Heute ist das schon vielerorts anders geworden. Die Rückfahrt mit dem eigenen Wagen ist zum Problem geworden, weil „er“ nicht auf das Trinken verzichten will und „sie“ auch nicht einsieht, daß sie nüchtern bleiben soll, um die Familie nach Hause zu fahren. Dazu kommt, daß es heute viele Menschen in den Lokalen gibt, die das Maß an gutem Betragen nicht kennen und sich „danebenbenehmen“ — und schon ist die Stimmung, von Besinnlichkeit garnicht zu reden, dahin. So kommt man denn wieder häufiger zu dem Entschluß, daheim zu feiern. Vielleicht nur im Familienkreis oder mit lieben Menschen zusammen, die in der Nähe wohnen.

Das oder die Zimmer, in denen wir unseren Besuch empfangen, werden also reichlich mit bunten Papierschlängen ausgeschmückt. Kleine Lampions, die am besten durch Glühbirnen erleuchtet werden, weil sie dann keinerlei Fürsorge brauchen, zaubern eine festliche Stimmung. Der Tisch, an dem wir essen, wird bunt geschmückt. Fliegenpilze aus Schokolade, kleine Blumentöpfchen mit Glücksklee, Kleeblätter und Schokoladengeld, kleine Schornsteinfeger und rosige Schweinchen oder solche aus einer Zitrone selbst fabriziert werden auf ihm verteilt. Bei einer größeren Runde sind Tischkärtchen mit launigen Verschen am Glas sehr nett.

Knallbonbons und einige Scherzartikel, bei denen man aber stets darauf achten sollte, daß sie weder Brand- noch sonstige

Flecken auf festlichen Kleidern oder auf den Möbeln hinterlassen, besorgen wir natürlich auch.

Nun zum Essen. Die Zeiten sind ja glücklicherweise vorbei, in denen das Essen aus mehreren Gängen bestand. Die schlanke Linie, Mode und Diät haben große Menüs außer Kurs gesetzt. Eine Tasse Ochsenschwanzsuppe, Brühe oder ein Krabben- oder Hummercocktail (ganz nach dem, was man anlegen will), ein kalter Braten, der auch ein Hackbraten sein kann, den man durch Beigabe von Leber verfeinert, aufgeschnitten und abwechselnd mit Ananasscheiben serviert, dazu geröstetes Toastbrot und eine leichte Creme hinterher machen wenig Arbeit und können vorher fertiggestellt werden, so daß sich die Hausfrau nicht lange in der Küche aufzuhalten braucht. Dies nur als Anregung, um von dem üblichen warmen Essen, mit Braten, Gemüse, Soße und Kartoffeln abzukommen.

Vielleicht kommt man auch erst nach dem Abendbrot zusammen. Dann sorgt man neben den nötigen Getränken, die Cocktails, Bowle oder Punsch sein können, für irgendetwas Pikantes. Zum Beispiel richtet man für jeden Gast einen schönen, blankpolierten großen Apfel her, in den man 6 oder 8 Zahnstocher steckt, auf die allerlei Delikates aufgespießt ist. Dafür nimmt man stets Würfel ca 3mal 3 cm groß von gekochtem Fleisch, dünnem Weißbrot, Gabelbissen oder Heringsfilets, Äpfel, Sellerie, Banane, Gurke, Käse, Wurst und Perlzwiebel-Oliven. Natürlich muß man alles geschmacklich aufeinander abstimmen. Auch die winzigen Wiener Würstchen, die man in Gläsern kaufen kann, eignen sich hierfür gut. In die Mitte des Apfels kann man eine kleine Kerze stecken, deren Ende man mit Staniol umwickelt, damit der Apfel den Geschmack nicht annimmt, und die man beim Auftragen anzündet. Den Apfel legen wir auf einen mit einem Papierdeckchen verzierten Teller und reichen ein Obst-Messer dazu.

