



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 15 · Jahrgang 2

Januar 1953

In der Tempergießerei Papenberg werden neben Fittings auch große Mengen Automobilgußstücke hergestellt, die mit Fassonguß bezeichnet werden. Der gesamte Temperguß wird im Kupol- oder Gießereischachtofen erschmolzen. Dieser ist ein kontinuierlich arbeitender Umschmelzofen und wird mit Koks unter Zusatz von Wind beheizt. In früheren Zeiten und zum großen Teil auch noch heute werden die Kupolöfen mit kaltem Wind betrieben. Moderne Öfen, wie wir sie in der Tempergießerei besitzen, arbeiten mit Heißwind von ca. 400°. Hierbei werden die Abgase aus dem Ofenschacht durch einen Wind-Erhitzer (Rekuperator) geleitet, wobei sie den Wind (Verbrennungsluft) vorwärmen, so daß dieser schon mit 400° durch die Düsen eingeblasen wird. Die Heißwindöfen haben gegenüber den Kaltwindöfen folgende Vorteile: die Schmelzleistung und die Eisentemperatur sind höher, der Satzkoksverbrauch und die Abbrände an Silicium und Mangan sind geringer.

Der Kupolofen unterteilt sich von unten nach oben in Verbrennungszone, Schmelzzone, Vorwärmzone und Gicht. Auf dem Boden liegt, bis zu den Winddüsen, der Füllkoks, auf dem die im Ofen befindliche Eisensäule ruht. Ist der Füllkoks gut durchgebrannt, dann wird mit der Beschickung begonnen. Zu jedem Eisensatz, bestehend aus Roheisen, Kreislaufmaterial, Stahlschrott, Ferro-Silicium und Spiegeleisen, gehört eine entsprechende Menge Koks, der sogenannte Satzkoks. Die Beschickung geschieht von der Kupolofenbühne mittels Kippkübel. Das flüssige Eisen wird in einem Vorherd, der unmittelbar vor dem Ofen steht, gesammelt und von hier mittels Pfannen abgefangen und vergossen.

Bevor das Eisen jedoch in den Vorherd gelangt, durchläuft es einen Schlackenabscheider, so daß ein schlackenfreies Eisen in den Vorherd fließt.

Das flüssige Eisen aus dem Kupolofen wird in großen Kranpfannen bzw. -trommeln von ca. 2 t Inhalt aufgefangen und mit trockener brikettierter Soda entschwefelt. Bei diesem Entschwefelungsprozeß verbindet sich der Schwefel aus dem Eisenbad mit dem Natrium der Soda und bildet eine chemische Verbindung, die von der Schlacke aufgenommen und mit dieser zusammen mittels Abkrammkrätzer abgezogen wird (siehe Titelbild). Seit einiger Zeit ist es durch eine besondere Trommelkonstruktion möglich, die Schlacke zurückzuhalten und nachher auszukippen. Das so entschwefelte Eisen wird dann in einen Spezialofen überführt und dort fertiggeschmolzen.

Ein neuer Name, sicherlich bald ein Begriff, hoffentlich ebenso bald ein Stern am Himmel der deutschen Industrie-Unternehmungen.

Was uns das angeht? Eine ganze Menge! Das Jahr 1926 ist das Gründungsjahr der *Vereinigten Stahlwerke*, eines Zusammenschlusses einer Vielzahl großer und bedeutender Unternehmungen der Eisen- und Stahlindustrie, dem noch eine Reihe von Werken der weiterverarbeitenden Industrie, des Rohstoff- sowie des Handels mit Fertigerzeugnissen angeschlossen wurden. Es entstand der größte Konzern der Eisen- und Stahlindustrie in ganz Europa.

Im Jahre 1926 beteiligten sich die *Vereinigten Stahlwerke* auch an der BSI und besaßen wenig über 50% unseres Kommanditkapitals. Wir haben uns in dieser großen Gemeinschaft stets sehr wohlgefühlt und sind gut mit ihr gefahren. Das lag nicht zuletzt daran, daß wir trotz der hohen Beteiligungsquote ein uneingeschränkt selbstständiges Dasein führen und unser Geschick frei und ohne Rücksicht auf fremde Interessen gestalten und entwickeln konnten. Die Tatsache nämlich, daß wir eine Kommanditgesellschaft, also ein von einer persönlich für Wohl und Wehe des Werkes voll und wie Inhaber haftenden Geschäftsführung geleitetes Unternehmen waren und blieben, veranlaßte die *Vereinigten Stahlwerke*, uns außerhalb der sonst in diesem Riesenunternehmen üblichen und auch notwendigen straffen Lenkung ein weitestgehendes Eigenleben zu belassen. Wer in einem so großen Werk wie der BSI das Risiko eingeht, durch Fehlentscheidungen alles zu verlieren, was er als der persönlich haftende Gesellschafter besitzt, wägt doppelt und dreifach.

Der Zusammenbruch 1945 brachte auch das Ende der *Vereinigten Stahlwerke*. Die Alliierten sprachen von übermäßigen Machtzusammenballungen in der deutschen Industrie, vor allem der Eisen- und Stahlindustrie. Nun ja, sie mußten es wissen; denn in den Vereinigten Staaten gibt es — auch heute noch — Konzerne und Trusts, die ein Vielfaches an wirtschaftlicher Macht der *Vereinigten Stahlwerke* umschließen. Man zerschlug die großen deutschen Werks-einheiten und nannte das „Entflechtung“. Man zog Zäune — z. T. buchstäblich! —

durch große Unternehmen, die in Jahrzehnten zusammengewachsen waren. Jeder von Ihnen kennt Berichte aus den Zeitungen, wonach nicht nur die Leitungen, sondern vielfach noch viel erbitterter die Belegschaften gegen solchen wirtschaftlichen Unsinn protestierten, der aus den Trümmern dieser Zerschlagung kümmerliche, lebens- und konkurrenzunfähige Gebilde machte. Ob das nicht manchmal gewollt war?

Die *Vereinigten Stahlwerke* bestehen heute nur noch als Restgebilde; die Kernstücke: Bochumer Verein; Schalker Verein Gelsenkirchen; Friedrich Wilhelms-Hütte, Mülheim-Ruhr; August Thyssen-Hütte, Duisburg, um nur einige zu nennen, sie sind längst „entflochten“ worden, haben z. T. andere Namen bekommen, die evtl. wieder zu solchen weltbekannten Begriffen werden müssen, wie die, welche eben genannt wurden.

Am 29. Oktober 1952 wurde im Zuge dieser Maßnahmen auch eine Reihe von Werken der Weiterverarbeitung aus dem Verband der *Vereinigten Stahlwerke* „ausgliedert“ und zu einer neuen Gesellschaft zusammengeschlossen. Es waren lauter Unternehmen, die hundertprozentig den *Vereinigten Stahlwerken* gehörten, nämlich:

Concordiahütte G.m.b.H., Bendorf/Rhein
Dortmunder Union Brückenbau A.G.,
Dortmund
Eisenwerke Wanheim G.m.b.H., Duisburg-
Wanheim
Hannoversche Maschinenbau A.G.,
Hannover-Linden
Nordseewerke Emden G.m.b.H., Emden
Siegener Eisenbahnbedarf A.G., Dreis-
Tiefenbach
Wagner & Co. Werkzeugmaschinenfabrik
m.b.H., Dortmund.

Nur eine einzige, nämlich 52,04prozentige Beteiligung, wurde mit in diese neue Gesellschaft eingebracht: die an der *Bergischen Stahl-Industrie*. Das neue Unternehmen bekam den Namen

Rheinstahl-Union.

Warum?: Als 1926 die Gründung der *Vereinigten Stahlwerke* stattfand, übertrug eines der damals bedeutendsten Unternehmen der

Eisen- und Stahlindustrie Deutschlands, die *Rheinische Stahlwerke A.G.*, ihren gesamten Besitz an Werken der Eisenerzeugung und -verarbeitung auf die *Vereinigten Stahlwerke* und bekam dafür eine namhafte Beteiligung an diesem Konzern. Diesen Vorgang hat man nunmehr, wenigstens teilweise, rückgängig gemacht, indem die *Rheinstahl-A.G.* größter Aktionär der *Rheinstahl-Union* geworden ist.

Wir haben in den vergangenen Jahren mit größter Sorge die Entwicklung der Entflechtungsmaßnahmen der Alliierten verfolgt. Wir erfuhren von Plänen, die für die BSI unglückselige Folgen gehabt haben würden. Wir sind jetzt beruhigt und haben erleichtert und befriedigt aufatmen können.

Das bedeutende Unternehmen „*Rheinische Stahlwerke A.G.*“ genießt weit über unsere Grenzen hinaus den Ruf bester Tradition, guten Geistes der Zusammenarbeit und aufrichtiger Achtung wirtschaftsgeschichtlicher Entwicklung und nicht zuletzt den Ruf hervorragender Qualitätserzeugnisse der in ihr zusammengeschlossenen Werke. Wir werden in ungeschmälerter Freiheit die Geschehnisse der BSI gestalten, dem Werk jenen Stempel aufdrücken können, den es stets hatte und behalten muß: den eines der bedeutendsten bergischen Unternehmen. Darum sagen wir gern und froh zum neuen Beginnen innerhalb der *Rheinstahl-Union*.

Glückauf!

Dr. Wolfgang Busch

Werdegang unseres Tempergußfittings



„Ein neuer Zweig unserer Fabrikation ist die Herstellung von Fittings aus Temperguß.“ So kündigte am 28. April 1878 Moritz Böker eine Ausweitung des Herstellungsprogramms der BSI an. Seit dieser Mitteilung sind viele Jahrzehnte vergangen und die „aus Temperguß hergestellten Fittings“, die das Gütezeichen „BSIG“ tragen, sind das Ergebnis ausgereifter Wertarbeit, die heute neben den anderen Erzeugnissen der Bergischen Stahl-Industrie Weltruf haben. Ihr Anwendungsgebiet ist riesengroß; denn überall, wo Flüssigkeiten, Dampf, Gas oder Luft durch Röhren geleitet werden, sind Fittings im Gebrauch. Keine Wasserleitung, kein Gasherd, keine Dampf- oder Warmwasserheizung, kaum eine Maschinenkon-

struktion, keine Werkstatt und kein Bergwerk, keine Werft und kein Petroleumfeld gibt es ohne Fittings. Ein erheblicher Anteil davon trägt die Marke BSIG. Wissenschaftliche Forschung und eine zu Höchstleistungen erzogene Belegschaft bewährter Facharbeiter schaffen unter dem Leitsatz

„Qualität durch Kontrolle“

in sorgfältiger Herstellungsweise ein Erzeugnis, das im Werkstoff und in der Bearbeitung so leicht von keinem anderen übertroffen wird.

In den einzelnen Abschnitten seines Werdeganges bieten wohldurchdachte Kontrollen unter Anwendung neuzeitlicher wissenschaftlicher Prüfungsverfahren die Gewähr für gleichmäßige gute Werkstoffeigenschaften, zweckmäßige Formgebung und sauber geschnittene Gewinde.

Die Anforderungen, die heute an einen Fitting hinsichtlich der Qualität gestellt werden, sind so hoch gestiegen, daß nur die sorgfältigste Erzeugung und Bearbeitung eine Garantie für die Güte dieses sonst so einfachen Konstruktionsstückes geben. Es dürfte aus diesem Grunde interessieren, wie ein solcher Fitting, vom Rohmaterial bis zum Fertigprodukt, entsteht.

Der Werdegang und die Überwachung der

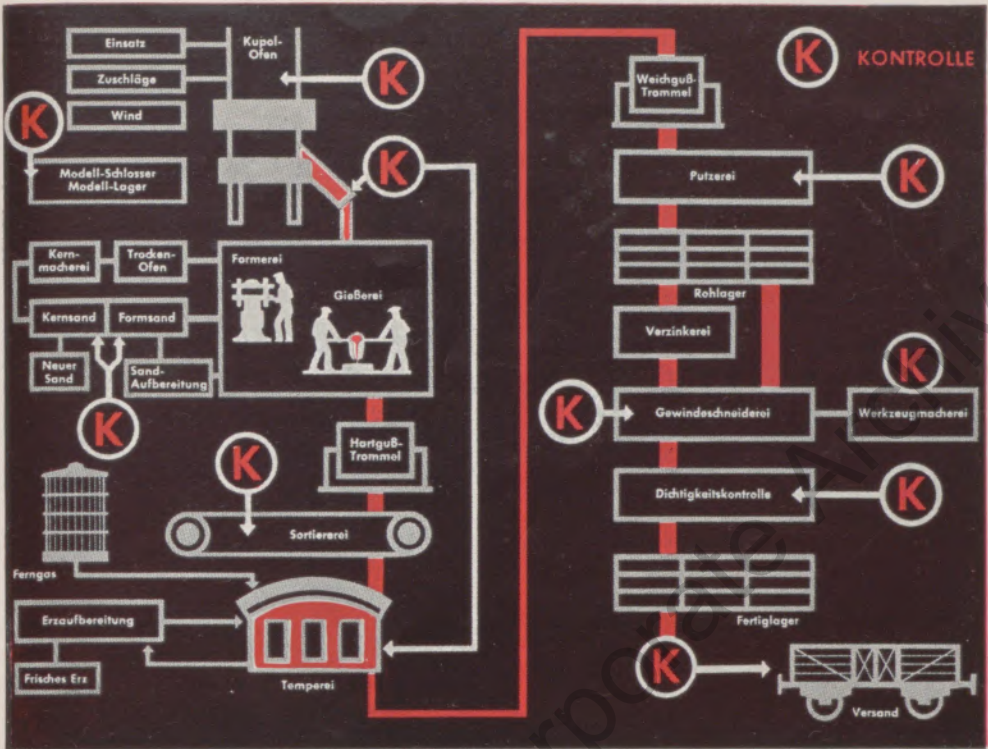


Abb. 1

Fertigung ist aus der schematischen Darstellung zu ersehen (Bild 1).

Die Erschmelzung des Temperrohgusses erfolgt in Kupolöfen. Roheisen, Schrott, Koks, wie auch alle anderen Zuschläge werden sofort nach ihrem Eintreffen in unseren Laboratorien untersucht; denn allein die genaue Kenntnis der Zusammensetzung der Betriebsstoffe gewährleistet ein stets gleichbleibendes Rohprodukt. Die Rohmaterialien werden auf zweckmäßigen Begichtungs-waagen genau abgewogen und kommen dann mit Hängebahnen zum Einschmelzen zu den Öfen, wo der Schmelz-Prozeß mit neuartigen Meßgeräten laufend überwacht wird, um Temperaturen und Schmelzverhältnisse in den engen Grenzen zu halten, die für die Erzeugung eines hochwertigen Produktes notwendig sind (Bild 2).

Während des Abstichs werden der Schmelze in bestimmten Zeitabständen Proben entnommen, welche die Laboratorien sofort untersuchen; die ermittelten Analysen werden der Schmelzerei so schnell wie möglich bekanntgegeben, so daß irgendwelche Schwankungen gleich erkannt und reguliert

werden können. Das flüssige Eisen ist infolge seines hohen Kohlenstoffgehaltes außerordentlich leicht vergießbar und füllt die feinsten Formen gleichmäßig und sauber aus. Dabei wird die Gießtemperatur des flüssigen Eisens ebenfalls streng überwacht; denn von ihr hängt die Sauberkeit der Gußstücke ab.

Bevor mit der Serienfabrikation begonnen

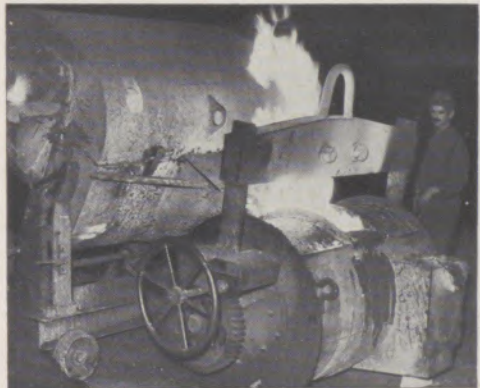


Abb. 2

werden kann, werden Modell- und Kerneinrichtungen dem Modell-Lager entnommen und in der Modellformerei zu sogenannten



Abb. 3

Mustern zusammengestellt. Dabei sind besondere Maßnahmen in der Art der Anbringung zu Anschnitten und Masseln erforderlich, um fehlerfreie und dichte Abgüsse zu erhalten. Von jedem Muster werden Probeabgüsse angefertigt, die hinsichtlich Ausführung und Maßhaltigkeit einer eingehenden Prüfung unterzogen werden. Erst wenn die Probeabgüsse als einwandfrei erklärt



Abb. 4

worden sind, können die Former in die Serienfertigung eintreten. Auf modernen Maschinen werden die Formen hergestellt, die sodann auf Fließbändern abgegossen werden (Bild 3).

Großer Wert ist auf die Sandaufbereitung gelegt, für die neuzeitliche Anlagen vorhanden sind. Hier wird der Form- und Kernsand aufbereitet und ergänzt und gelangt dann über Transportbänder zu den einzelnen Maschinen der Formerei und Kernmacherei. Der Altsand wird von den ein-



Abb. 5

zelnen Stellen der Gießerei unter Flur zur Sandaufbereitungsanlage zurückgeführt. Da der Form- und Kernsand auf die Qualität und Sauberkeit des Gusses großen Einfluß hat, werden in einer besonderen Sand-Prüfanlage Feuchtigkeitsgehalt und Luftdurchlässigkeit laufend überprüft.

Die Kernherstellung geschieht auf neuzeitlichen Kernblasmaschinen (Bild 4). Die Trockenöfen, in denen die fertigen Kerne getrocknet werden, erfahren mittels Pyrometer eine laufende Kontrolle auf Gleichmäßigkeit der Temperatur.