Nachdem wir um 12 Uhr mit Sekt, Glühwein oder Punsch auf ein glückliches Neues Jahr angestoßen haben, sind die Gäste bestimmt für eine Tasse guten Kaffees und einen Berliner Pfannkuchen (Ballen) dankbar.

cg

Sabinchens Weihnachtsbär

Als Onkel Hans von seiner langen Auslandsreise zurückkam, brachte er seiner kleinen Nichte Sabine, die er noch nicht kannte, und die erst 18 Monate zählte, einen Teddybären mit. „Jonny“, so nannte Onkel Hans das Stofftier, war nun aber durchaus keiner der ganz gewöhnlichen Teddybären mit den schwarzen seelenlosen Knopfaugen. Er hatte einen herrlichen dunkelbraunen Pelz wie ein richtiger Meister Petz, und seine Handflächen und Fußsohlen waren rosig wie Sabinchens Händchen. Dazu hatte er wunderbare braune treue Augen und eine tiefe Brummstimme.

Sabinchen war dem neuen Spielgefährten gegenüber erst ein wenig zurückhaltend. Er war fast so groß wie sie selbst. Aber schließlich entschloß sie sich, ihn in den Arm zu nehmen. Als er sein tiefes freundliches Brummen hören ließ, war sie begeistert und schloß Freundschaft mit ihm. Diese Freundschaft wurde mit der Zeit immer enger. Onkel Hans erzählte ihr von den lebenden braunen Bären, die er auf seinen Reisen gesehen hatte, und daß sie genau so aussähen wie ihr Jonny. Als sie sprechen konnte, nannte sie ihn „Sonny“. das „J“ fiel ihr schwer, und so blieb ihm der Name Sonny, aus dem einmal jemand aus Scherz „Sonny-Boy“ machte. Das gefiel Sabinchen und es blieb dabei.

Sabines „Sonnyboy“ mußte überall dabei sein. Er saß beim Essen neben Sabine, er schlief neben ihr. Sabine hatte ein besonderes Kissen und eine Decke in ihrem Bettchen für ihren Bären. Als sie die Mäse bekam, durfte nur Sonnyboy bei ihr sein, ihre Puppen wollte sie gar nicht sehen. Sonnyboy bekam einen Pullover und ein gestricktes Höschen, er bekam ein Lätzchen beim Essen vorgebunden, wie es auch Sabinchen hatte. Als Sabine zum erstenmal zum Friseur gehen mußte, um sich die Haare schneiden zu lassen, mußte Sonnyboy mit. Zuhause geschah es dann aber, daß Sabinchen ihrem Bären auch die Haare schnitt. Er wurde etwas kahl

um die Ohren, aber Sabinchen liebte ihn anscheinend um so mehr.

Bekam Sabinchen, weil sie Halsschmerzen hatte, einen Wickel, so mußte Sonnyboy natürlich auch einen haben. Eines Tages wollte sie ihn durchaus mit in die Badewanne nehmen. Sie konnte nur daran gehindert werden, als man ihr sagte, er würde dann ganz aufweichen und nicht mehr ihr alter Bär sein.

Auf einer Sommerreise an die See hätte diese Freundschaft beinahe ein jähes Ende gefunden. Das Burgenbauen im Sand und all das neue Erleben an der See waren für Sabine so interessant, daß sie es abends tatsächlich vergaß, ihren Sonnyboy mit nach Hause zu nehmen. Er blieb im Strandkorb sitzen und wurde erst beim Schlafengehen vermißt.

Morgens in aller Frühe war Muttis und Sabines erster Gang zum Strandkorb, aber da war kein Bär mehr. Fassungslos schluchzte die jetzt fast Fünfjährige. Alle Versprechungen, ihr einen neuen Bären zu kaufen, halfen nichts. Sonnyboy sollte wieder her. Und er fand sich wieder. Ein Strandwächter hatte ihn an sich genommen und brachte ihn zum Fundbüro. Das Wiedersehen war rührend.

Langsam begann man in der Familie, Sabinchen mit ihrem Bären zu necken. Er war auch mit den Jahren und durch die gar zu liebevolle Behandlung arg mitgenommen. Das Fell war abgeschabt und die rosigen Handflächen grau geworden — an den Füßen trug er längst Schuhchen.

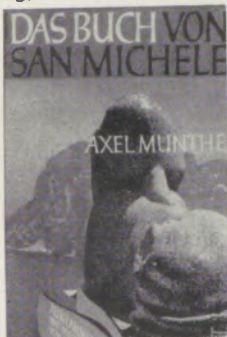
Wieder einmal kam das Weihnachtsfest. Sabine hatte in einem Schaufenster eine wunderschöne Puppe gesehen und hatte viel von ihr erzählt. Unter dem Weihnachtsbaum stand sie nun strahlend von Schönheit mit langen Locken, die zu einer Pferdeschwanzfrisur zusammengebunden waren. Sie hatte langbewimperte Augen, die sie auf- und zumachen konnte. Und dazu einen ganzen Koffer mit Kleidern. Gewiß nahm Sabine sie erfreut in die Hand, zog sie an und aus; Sonnyboy schien vergessen im Trubel des Festes und der neuen Geschenke.

Als Sabinchen aber später in ihrem Bettchen lag, fand man in ihrem Arm nicht etwa die neue Puppe mit den Schlafaugen, sondern wohl zugedeckt den schäbigen Sonnyboy. cg.

Ein alter Freund — modernes Wissen — eine literarische Fehlzündung

Axel Munthe: „Das Buch von San Michele“, Jubiläumsausgabe mit Meisterfotos von Herbert List, 355 Seiten, Paul List Verlag, München, 9,80 DM.

Wieder einmal liegt „Das Buch von San Michele“ vor uns; diesmal in einer sehr schönen Jubiläumsausgabe und zu erschwinglichem Preis. Ganz besonders ansprechend ist es durch die wahrhaft wundervollen Meisterfotos, die so recht zum Ausdruck bringen, wie herrlich das Fleckchen Erde ist, das sich der schwedische Arzt und Schriftsteller als Traumidyll schuf. Axel Munthe schrieb seine Lebensgeschichte einfach und doch voll reicher und schöner Erlebnisse mit den Menschen, mit großen Menschen seiner Zeit und fern von ihnen, glücklich in seiner Einsamkeit auf dem geliebten Felsen von Capri. Er erzählt einfach und sachlich von seinen Erfolgen und seinen Mißerfolgen als Arzt, fern seiner Heimat, und erschütternd und doch zugleich tröstlich von seinem Schicksal als Halbblinder, der sich zurückgezogen hat, um in der heißgeliebten Natur seiner schönen Wahlheimat, umgeben von Fremden, die ihn zu verstehen suchten, und vor allem von seinen Tieren, die ihm wie selten einem Menschen zugetan waren und er ihnen. Gerade in unserer aufgewühlten jagenden Zeit ist dieses Buch ein Geschenk, das man für besinnliche Stunden immer wieder zur Hand nehmen kann und das man vor allen Dingen verständnisvollen Menschen auf den Weihnachtstisch legen sollte. cg



„Staatslexikon“, Recht, Wirtschaft, Gesellschaft, herausgegeben von der Görres-Gesellschaft, 6. völlig neu bearbeitete Auflage, insgesamt acht Bände, Band I Abbe-Chiliasmus, 624 Seiten mit vielen grafischen Darstellungen und Tabellen, Subskriptionspreis Leinen 68,— DM, Halbleder 76,— DM, Verlag Herder, Freiburg.

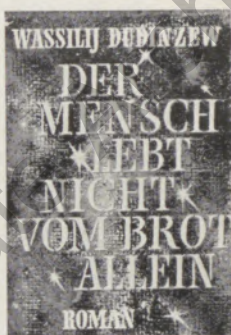
Das „Staatslexikon“, das zum ersten Male im Jahre 1887 erschienen ist und bis zum Jahre 1932 fünf Auflagen erlebt hat, galt immer als ein wissenschaftlich besonders gut fundiertes und außergewöhnlich gewissenhaft bearbeitetes Werk, das allen an der Umwelt und am öffentlichen Leben interessierten Menschen durch seine umfassende und zuverlässige Wissensvermittlung von großem Nutzen war. Der Entschluß der Görres-Gesellschaft und des Verlages Herder, nun die 6. Auflage in völlig neuer Bearbeitung herauszubringen, kann nicht hoch genug eingeschätzt werden; denn als einziges universales, modernes, sozialwissenschaftliches Lexikon ist es wie kein anderes geeignet, die Zusammenhänge zwischen Staat, Wirtschaft, Recht und Gesellschaft und ihr ineinandergreifen konkret aufzuzeigen und — was vor allem