Die abgegossenen Fittings werden von Masseln, Stangen und Sand befreit und in der Roh- oder Hartgußkontrolle auf ihre einwandfreie und formgerechte Beschaffen-

heit geprüft, um dann eine der wichtigsten Behandlungen zu erfahren. Um den äußerst spröden Rohguß weich und bearbeitbar zu machen, wird er einer entkohlenden Glühung unterzogen; er wird getempert. Zum Tempern werden die Teile in Eisenerz eingepackt (Bild 5), das bei höheren Temperaturen Sauerstoff abgibt. Dieser freiwerdende Sauerstoff oxydiert den im Material vorhandenen Kohlenstoff; dadurch wird der bisher harte Guß außerordentlich zäh. Das Gefüge gleicht nach der Temperung ungefähr dem eines weichen Schmiedeisens (Bild 6). Getemperte Fittings lassen sich in

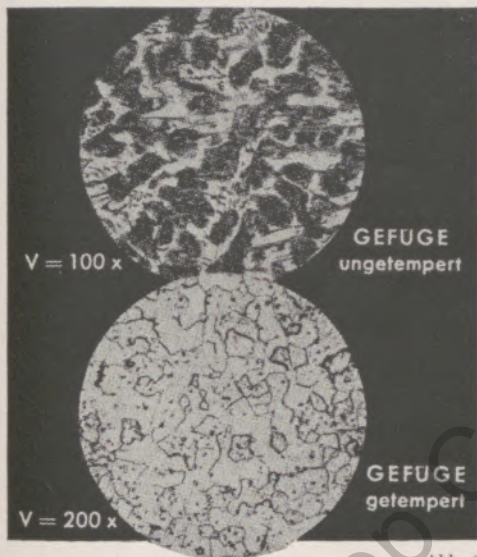


Abb. 6

kaltem Zustand weitestgehend deformieren (Bild 7). Die Festigkeitswerte für diesen hochwertigen weißkernigen Temperguß betragen:



Abb. 7

Zugfestigkeit mind.	38 kg/mm ²
Streckgrenze	21 kg/mm ²
Dehnung	15–10% (l = 5 d)

Die Temperatur während des Tempervorgangs ist für die Güte des Materials von größter Wichtigkeit. Deshalb werden die Temperöfen mittels elektrischer Temperaturschreiber und Gasdruckregler wie auch mit Pyrometer und Diopter laufend überwacht. Zudem werden nach dem Tempern die mitgegossenen Zerreißstäbe durch die Versuchsanstalt auf die Festigkeitseigenschaften des Materials geprüft.

Bis hierher ist der Werdegang des Fittings im Rohguß beschrieben. Die Darstellung der Festigkeitseigenschaften und Bearbeitbarkeit folgt in der nächsten Nummer.

Willi Wehmann, Papenberg

Soziale Betreuung

Wie bereits vor und während des letzten Krieges, so hat auch nach Kriegsende unser Werk wieder damit begonnen, Werksangehörige und deren Kinder zur Erholung oder Genesung zu verschicken. Gerade die Heimverschickung der Kinder war eine dringende Forderung geworden, weil diese durch die Kriegs- und Nachkriegsverhältnisse gesundheitlich besonders gelitten haben. Aber erst nach der Währungsreform war es möglich, die entsprechenden guten und zweckmäßigen Erholungsstätten zu finden.

Von 1947 bis 1952 einschließlich wurden jeweils für 3 Wochen nach Dümmlinghausen, Wildbergerhütte oder Altwied 379 Betriebsangehörige auf Werkskosten verschickt.

In den Jahren 1949 bis 1952 einschließlich konnten in Runkel an der Lahn, Altenberg bei Wetzlar, Borkum, Bad Orb und Bad Rothenfelde 242 Kinder im Alter von 6–14 Jahren eine Erholungskur von je 6 Wochen machen. Von diesen waren 127 Jungen und 115 Mädchen. Die Kinder standen alle unter ärztlicher Betreuung und erhielten zweckentsprechende Kurmittel verordnet.

Außerdem wurden in 209 Fällen junge Mütter mit einer Säuglingsausstattung bedacht.

Wie werden Zeit- und Akkordlohn ermittelt

In den beiden letzten Nummern unserer Werkszeitung haben wir gelesen, was mit der „analytischen Arbeitsplatzbewertung“ bezweckt wird und wie die Gesamtwertzahlen (Punkte) ermittelt werden. Heute soll erläutert werden, wie aus dem Punktwert der Geldwert und aus diesem der Minutenfaktor für Akkordarbeit ermittelt wird.

Mit der Findung der Wertzahlen (Punkte) ist die „analytische Arbeitsplatzbewertung“ abgeschlossen. Die nachfolgende Festlegung der Lohngleichung ist Verhandlungsgegenstand zwischen Geschäftsleitung und Betriebsrat. Allererster Grundsatz bei diesen Verhandlungen ist, daß die von den Tarifpartnern festgelegten Tariflöhne nicht unterschritten werden dürfen. Auch wurde bei der Einführung der Arbeitsplatzbewertung vereinbart, daß alle unter 5 Wertzahlen liegenden Arbeitsplätze einheitlich mit 5 Wertzahlen entlohnt werden. Dadurch wurde der unterste Lohn höher gelegt als es die Arbeitsplatzbewertung ausweist.

Bei den Lohnverhandlungen ist als erstes der jeweilige Grundlohn und dann der Punktwert zu ermitteln. Für alle Arbeitsplätze wird bekanntlich der gleiche Grundlohn gezahlt, der z. Z. für Männer vom 21. Lebensjahr ab 1,10 DM beträgt. Der Punktwert ist 3,25 Dpf. Daraus ergibt sich als Beispiel an einem Arbeitsplatz mit 10 Wertzahlen folgende Rechnung:

Grundlohn	= 1,10 DM
plus 10 mal 3,25 Dpf	= 0,325 DM
Stundenlohn	= 1,425 DM
	oder 1,43 DM

Es besteht bei einer solchen Errechnung immer die Möglichkeit, dem Willen der Tarifpartner nachzukommen. Alle tariflichen Lohnveränderungen können sinngemäß umgerechnet werden.

Der Frauenlohn beträgt, soweit Frauen nicht mit Männerarbeiten beschäftigt werden, tariflich 80% des Männerlohnes. Laut Vereinbarung bei Einführung der Arbeitsplatzbewertung erhalten die Frauen bei uns 85%. Also gehen vom Grundlohn 15% ab = 15% von 1,10 DM = 0,935 DM Grundlohn. Der Punktwert ist auch bei den Frauen 3,25 Dpf. Hierbei wurden die 15% nicht abgezogen. Dadurch erhöht sich der Gesamt-Frauenlohn auf bis zu 88% des Männerlohnes. Hier nun

auch die Ausrechnung eines Lohnbeispiels bei 10 Wertzahlen:

Grundlohn	= 0,935 DM
plus 10 mal 3,25 Dpf	= 0,325 DM
Stundenlohn	= 1,26 DM

Die Löhne der Jugendlichen bis zum vollendeten 20. Lebensjahr sind nach den Tarifbestimmungen gestaffelt. So erhält z. B. ein Jugendlicher im Alter von 18 Jahren 80% des Voll-Lohnes. Wieder bei Zugrundelegung von 10 Wertzahlen erhält der männliche Jugendliche mit 18 Jahren

1,43 DM minus 20%	= 1,14 DM,
der weibliche Jugendliche	
1,26 DM minus 20%	= 1,01 DM.

Die Akkordlöhne werden bei uns auf der Minutenbasis nach REFA ermittelt. Der Lohn dafür wird wieder aus der Arbeitsbewertung errechnet. Die in obigen Beispielen für Erwachsene gefundenen Zahlen sind maßgebend. Dieses ist möglich, weil alle Zeitlöhne die Tariflöhne um mindestens 15% überschreiten. Damit entfällt die Verpflichtung, für Akkordarbeit einen besonderen Aufschlag von 15% zu gewähren.

Der männliche Zeitlöhner mit 10 Wertzahlen hat einen Zeitlohn in Höhe von 1,43 D-Mark. Diese 1,43 DM werden durch 60 (Minuten pro Stunde) geteilt

$$1,43 : 60 = 2,38$$

Diese 2,38 sind der Minutenfaktor bei 10 Wertzahlen. Kostet die Bearbeitung eines Stückes z. B. 15 Minuten, so beträgt der Geldwert

$$15 \text{ mal } 2,30 = 35,7 \text{ Dpf für die Normalleistung.}$$

Die gleiche Rechnung gilt bei den Akkordlöhnen der Frauen. Wieder bei 10 Wertzahlen:

$$1,26 : 60 = 2,10.$$

Erfordert auch hier das zu bearbeitende Stück 15 Minuten, so beträgt der Geldwert

$$15 \text{ mal } 2,10 = 31,5 \text{ Dpf für die Normalleistung.}$$

Auf diese Weise kann sich jeder Akkordarbeiter seinen Lohn selbst errechnen, da die vorgegebenen Minuten an allen Akkordarbeitsplätzen bekannt sind.

Abschließend ist noch zu sagen, daß bei Akkordarbeit die Staffelfung für Jugendliche entfällt, da für sie der gleiche Minutenfaktor gilt wie für die Erwachsenen. Es ist selbstverständlich, daß bei Akkordarbeit Jugendlöcher die Bestimmungen des Jugendschutzgesetzes beachtet werden.