wichtig ist — zum Verstehen zu bringen und die Gegenwart auch in Beziehung zur Vergangenheit verständlich zu machen. Dadurch wird gerade dieses Werk zu einem unerschöpflichen Quell des Wissens, ohne das wir das heutige Geschehen nur ungenau erfassen können. Männer von Rang und Namen haben die einzelnen Themen behandelt und geben die Gewähr, daß ihr Inhalt jeder Forschung standhält. Es ist ein beglückendes Gefühl, ein inhaltlich so kostbares Werk zu besitzen und daraus ein Wissen schöpfen zu können, das uns das vielfältige Geschehen in der Welt um uns von Grund auf richtig verstehen läßt. Die folgenden Bände erscheinen ungefähr halbjährlich. hg

Wassilij Dudinzew: „Der Mensch lebt nicht vom Brot allein“, Roman, 430 Seiten, Verlag der Sternbücher, Hamburg.

Dieser Roman eines jungen sowjetrussischen Schriftstellers, der mit lauten Fanfarenstößen in Deutschland angekündigt wurde, ist weder in Form noch Inhalt bemerkenswert. Sensationell ist, daß das, was gesagt ist, sogar in der Sowjetunion möglich ist, nachdem die dortigen Potentaten seit Jahr und Tag posieren, daß bei ihnen allein der Himmel auf Erden ist, von lauter Engeln bewohnt. Aber vielleicht wäre der Roman auch in Moskau nicht durchgefallen, wenn er etwas mehr literarischen Wert hätte, und dieser — unterstellen wir — Aufschrei einer gequälten Seele nicht in eine so leichte Handlung gekleidet wäre. Ansonsten: machthungrige Manager und Funktionäre gibt es auch bei uns, verkannte Genies und unverstandene Frauen ebenfalls, Ungerechtigkeiten nicht minder, nur, daß wir es wissen und zugeben und als gesellschaftsschädlich brandmarken. Es kommt aber darauf an, wie man etwas sagt, und das war — von dort gesehen — sicher recht unglücklich, es löst sich alles allzu oberflächlich in Wohlgefallen auf. Der wohl bis dahin liebe Genosse Dudinzew hat sich allerlei Grobheiten von seinem obersten Boß sagen lassen müssen, der auch in literarischen Fragen kompetent ist, und wir haben ein Exempel, wie es dort zugeht. Insofern ist das Buch allerdings bemerkenswert, sonst nicht, nicht einmal die Übersetzung. hg



Richard Seyffert/Walter Lux: „Welche Arznei verordnet der Arzt?“ Zusammensetzung, Wirkung und Anwendung der wichtigsten Arzneimittel, Sammlung „Hilf dir selbst“, medizinische Reihe, Nr. 218, 3,20 DM, Wilhelm Stoffuss Verlag, Bonn.

Sanitätsrat Dr. med. R. Seyffert und Apotheker W. Lux bringen in dieser kleinen allgemeinverständlichen Arzneimittellkunde eine alphabetische Aufstellung der gebräuchlichsten im Handel befindlichen Arzneien und beschreiben ihre Zusammensetzung und Wirkung bei den verschiedenen Krankheiten. Bei der Vielzahl von Arzneien, die selbst für den Fachmann schwer zu überblicken ist, behandelt das Bändchen außer den gebräuchlichsten Medikamenten vor allem die Grundstoffe unseres Arzneischatzes. Da fast allen Arzneipräparaten Angaben über ihre Zusammensetzung beigegeben sind, kann der Patient den Charakter der verordneten Arznei leicht ersehen. Auch die allgemeine Einführung in die Herkunft, Aufbewahrung und den Gebrauch unserer Arzneimittel machen das Bändchen zu einem nützlichen Helfer für jeden Kranken, nicht zuletzt auch für die Helfer des Arztes und Angehörigen der Sanitätsberufe.

Musik von der Schallplatte

Ludwig van Beethoven Fünf Klavierkonzerte

Die Deutsche Grammophon Gesellschaft hat innerhalb ihrer Kassettenreihe eine Gesamtausgabe der fünf Klavierkonzerte von Ludwig van Beethoven veröffentlicht. Sie hat mit diesem bedeutenden Beitrag den Wunsch vieler Musikliebhaber nach weiteren Gesamtausgaben erfüllt. Gelten doch gerade diese Klavierkonzerte als Muster kraftvoller, virtuoser und authentischer Beethoven-Interpretation, und wie auf allen Gebieten der Instrumentalmusik, zeigt sich auch hier das gewaltige Genie Beethovens. Was diese Ausgabe aber noch wertvoller macht, ist die Wahl der Interpreten, die mit dem Meisterpianisten Wilhelm Kempff und den Berliner Philharmonikern unter Paul van Kempen diese Ausgabe zu einem wichtigen Dokument für die Geschichte der Musik und der musikalischen Interpretation werden lassen. In der Kunst und im Spiel Wilhelm Kempffs offenbart sich nicht nur ein Künstler sondern auch ein Mensch, der getragen wird von der großen Idee des Humanismus. Echtes Künstlertum und Humanismus sind Eigenschaften von anerkannt unschätzbarem Wert, die diesem Musiker eigen sind und die ihn zu einer der vollendetsten Künstlerpersönlichkeiten der Gegenwart werden ließen. Wenn sich nach den letzten Takten des fünften Konzertes die Nadel von der Platte hebt, dann fühlt man sich noch lange in den Bann eines Erlebnisses gezogen, von dem man nicht so leicht losgelassen wird, beeindruckt von den Werken, in denen sich Kunst und Humanität in vollkommener Harmonie vereinen. In früheren Ausgaben unserer Schallplattenecke sind Beethovens Konzerte eingehender gewürdigt worden, so daß hier bewußt nur das künstlerische Wirken Wilhelm Kempffs herausgestellt werden kann. Zum Schluß muß noch erwähnt werden, daß das diesen Platten beige-fügte Bildmaterial und die erläuternden Textführungen des geschmackvoll gestalteten Begleitbuches ein anschauliches Bild von dem Komponisten sowie von dem Interpreten geben.
(Deutsche Grammophon 33 UpM 18374 74 LPM)

musikkunde in beispielen

In Zusammenarbeit mit dem Pädagogischen Verlag Schwann hat die Deutsche Grammophon Gesellschaft die Langspielplatte in den Musikunterricht einbezogen. Sie hat damit der Schallplatte eine neuartige Aufgabe zugewiesen, die diese auf Grund ihrer technischen Vollkommenheit ganz erfüllen wird. Sicherlich kann sie dabei kein Lehrbuch ersetzen, aber sie kann den Unterricht oder das Selbststudium mit klingenden Beispielen beleben. So bietet sie Musikbeispiele aus allen Epochen der Musikgeschichte und erlaubt einen Überblick über historische Zusammenhänge. Durch häufiges Wiederholen einzelner Partien ermöglicht sie eine Schulung des Ohres, ein besseres Zuhören und Verstehen, wie es auf andere Art nicht jedem möglich ist. Von den Erfordernissen moderner Musik ausgehend, wird die neue Serie „musikkunde in beispielen“ von fachkundiger Redaktion ausgewählt, zusammengestellt und kommentiert. Unter den bisher herausgebrachten Platten finden wir bereits beachtliche Themen. Als erster Titel erschien „Die kontrapunktischen Formen“ mit Beispielen von Pachelbel, Bach, Mozart und Händel (19301). Auf der zweiten Platte dieser Serie wird Wolfgang Amadeus Mozarts „Zauberflöte“ kommentiert. Aus dieser Oper geben Fischer-Dieskau, Kim Borg, Josef Greindl, Rita Streich, Maria Stader, Margarete Klose und andere gesungene Beispiele (19302). Ein Ausschnitt aus der Musik Polens, Rußlands, Böhmens, Norwegens und Finnlands steht unter dem Titel „Nationale Schulen des 19. Jahrhunderts“ (19303). In „Vom Expressionismus zur Zwölftonmusik“ werden Ausschnitte aus Wer-