R. B.



Der Umfang der BSI im Jahre 1897

Aus der Geschichte der BSI

Die Entwicklung eines großen Werkes aus kleinen Anfängen erfolgt stets da stufenweise, wo vor allem dem persönlichen Unternehmungsgeist durch die Notwendigkeit der Erwirtschaftung finanzieller Mittel für den Ausbau Grenzen gesetzt sind. Auch Moritz Böker konnte jeweils nur in einem vorher genau abgesteckten Rahmen planen. Dabei glaubte er wohl gelegentlich, mit der Durchführung seines Ausbauprojektes einen gewissen Abschluß in seiner Zielsetzung zu erblicken, um hernach, aus der klaren Erkenntnis der vor ihm neu erstehenden Aufgaben, diese mit der gleichen klarsichtigen Beurteilung der Dinge und einer durch nichts zu erschütternden Energie anzupacken. Auch damals kam es darauf an, aus der Entwicklung einzelner Industriezweige für das eigene Werk neue Möglichkeiten zu erkennen und technische Voraussetzungen für die Aufnahme neuer Fabrikationsgebiete zu schaffen.

In Amerika erlebte die elektrische Straßenbahn ihren stürmischen Siegeszug. Auch in Bremen wurde im Jahre 1890 die erste elektrische Bahn Europas in Betrieb gesetzt und ließ erwarten, daß diesem Beispiel auch anderwärts gefolgt würde, vorausgesetzt, daß die deutsche Elektrizitätsindustrie den

neuen Anforderungen gerecht zu werden vermochte. Aber auch die Anfertigung von Untergestellen verlangte in Anpassung an die europäischen Verhältnisse die Lösung wichtiger Probleme, die Moritz Böker, zwar unter Verzicht auf die Billigkeit der Ausführung, aber durch Genauigkeit der Bearbeitung und Erzielung eines ruhigen Fahrens, zu erreichen verstand.

In Gemeinschaft mit seinem Bruder Robert Böker verfolgte er die Frage des Verkehrsproblems in Remscheid, wo die Einführung der Pferdebahn früher infolge der sehr bedeutenden Steigungen nicht in Erwägung gezogen werden konnte, und wandte sich dem Projekt des Baues einer elektrischen Straßenbahn zu. Robert Böker studierte die wirtschaftliche Seite der Frage und verstand es, nach eingehender Durcharbeitung der technischen Gegebenheiten und einer großzügigen Regelung der Finanzierung des Baues der Bahn im Jahre 1892 die Stadtverordneten von der Zweckmäßigkeit der Verwirklichung dieses Planes zu überzeugen und rief eine Gesellschaft ins Leben, die die Straßenbahn betreiben sollte, in deren Vorstand auch Moritz Böker berufen wurde.

Im Jahre 1893 wurde die Straßenbahn in Remscheid mit zwei eingleisigen Strecken

(Handweiser — Hochstraße und Ibruch — Bahnhof Vieringhausen) als zweite elektrische Bahn Deutschlands, die mit einer Steigung von 1 : 9,6 die steilste elektrische Straßenbahn schlechthin ist, in Betrieb genommen. Informationen über Erfahrungen, die übrigens den Erwartungen vollauf entsprachen, zogen in den nachfolgenden Jahren Fachleute aus ganz Deutschland und auch aus dem Ausland nach Remscheid. Diese Besuche stellten für die Bergische Stahl-Industrie eine willkommene Gelegenheit dar, die Interessenten mit der eifrig betriebenen Entwicklung der Untergetriebe bekannt zu machen, neue Anregungen für die Bremsfabrikation entgegenzunehmen und neben der Fertigung von Antriebsrädern für Straßenbahnmotoren die Herstellung kompletter Radsätze mit bandagierten Rädern zu propagieren.

Die führende Rolle, die sich die BSI auf diesem Gebiete zu erringen wußte, stellte sie hier wiederum vor die Notwendigkeit, die Stahlbasis zu erweitern. Während Moritz Böker noch kurze Zeit vorher in den durchgeführten Umbauten und Verbesserungen des Werkes einen gewissen Abschluß gefunden zu haben glaubte, erblickte er schon im Jahre 1897, namentlich mit Rücksicht auf

den Umfang der erforderlichen Lieferungen für die elektrischen Straßenbahnen, die Notwendigkeit des Baues einer neuen Martinstahl-Schmelzerei für die Erzeugung von Stahlformgußstücken und Blöcken. Der gesamte Entschluß, zunächst zwei SM-Öfen von je 10 Tonnen Fassungsvermögen und einen Tiegelofen für 12 Tiegel zu bauen und damit eine tägliche Leistung von 120 Tonnen zu erreichen, wurde im Februar 1898 in Angriff genommen. Für die Formerei mit den dazugehörigen Abteilungen wurden drei Hallen mit elektrisch betriebenen Kränen vorgesehen und die Arbeiten so vorangetrieben, daß nach knapp einem Jahr, d. h. am 18. Januar 1899, in Loborn die erste Charge fiel.

Die Transportfrage bereitete anfänglich erhebliche Schwierigkeiten, denn die bestehende Verbindung zwischen Loborn und Osterbusch war unzulänglich und mußte erst durch die Anschüttung eines zweiten Gleisdammes verbessert werden.

In Loborn wurde von vornherein auch die Maschinenformerei eingeführt, die gegenüber der Handformerei eine so wesentliche Steigerung der Erzeugung von Stahlformgußstücken bedeutete, daß die Putzerei nicht Schritt zu halten vermochte. Erst die Verwendung von pneumatischen Werkzeugen, die die Leistung



Wagen Nr. 1
der ersten Remscheider
Straßenbahn

verdreifachte, schaffte die notwendige Abstimmung des Ausbringens beider Abteilungen aufeinander.

Es genügte aber nicht, den Bau von Erzeugungsstätten zu betreiben, wenn nicht gleichzeitig oder oftmals schon vorher gewisse Voraussetzungen geschaffen wurden, die eine moderne Betriebsanlage erforderte. Es wurde im Jahre 1890 die Gasbeleuchtung, zunächst in Osterbusch, im Verwaltungsgebäude und auf den Fabrikhöfen und im darauffolgenden Jahre auch in Stachelhausen, auf elektrische Beleuchtung umgestellt. Im Jahre 1895 wurde der Bau einer elektrischen Kraftanlage im Werk Osterbusch in Angriff genommen, um vor allem die abgelegenen Stellen des Werkes, die für Dampfkraft nicht zugänglich waren, mit Betriebskraft zu versorgen. Bis 1900 wurden Maschinen-Aggregate von zusammen 1100 kW Leistung zur Stromlieferung für die Beleuchtung und mechanischen Antriebe ausgebaut.

Selbst die Walzwerksanlagen, die bis dahin an eine Dampfmaschine angeschlossen waren, erhielten noch vor der Jahrhundertwende einen eigenen Antrieb durch einen starken Elektromotor. Die BSI beschritt damit als erste Firma in Deutschland den Weg der

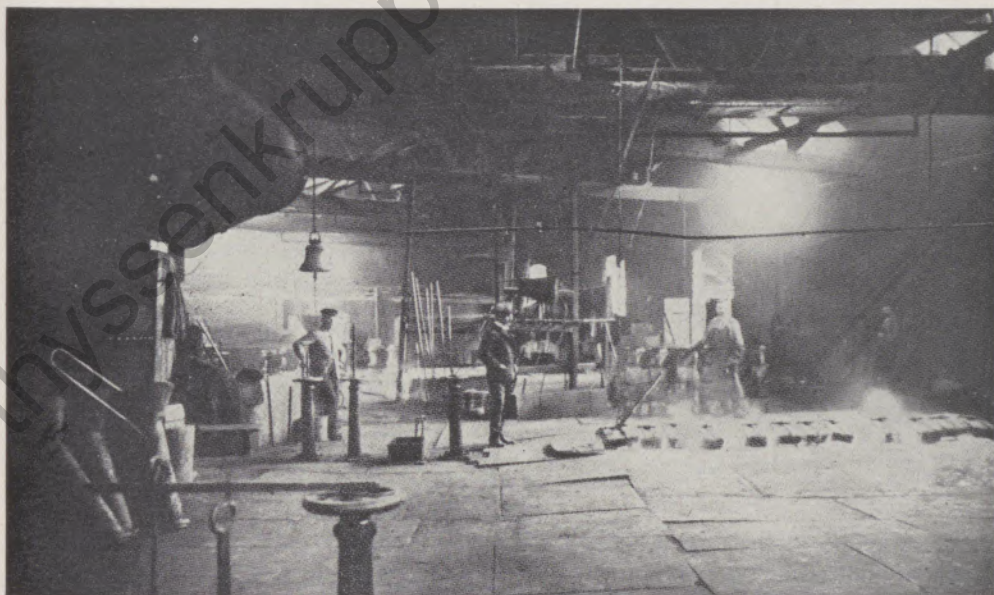
Elektrifizierung des Walzwerksantriebs und steigerte damit das Ansehen des Werkes als erfolgreicher Schrittmacher auf technischem Gebiet.

Dem Wasserverbrauch, der eine ständige Steigerung aufwies, mußte ebenfalls besondere Beachtung zugewandt werden. Für Loborn wurden Grundstücke erworben, die ergiebige Quellen besaßen, für Osterbusch wurden dagegen die Anlagen in Stachelhausen, die aus einem Waschteich und einem mäßig tiefen Brunnen bestanden, ausgebaut, neue Brunnen angelegt und durch lange Stollenanlagen mit Leitungen durch Pumpen und Hochbehälter zu den Verwendungsstellen im Walz- und Hammerwerk Osterbusch geführt.

Die schnelle Bebauung des Bergkegels in späteren Jahren, die Ableitung der Wässer durch Kanalisation, machten die Brunnen weniger ergiebig und zwangen zu einem erheblichen Verbrauch städtischen Wassers, der einen beachtenswerten Kostenaufwand verursachte; denn die Wasserwerke sind gezwungen, beim Hochpumpen von der Remscheider Talsperre zum Wasserturm auf dem Stadtkegel, einen Höhenunterschied von 192 m zu überwinden.

Otto Hilger

Das Walzwerk in der Abteilung Osterbusch



Die Neubauten bei Julius Lindenberg

In den letzten Jahren mußten wiederholt größere Erdbewegungen mit hohem Kostenaufwand durchgeführt werden, um oberhalb der Walz- und Hammerwerkshalle kleinere Bauten errichten zu können. Was war und ist nun der Zweck dieser Gebäude?

Vor einigen Jahren wurde der erste größere Einbruch in die steile Felswand durchgeführt, um einen ansprechenden und gesunden Wasch- und Aufenthaltsraum für unsere Schwerstarbeit leistende Walzwerksbelegschaft zu schaffen. Inzwischen ist eine beinahe menschenunwürdig anmutende Höhle durch einen hellen, modern eingerichteten Waschraum mit daneben liegendem gesundem, hellem Aufenthaltsraum ersetzt worden.

Vor stark einem Jahre begannen wiederum in derselben Fluchtlinie große Ausschachtungsarbeiten, die die Errichtung einer neuen Hochspannungsstation zum Ziel hatten. Bisher waren 2 kleine Transformatoren von 640 und 400 KVA installiert, die das gesamte Werk mit elektrischer Energie versorgten. Sie waren äußerst unglücklich zwischen der Generatorenanlage der Gießerei und dem großen Laboratoriumsgebäude eingeklemmt. Der in Tag- und Nachtschicht durchlaufende schwere Walzenzugmotor mit einer Leistung von 370 kW, die elektrischen Glühöfen, die das gesamte im Walz- und Hammerwerk erzeugte Material weich und spannungsfrei glühen müssen, mit einer Gesamtkapazität von ca. 1400 kW, und die Kompressorenanlage mit 3 verschiedenen großen Druckluft-erzeugern mit einem Leistungsbedarf von insgesamt 330 kW, haben in den letzten Jahren wiederholt bewiesen, daß die installierte Kapazität von rund 1000 KVA für den gesamten Strombedarf des Werkes einschließlich der vielen Motoren und Werkzeugmaschinen bei weitem nicht ausreicht. Durch die Anschaffung eines neuen 1000 KVA-Trafos ist nunmehr die Kapazität verdoppelt worden, und es können jeweils nach Bedarf (insbesondere unter Berücksichtigung des geringeren Bedarfs an Sonn- und Feiertagen) 1000, 1400, 1600 und 2000 KVA zugeschaltet werden. Die 2 Trafos sind in 3 geräumigen Zellen untergebracht. Dahinter liegt die nach modernen Gesichtspunkten ausgeführte Verteilung, die es gestattet, bei plötzlich auftre-

tenden Reparaturen einzelne Kabel spannungsfrei zu machen und gefahrlos die Instandsetzungsarbeiten durchzuführen, ohne den gesamten Betrieb lahmzulegen.

Durch die Installation einer Gesamtkapazität von 2000 KVA dürfte der Betrieb auf Jahrzehnte hin ausreichend mit Energie versorgt sein, unter Einrechnung einer etwaigen Ausweitung des Betriebes bezüglich der stromverbrauchenden Aggregate.

Schon nach Ablauf eines knappen Jahres mußte ein weiterer Einbruch in die Gartenanlage vorgenommen werden. Große kostspielige Erdbewegungen sind wieder die Voraussetzungen für die Errichtung eines Gebäudes, welches die bisher innerhalb der Walz- und Hammerwerkshalle untergebrachten Kompressoren aufnehmen soll. Im Hinblick auf die hohen statischen Belastungen und die Wechselbeanspruchung durch Schwingung und Rotation der schweren Antriebsmotore der Kompressoren müssen schwere Stützmauern in Eisenbeton hochgezogen werden. In Flurhöhe des Hammerwerks werden in der bereits entstandenen tiefen Nische drei große Luftbehälter von je ca. 2 m ϕ und 7 m Länge verlegt, die die jetzigen alten Dampfkessel, welche z. Z. das Walz- und Hammerwerk in widersinniger unharmonischer Weise voneinander trennen, ablösen sollen. Erst in dem oberen Stockwerk einschl. der dazugehörigen Kellerräume, d. h. in Flurhöhe des neuen Hochspannungsraumes, werden insgesamt 4 Kompressoren mit den dazugehörigen Filter- und Kühlanlagen und automatischem Regler untergebracht.

Da die derzeitige Leistungsfähigkeit der vorhandenen Kompressoren den Preßluftbedarf des augenblicklichen Vollbetriebes gerade deckt und keinerlei Reserve bei etwaigem Ausfall durch längeren Reparaturbedarf birgt, ist ein neuer Rotationskompressor der Demag A.G. bestellt worden, der mit den übrigen Kompressoren in Parallelschaltung installiert werden soll. Die 3 bereits oben erwähnten Luftbehälter beinhalten ca. 80 cbm Luft bei einem Druck von 8 atü. Diese Menge entspricht ungefähr dem in jeder Minute von unseren Betrieben erforderlichen Luftbedarf während des Vollbetriebes im Hammerwerk. Die Leistung der der-

zeitigen 3 Kompressoren entspricht dagegen nur ungefähr 70 cbm/min, so daß die gleichzeitige Inbetriebhaltung sämtlicher vorhandenen Schmiedehämmer auf die Dauer von mehreren Stunden nicht möglich ist. Die zusätzliche Leistung des neuen Kompressors in Höhe von ca. 30 cbm/min wird uns in ausreichendem Maße den Luftbedarf eines besonders forcierten Betriebes ohne weiteres sicherstellen.

Durch die Demontage der alten Kessel und das Freiwerden des augenblicklichen Kompressorenraumes wird wertvoller z. Z. brachliegender Produktionsraum bereitgestellt, der es uns erlauben wird, in zweckmäßiger Weise unsere Fabrikationsstätten durch neue Aggregate zu ergänzen, um unser derzeitiges Fabrikationsprogramm zu ergänzen und zu vervollständigen.

Robert Hilger

Tiegelgußstahl-Abguß in die Kokillen in der Schmelzerei Julius Lindenberg



Unsere aktiven Jubilare

Dienstjahre	Anzahl der Jubilare			Dienstjahre insgesamt	Jubilare in Prozenten zur Belegschaft
	Arbeiter	Angestellte	Zusammen		
25	52	12	64	1600	2,24 ⁰ / ₀
26	26	11	37	962	1,29 ⁰ / ₀
27	35	8	43	1161	1,51 ⁰ / ₀
28	49	2	51	1428	1,78 ⁰ / ₀
29	16	7	23	667	0,81 ⁰ / ₀
30	27	7	34	1020	1,19 ⁰ / ₀
31	22	11	33	1023	1,16 ⁰ / ₀
32	10	5	15	480	0,52 ⁰ / ₀
33	5	2	7	231	0,25 ⁰ / ₀
34	6	1	7	238	0,25 ⁰ / ₀
35	7	3	10	350	0,35 ⁰ / ₀
36	2	6	8	288	0,28 ⁰ / ₀
37	9	2	11	407	0,38 ⁰ / ₀
38	10	5	15	570	0,52 ⁰ / ₀
39	16	3	19	741	0,66 ⁰ / ₀
40	14	6	20	800	0,70 ⁰ / ₀
41	7	7	14	574	0,49 ⁰ / ₀
42	7	3	10	420	0,35 ⁰ / ₀
43	7	1	8	344	0,28 ⁰ / ₀
44	3	1	4	176	0,14 ⁰ / ₀
45	4	2	6	270	0,21 ⁰ / ₀
46	2	1	3	138	0,10 ⁰ / ₀
47	8	1	9	423	0,31 ⁰ / ₀
48	4	4	8	384	0,28 ⁰ / ₀
49	1	—	1	49	0,03 ⁰ / ₀
50	1	1	2	100	0,07 ⁰ / ₀
51	1	—	1	51	0,03 ⁰ / ₀
52	1	—	1	52	0,03 ⁰ / ₀
53	—	—	—	—	—
54	2	—	2	108	0,07 ⁰ / ₀
55	—	—	—	—	—
56	1	1	2	112	0,07 ⁰ / ₀
	<u>355</u>	<u>113</u>	<u>468</u>	<u>15167</u>	<u>16,35⁰/₀</u>

Koll

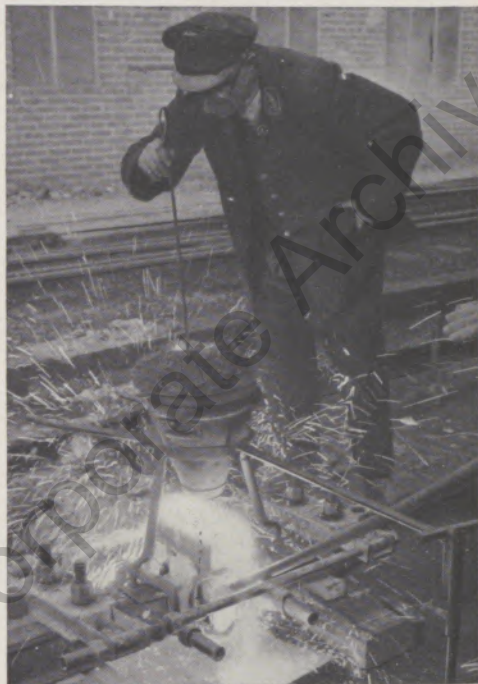
Die Werksbahn

Unser Werksbahnbetrieb verfügt zur Zeit über eine Gleisanlage von 7 km Länge. Dazu gehören 34 Weichen, 4 Drehscheiben und 1 Schiebebühne. Diese Anlagen erfordern für ihre Unterhaltung jährlich einen enormen Aufwand an Arbeitsstunden.