ken von Schönberg, Strawinsky, Bartok, Hindemith, Schostakowitsch und Liebermann gespielt (19304). Eine sehr beachtliche Zusammenstellung von Dr. Schulz-Köhn ist eine „Entwicklung des Jazz“. Es würde hier zu weit führen, alle Titel dieser Platte anzugeben, dennoch kann gesagt werden, daß auch sie eine beachtliche Leistung ist (19305). Weitere Themen wie „Musik des Mittelalters und der Renaissance“ (19306); Haydn: „Die Jahreszeiten“ (19307); „Dreiteilige Liedform und Rondo“ (19308); „Das Sololied“ (19309) und eine „Instrumentenkunde“ (19310) sind zwischenzeitlich erschienen. Die Musikbeispiele dieser Platten sind Aufnahmen der Deutschen Grammophon Gesellschaft und können auch als abgeschlossene Werke bezogen werden. Mit jeder Lehrplatte der Musik-kunde wird ein Kommentar auf einem Beiblatt mitgeliefert.

Das Hamburger Hafenkonzert

Zu den beliebtesten Sonntagsmorgen-Sendungen unserer Rundfunkstationen gehört das „Hamburger Hafenkonzert“. Obwohl diese Sendung schon in aller Frühe ausgestrahlt wird, hat sie eine besonders große Zahl begeisterter Zuhörer. Dies veranlaßt Polydor, aus den Hafenkonzerten Ausschnitte aufzunehmen und als 25-cm-Platte in den Handel zu bringen. Selbstverständlich sind alle bekannten und beliebten Hafenkonzert-Künstler dabei: Richard Germer, Jan Behrens, Guschi Rieck, Rudolf Claus und Frido Grothey, eine Pankoken-Kapelle sowie das große Hafenkonzertorchester unter Leitung von Hans Freese. Wie in der Sendung, so beginnt auch die Platte mit dem Glockenläuten vom Hamburger Michel. Der Choral ist ebenso vorhanden wie das Tuten der Dampfer — und dann geht es gleich mit Tschingdera und Paukenschlag hinein ins Programm. Damit ist Ihnen nun der Vorteil gegeben, daß Sie sich auch zu anderen Zeiten Ihr eigenes Hafenkonzert geben können.
(Polydor 33 UpM 45131 LPHE)

Für unsere Schlagerfreunde hörten wir

Wie erwartet, konnte der Film an Freddy nicht vorbeigehen. Sein schneller Aufstieg zum Schallplattenmillionär war dafür ausschlaggebend, und mit Spannung erwartet die große Freddy-Gemeinde seinen ersten Film. Die ersten Schallplattenaufnahmen daraus sind bereits im Handel. Hoffentlich wird sein Film „Die große Chance“ auch für seine Platten der große Wurf. „Einmal in Tampico“ und „Ein armer Mulero“ sind Freddy's neue Filmschlagerfilme auf Polydor. (45-23481).

Ray Anthony, beliebter Orchesterleiter und Solist, hat immer etwas besonderes zu bieten. Auf Capitol spielt er mit seinem Orchester den sauber arrangierten „Calypso Dance“ und den ebenso herrlichen „Plymouth Rock“ (45-16430).

Bei Philips gibt es eine wunderschöne Aufnahme mit Mieke Telkamp und dem Orchester Rolf Faber. „Ann-Carolin“ heißt sie und es ist bedauerlich, daß diese Platte nicht überall im Handel vorrätig ist. Ob die Rückseite „Kleine Veronika“ auch so gut gefällt, ist Geschmacksache. (344886)

Von dem bekannten und beliebten Sextett Hazy Osterwald wurde eine Reihe sehr netter Aufnahmen gemacht. Die modernen wie eigenwilligen Musiker haben heute eine große Gemeinde von Verehrern, und aus diesem Grunde sollen Ihnen Aufnahmen dieses Sextettes nicht vorenthalten werden. Da ist zunächst das Potpourri „Da haben wir uns was einge(b)rockt“. Frisch und temperamentvoll wird hier drauflos musiziert, man kann ruhig sagen, drauflos gerockt (Heliodor 45-780076).