Bei Ausgang des letzten Krieges waren die Werksgleise durch Überalterung in einen schlechten, stellenweise beängstigenden Zustand geraten. Die Schienen stammten aus alten abgängigen Beständen der Reichsbahn, das Profil war zu leicht und so weit abgefahren, daß die heute üblichen Wagenlasten nicht mehr getragen werden konnten. Hinzu kam noch, daß während des Krieges an keine Gleisreparaturen, viel weniger an Neuanlagen gedacht werden konnte. Die Beanspruchung der Gleise aber war gerade in dieser Zeit sehr hoch, weil die Überladung der Werkswagen kaum noch Grenzen hatte. Schienenbrüche und Entgleisungen waren damals fast tägliche Erscheinungen, und in vielen Fällen sind Wagenachsen unter der schweren Last der Stahlgußstücke auf offener Strecke einfach zusammengebrochen. Selbstverständlich gingen dann die Schienen meist auch zu Bruch. Die Beseitigung dieser Schäden bei Verdunkelung, in Schnee und Eis, sind uns noch in schlechter Erinnerung.

Infolge dieser Zustände war nach Beendigung des Krieges neben anderem die Instandsetzung unserer Gleisanlagen eine Hauptaufgabe. Diese Arbeiten mußten allerdings zunächst auf die schlechtesten Stellen beschränkt bleiben, da uns die notwendigen Ersatzmaterialien für größere Umbauten fehlten. Die behördlichen Zuteilungen an Eisen und Stahl reichten kaum zur Befriedigung unserer Kundenaufträge. Andererseits mußten die recht kostspieligen Erneuerungen natürlich mit der finanziellen Lage des Werkes in Einklang gebracht werden. Immerhin wurde in jährlichen Etappen, besonders nach der Währungsumstellung, ein Gleis nach dem anderen neu verlegt, und zwar erfolgte dabei zugleich ein Umbau auf schweres Schienenprofil nach den Vorschriften der Bundesbahn auf Kleinschlag. Insgesamt wurden bis heute ungefähr 2 km Gleis auf den Hauptstrecken des Werkes erneuert. Erst im letzten Jahr sind zwei neue Weichen eingebaut und das Gleis zur Formerei Papenberg sowie der Übergang und die Weiche am Maschinenbetrieb fertiggestellt worden. Beim Umbau des Gleises

am Kesselhaus der DEW und Formerei Papenberg haben wir erstmalig die Schienen in einer Länge von je 60 m im Thermitverfahren zusammengeschweißt und uns damit die neueste Methode der Bundesbahn,



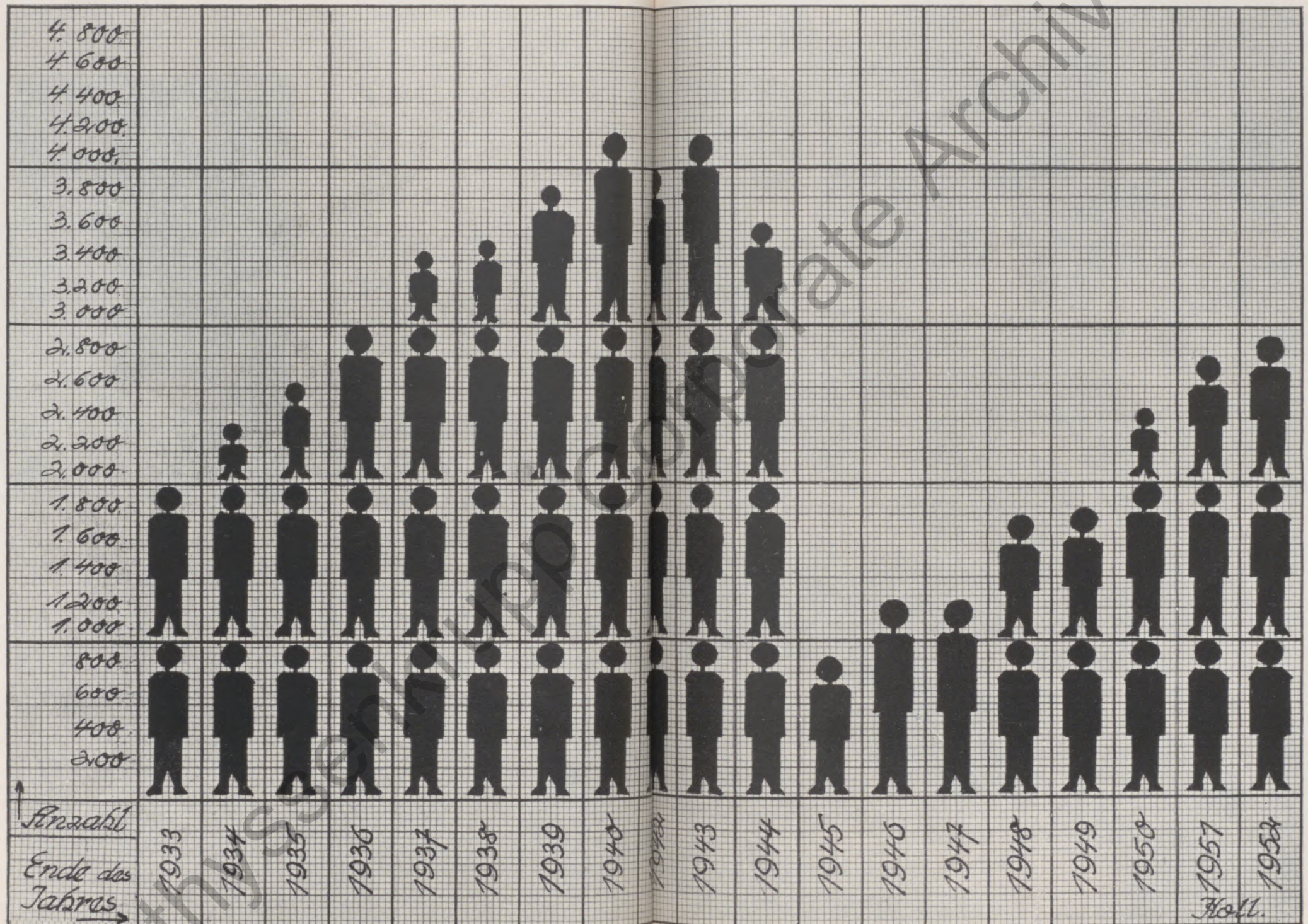
Schienen zu schweißen, zu eigen gemacht. Diese langen Schienen haben den Vorteil, die bisherigen Gleisstöße mit Laschenverbindung, die einen hohen Verschleiß der Schienen selbst und der Fahrzeuge mit sich bringen, auf ein Mindestmaß herabzudrücken. Es darf hier erwähnt werden, daß die Bundesbahn heute Schienen in einer Länge bis zu 4 km zusammenschweißt. Allerdings werden für den Bau solcher Versuchsstrecken Spannbetonschwellen verwendet.

Abschließend kann über die Gleisanlagen unseres Werkes gesagt werden, daß sie zwar noch nicht überall in bester Ordnung sind (eine Gleisanlage von 7 km Länge wird niemals fertig), aber der größte Teil der notwendig gewordenen Arbeiten ist inzwischen getan, die restlichen Erneuerungen werden in den nächsten Jahren folgen.

Wir hoffen, mit den umfangreichen Verbesserungen in erster Linie Unfälle im Eisenbahnbetrieb verhindern zu können, toi, toi, toi!

C., Eisenbahnbetrieb

Belegschaftsstand der BS vom Jahre 1933—1953



Nur einige kleine Bäumchen

„Nicht mehr?“ — habe ich mich mitunter selbst gefragt, wenn ich den Weg zur Arbeit durch unsere Werksstraße ging.

Ja — nur einige kleine Bäumchen, jedes kaum einen halben Meter hoch, jetzt schmucklos und nüchtern, aber trotzdem stolz, stehen in der zerschundenen Dachrinne unserer Formerei Loborn.

Lohnt es sich überhaupt, sich darüber Gedanken zu machen, ob die Natur uns vielleicht mit diesem Zeichen etwas sagen will? Ich glaube, sie will es; denn es scheint mir, daß es einen besonderen Grund hat, daß sich ausgerechnet auf dem Dache unserer jetzt, ach, so stillen Formerei Loborn neues Leben ein Plätzchen ausgesucht hat.