— Mit demselben Sextett gibt es eine „Dixieparade“, die ebenfalls eine richtige ausgelassene Osterwaldmusik ist (45-780008). — „Oho Calypso“ heißt für diesmal die letzte Osterwald-Platte, die den beiden ersten nicht nachsteht. Es ist ein Tanzpotpourri mit „Bananaaboot“, „Wenn du mal wieder auf Cuba bist“, „Tipitipitipso“, „Calypso Italiano“ und wird bestimmt Ihren Beifall finden. (45-780129)

Unser Jubilar im Dezember

25 JAHRE MITARBEIT



Johannes Röhl
Blockschleifer
im Werk Julius Lindenberg
am 2. Dezember 1957

Jubilarfeier



In der Gewindeschneiderei Papenberg

von links nach rechts: Ernst Wingenroth, Fritz Leymann, Peter Neff, J. O. Schleimer, Rudi Kütke, Frau Julie Hoffmann, Walter Stricker, der Jubilar Max Hoffmann (50 Jahre Mitarbeit), Albert Stuppmann, Albert Gastl

Unsere Jubilare im Januar

25 JAHRE MITARBEIT 50 JAHRE MITARBEIT 25 JAHRE MITARBEIT



Wilhelm Meier
Schlosser
im Instandhaltungsbetrieb
am 23. Januar 1958



Karl Neff
Pfannenmann in der
Elektroschmelzerei Stachelhausen
am 9. Januar 1958



Ewald Langenberg
1. Schmelzer in der
Elektroschmelzerei Stachelhausen
am 30. Januar 1958

Es haben geheiratet

Doris Hackländer, Stahlguß-Verkauf - Artur Otto, am
26. Oktober 1957
Hans-Joachim Dachrodt, Lohnbüro - Karin Bechem,
am 31. Oktober 1957
Rudolf Franzke, Halle Süd - Anneliese Merten, Halle
Süd, am 9. November 1957
Karl Funk, Stahlgußputzerei Stachelhausen - Helga
Lenz, am 23. November 1957

Ins Leben traten ein

Martina, Tochter von Anni Hoffmann, Lager Papen-
berg, am 17. Oktober 1957

Elvira, Tochter von Anna Gooßen, Kernmacherei
Papenberg, am 24. Oktober 1957

Roland, Sohn von Hildegard Doose, Versand Papen-
berg - Klaus-Heinrich Doose, Formerei Papen-
berg, am 29. Oktober 1957

Regina, Tochter von Magdalene Maaß, Kernmacherei
Papenberg - Horst Maaß, Formerei Papenberg,
am 30. Oktober 1957

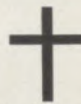
Andrea, Tochter von Erika Dragomir, Hartgußkontrolle
am 3. November 1957

Birgit, Tochter von Hans-Otto Hoffmann, Nach-
kalkulation, am 22. November 1957

Achim, Sohn von Bodo Viol, Baubetrieb,
am 4. Dezember 1957

Mechthild, Tochter von Georg Hermann, Spedition,
am 6. Dezember 1957

WIR NAHMEN ABSCHIED VON



Anna Dörken

geb. Bals, Ehefrau von Gottlieb Dörken, Pensionär, 80 Jahre alt;
am 21. Oktober 1957

Paula Müller

Pensionärin, 62 Jahre alt, am 30. Oktober 1957

Friedrich von Werne

Pensionär, 65 Jahre alt, am 14. November 1957

Josef Schmitz

Schmelzerei Stachelhausen, 47 Jahre alt, am 23. November 1957

August Schröder

Pensionär, 88 Jahre alt, am 28. November 1957

Ww. August Schröder

Pensionärin, 83 Jahre alt, am 2. Dezember 1957

Otto Schul

Pensionär, 63 Jahre alt, am 3. Dezember 1957

Wilh. Otto Wüllenweber

Pensionär, 76 Jahre alt, am 6. Dezember 1957

Alois Weber

Lager Papenberg, 57 Jahre alt, am 10. Dezember 1957



Glückauf 1958