Wohl die meisten von uns kennen den „guten alten Loborn“ und werden sich gut daran erinnern können, wie es hier einmal aussah. Viele fleißige Menschen hatten hier ihren Arbeitsplatz gefunden und ihn für sich durch jahrelange Treue zu dem gemacht, was er für den schaffenden Menschen nun einmal ist und auch sein muß, zu einer zweiten Heimstatt, nicht nur zu einer Erwerbsquelle.

Hier wurde von BSI-Fachkräften Qualitätsware erster Ordnung hergestellt, die ihren Weg wohl in die ganze Welt nahm. So gut, wie wir unseren Loborn kennen, so gut kennt die Welt da draußen den Klang und Namen unserer BSI-Erzeugnisse — und sie haben einen guten Klang. Das war für alle, die hier schafften und werkten, ein immer neuer Ansporn, aus dem Vorhandenen immer noch mehr zu machen, immer noch Besseres zu gestalten. Das können wir den alten Lobornern bescheinigen: es ist ihnen glänzend gelungen!

An dem Tage, an dem dieser Betrieb zum Erliegen kam, hatte er eine Leistungshöhe erreicht, die der Stolz aller Beteiligten war und noch ist. Es war der Erfolg einer Gemeinschaftsleistung, an die sich wohl jeder, wenn auch mit Wehmut, gern erinnert. Denn, was ist von alledem, das ein Stück Lebenswerk vieler fleißiger Hände war, übriggeblieben? Ein Torso, der immer wieder daran erinnert, daß Fleiß, Treue und Können vor der Geschichte nicht immer jene Anerkennung finden, die ihnen gebührt.

Trotzdem, glaube ich, sollten wir nicht achtlos an den kleinen bescheidenen Bäumchen in der Dachrinne unseres „Loborn“ vorbeigehen; denn ich meine, sie haben uns etwas zu sagen: Sie wollen uns daran erinnern, auf den Tag zu hoffen, an dem unser „Loborn“ zu neuem Leben erweckt wird. Dieses kleine natürliche Mahnmal, das seine dünnen, kahlen Ästchen in den Winterhimmel streckt, sieht jetzt zwar mehr als bescheiden aus, aber im Frühling wird es eine Lust sein, zu beobachten, wie sich unsere Bäumchen regen, wie sich langsam an ihnen Blatt um Blatt bildet in einem unwiderstehlichen Drang nach neuem Leben.

So wie diese Bäumchen jetzt scheinbar tot sind, dann aber zu neuem Leben erweckt werden, so möge die Hoffnung und der Wille in uns schlummern, aber erhalten bleiben, daß einmal der Tag kommt, an dem unser „Loborn“ wiederersteht — dann wohl größer und schöner. Dann wird unsere BSI wieder ein großes Ganzes bilden und zeigen, daß Schaffensgeist und -wille in der BSI nicht unterzukriegen sind. Das wollen uns die kleinen Bäumchen in der Dachrinne der Formerei Loborn sagen und uns mahnen, die Hoffnung und den Willen zu einem neuen Loborn nicht aufzugeben.

Hans Klever, Maschinenformer Papenberg

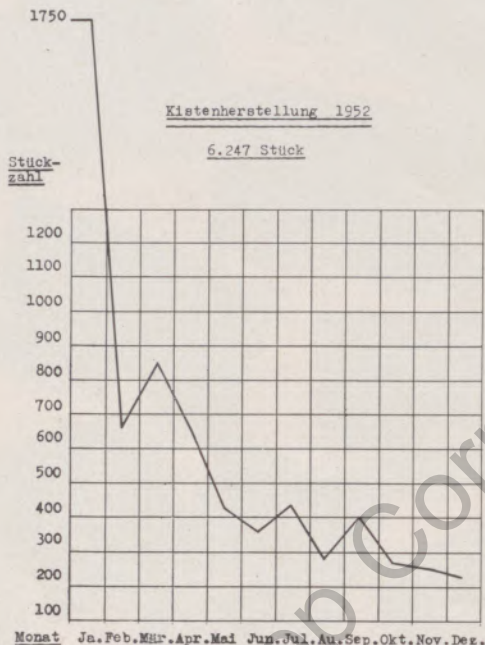
Viele Belegschaftsmitglieder sind der Bitte des Personalamtes gefolgt und haben bereits Fotos für die Werksausweise machen lassen. Um allen anderen weiterhin diese Möglichkeit zu geben und einen schnellen und geregelten Ablauf zu gewährleisten, bittet das Fotolabor, zur Aufnahme von Paßbildern jeweils Mittwoch die Zeit von 14 bis 16 Uhr zu benutzen. Wer also noch keine Aufnahme in unserem Fotolabor hat machen lassen, möge dies an einem der nächsten Mittwoche nachholen.



Weihnachts- und
F Jahresabschlusssfeiern
unserer Lehrlinge

Wußten Sie das schon?

Seit kurzer Zeit ist in Stachelhausen eine ganz moderne Azetylenherzeugungsanlage in Betrieb, die den gesamten Bedarf an Azetylen selbst erzeugen kann und auch einer weiteren Produktionssteigerung gewachsen ist. Azetylen wird zum Schweißen und zum Abbrennen von Trichtern verwendet.



Es ist allen Werksangehörigen bekannt, daß unsere Werksaufsicht nahezu den gesamten Bedarf von Papenberg an Kisten für den Versand von Fittings nach Übersee deckt. Die hier wiedergegebene Kurve der Kistenfabrikation im Jahre 1952 besagt mehr als alle Worte, welche Entwicklung unser Fittingsexport nach Übersee im vergangenen Jahr genommen hat.

*

Ein Teil der Kernmacherei in Stachelhausen wird in das obere Stockwerk, zum Teil auch in den anschließenden Übergang über die Werkstraße, verlegt. Im Frühjahr soll der Raum der jetzigen Kernmacherei aufgestockt werden, so daß sich dann die gesamte Kernmacherei im ersten Stock befinden wird. Unter der Kernmacherei wird das Lager für fertige Kerne untergebracht, um auf diese Weise Raum für die Erweiterung der Gießerei zu gewinnen.

In der Temperei Papenberg wird der während des Krieges erbaute Durchlaufgastemperofen nach modernen Gesichtspunkten wiederaufgebaut. Das Tempern geschieht hier nicht in Tiefofen mit Tempererz, sondern in einem besonderen Gasgemisch. Dieser Temperprozeß ist bedeutend billiger als das Tempern in Erz, weil er einen Teil der im Tiefofen notwendigen Arbeitsvorgänge überflüssig macht.

*

Im Jahre 1952 ist unsere Unfallstation in 21 506 Fällen in Anspruch genommen worden. Davon entfallen auf Betriebsunfälle, die eine sofortige ärztliche Behandlung erforderten, 653, auf Betriebsunfälle ohne ärztliche Behandlung 3905 Fälle. Zu sonstigen Hilfeleistungen, Erneuerung von Verbänden und dergleichen, ist die Unfallstation 16 948mal aufgesucht worden. Gegenüber dem Jahr 1951 hat die Gesamtzahl der ausgeführten Hilfeleistungen im vergangenen Jahr um 6250 zugenommen.

*

In der Kernmacherei in Stachelhausen ist ein neuer Kerntrockenofen in Betrieb genommen worden. Es ist ein Kammertrockenofen mit Luftumwälzung, der zum Trocknen großer Chamottekerne dient und bessere Produktionsbedingungen schafft. Er wurde nach Konstruktionsplänen des Maschinenbetriebes von diesem zusammen mit dem Baubetrieb erbaut.

Dem Wunsche vieler Belegschaftsmitglieder entsprechend, wollen wir mit der Februar-Ausgabe unserer Werkszeitung den Versuch unternehmen, jeder Nummer eine Anzeigenbeilage mit Kauf-, Verkaufs- und Tauschwünschen von Gegenständen aller Art sowie Zimmerangeboten und -nachfragen beizulegen. Diese Anzeigen können nur von Werksangehörigen aufgegeben werden und werden mit Namen und Wohnungsanschrift (kostenlos) veröffentlicht, damit sich die Interessenten sofort direkt miteinander in Verbindung setzen können.

Zum Zwecke der Kontrolle, nicht zur Veröffentlichung, muß jede Anzeigeneinsendung auch die Berufsbezeichnung, den Namen des Betriebes, eventuell die Kontrollnummer, tragen.

Seid nett zueinander, solange es noch Zeit ist

In einer der letzten Oktoberausgaben einer bekannten Illustrierten stand ein Bericht über das letzte furchtbare Eisenbahnunglück in Amerika, das vierte in kurzer Folge — Hamburg, England, Afrika, Amerika. Am Schluß dieses Berichts schrieb der Berichterstatter die treffenden Worte: „Seid nett zueinander, solange es Zeit ist“.

Für einen Artikel in Nummer 7 unseres „Schmelztiegel“ habe ich die Überschrift „Seid nett zueinander“ gewählt. Heute möchte ich sie ergänzen: „solange es noch Zeit ist“.

Das Leben ist kurz. Keiner weiß, wie lange ihm die Sonne scheinen wird. Wir brauchen dabei nicht gleich an große Katastrophen zu denken, die hunderte und tausende Menschenleben in wenigen Stunden vernichten. Bleiben wir in unserem Familien-, Verwandten- und Bekanntenkreise, im Kreise unserer Arbeitskameraden, und wir können beobachten: rasch tritt der Tod den Menschen an.

Diese Erfahrungen allein sollten schon genügen, das „Nett-zueinander-sein“ auch praktisch anzuwenden. Wie oft kommt es vor, daß zwei Menschen im Streit auseinandergehen und den einen unerwartet der Tod ereilt, während der andere zurückbleibt mit dem quälenden Vorwurf: „Hätte ich ihm doch noch ein versöhnendes Wort gesagt“. Schnell ist etwas gesagt, was wir dann nicht mehr ungeschehen machen können. Gerade im Betrieb und im Büro sind genügend Reibungsflächen vorhanden, die Anlaß zu bösen und verletzenden Worten sein können. Das ist kein Grund, daß wir mit mürrischen Gesichtern unsere Arbeit verrichten. Wir sollen heiter und fröhlich sein, lachen und Spaß machen und Spaß verstehen. Es kann auch vorkommen, daß einem mal „der Kragen platzt“, aber dann darf niemals die Würde des Arbeitskameraden verletzt werden. Wer Spaß versteht, wird auch eine gelegentliche Hänselei vertragen; doch auch hier sollte der Bogen nicht überspannt werden.

Aus Spaß darf kein Ernst werden, wie es bei uns schon vorgekommen ist, daß aus einem anfänglichen Scherzen bitterer, sogar blutiger Ernst wurde. Wenn ich meinem Arbeitskameraden etwas zuwerfe, und es auf die gleiche Weise zurückerhalte, wobei etwas

Sand auf mein Butterbrot fällt, dann ist das noch lange kein Grund, einen Tobsuchtsanfall zu bekommen und eine Schlägerei vom Zaune zu brechen. Einer mußte mit einer schweren Kopfverletzung ins Krankenhaus geschafft werden. Sein Zustand war die ersten Tage bedenklich. Der andere wird sich zeitlebens Vorwürfe machen müssen, das Spiel, das er selbst begonnen hat, so traurig beendet zu haben. Hätte das nicht vermieden werden können?

Warum ich das erzähle? Damit wir wieder angeregt werden, Einkehr zu halten und uns zu fragen, ob wir selbst auch alles tun, mit den anderen auszukommen, ob wir nicht oft vielleicht selbst der Anlaß sind zu Mißstimmungen, Mißverständnissen, zu Ärger und Streit. Kann nicht mir oder dir schon morgen etwas zustoßen, und stehen wir dann so da, daß wir kein böses Wort zum Arbeitskameraden zu bereuen brauchen, und alle uns als einen verträglichen, verständnisvollen, hilfsbereiten Menschen im Gedächtnis behalten?

Sicher, das Leben bietet genug Gelegenheiten, die uns Ärger bereiten, daß sich manchmal der Magen umdrehen könnte. Aber dann sollten wir das Übel an der Wurzel anpacken und unseren Ärger nicht an den Arbeitskameraden auslassen. Und wenn uns mal etwas quergelaufen ist, dann nicht gleich alles abtun mit dem nichtachtenden Urteil: einer ist des anderen Deuwel. Zuerst sich selbst fragen, ob der Deuwel nicht vielleicht in uns selbst steckt, der öfters mal etwas anzettelt und dann die Schuld auf die anderen schiebt. Fangen wir doch selbst an, in Kleinigkeiten nett zueinander zu sein, Spaß zu verstehen, nicht immer gleich eingeschnappt zu sein, mit einem der keinen Spaß versteht, auch keinen zu machen und ihn nicht gerade deshalb „hochzunehmen“, und daran zu denken, daß jeder sein Päckchen zu tragen hat, das einmal schwerer, einmal leichter ist, und das er auf dem kurzen Wege zur Arbeit nicht abschütteln kann.

Dann wird der schwere Arbeitstag weniger hart sein, weil um mich Arbeitskameraden schaffen, denen es nicht anders geht als mir, und weil wir einander verstehen und einander das Leben dadurch leichter machen.

cKo

Unser Weihnachtspreisausschreiben

Von den eingegangenen Weihnachtsgeschichten sind die vier folgenden in die engere Wahl gezogen. Wir bitten unsere Leser, selbst die Preisrichter zu spielen und uns (Redaktion „Schmelztiegel“, BSI) bis zum 10. Februar auf einer Karte oder einem Zettel mitzuteilen, welche der Geschichten nach ihrer Meinung den 1., 2. und 3. Preis beanspruchen kann.

Kleines Erlebnis am Heiligen Abend

Weihnachten heißt Freude — aber auch Glück. Alle, die Kinder haben, wissen, wie schön es ist, in frohe, leuchtende Kinder-Augen zu schauen, und daß Geben seliger macht als Nehmen.

Mit frohen Gedanken, ganz auf die kommende Bescherung meiner Kinder gerichtet, ging ich heim. Es wurde schon dunkel. Der Himmel war bezogen, nur hin und wieder leuchtete ein Stern herab auf die Erde. Ich war so sehr froh, denn seit vielen Jahren konnte ich nun wieder eine frohe Weihnacht erleben im Kreise meiner Lieben.

Ein kleiner Rückblick in Gedanken treibt mir noch jetzt einen Schauer über den Rücken: Krieg, Hunger, Flucht, Gefangenschaft, Arbeitslosigkeit und Elend; alles liegt jetzt weit hinter mir und unwillkürlich schritt ich schneller aus, wie auf der Flucht vor dem Gewesenen.

Da — mein Fuß stockt! Das war doch leises Kinderweinen? Ich lausche noch einmal, um mich zu vergewissern. Wirklich — ein Kind weint. Und das am Heiligen Abend, an dem alle Kinder froh sein sollen? Ich trete näher. Ein kleines Mädchen, es mochte acht oder neun Jahre alt sein, drückt sich ängstlich und tränenüberströmt an die Hauswand.

„Warum weinst du denn, Kleine?“ Schluchzend erzählt mir das Kind, daß es das Geld verloren hat, daß die Mutter ihm zum Einkaufen gegeben hatte. Die Kleine hatte es in die Tasche gesteckt und — als sie es brauchte, war es fort — verloren. Sie wußte nicht — wo. Aus Angst vor Strafe getraute sie sich nicht mehr, heimzugehen. Die Mutter aber wartete und machte sich sicherlich schon Sorgen. Ich fragte weiter und wußte bald alles. Der Vater war im Kriege gefallen und die Mutter hatte noch für drei andere Geschwister zu sorgen.

„Weißt du denn noch, was du holen solltest?“ Die Kleine bejahte es — und da

nehme ich ihr Händchen in meine Hand und sage: „Komm, wir besorgen alles.“ Auf den Einwand des Kindes, daß die Geschäfte inzwischen schon geschlossen seien, entgegnete ich nur: „Das Christkindlein wird schon helfen.“

Zu Hause angekommen, packte ich der Kleinen von meinem Vorrat ein, was ich entbehren kann und was sie hätte kaufen sollen. Auch Süßigkeiten und von meinen eigenen Kindern kleines Spielzeug lege ich dazu, obendrauf eine Tüte mit Gebäck und seitlich in die Tasche noch heimlich 5 DM.

„So, mein Kind, nun geh' heim, und sage der Mutter, dieses schickt ihr das Christkind; und nun sei nicht mehr traurig!“ Ich führte das Kind hinaus, das nach einem leisen „Dankeschön“ im Dunkel der Nacht verschwand.

Einen Augenblick noch bleibe ich stehen und schaue in Gedanken verloren auf die erleuchteten Fenster der Nachbarschaft. Da fangen die Glocken der Stadt an zu läuten.

Nun wird es aber Zeit; denn gleich werden meine Kinder vom Gottesdienst zurückkehren, und ich muß noch die letzten Vorbereitungen treffen.

Ja — jetzt war ich richtig froh im Bewußtsein, einem kleinen Menschen für den Heiligen Abend den Kummer vom Herzen genommen zu haben, und ich ging ins Haus, um mit den Meinen ein frohes Weihnachten zu erleben.

Hildegard Pilz, Werksaufsicht Stachelhausen

*

Am Weihnachtsabend

Heiliger Abend. Eine Hausfrau und Mutter hat an diesem Tage viel Arbeit zu verrichten, und jede Mutter muß sich sputen, damit sie nicht zu spät mit der Arbeit fertig wird.

Aus diesem Grunde war ich auch etwas ärgerlich, als schon beim Dunkelwerden stürmisch an der Hausklingel geschellt wurde, Schritte die Treppen hinaufpolterten und ein Mann, mit Paketen beladen, hereinkam. Wäre ich noch ein Kind gewesen, so hätte ich geglaubt, Knecht Rupprecht wollte mich aufsuchen und beschenken.

Aber es war der Geschäftsführer einer Wohlfahrtsorganisation, der mich bat, doch für ihn die Verteilung der Weihnachtspakete

an die Hilfsbedürftigen dieses Stadtteils zu übernehmen.

Beim Verteilen der Pakete an alte und arme Leute sah ich manches leuchtende, vor Freude weinende Auge, und da wußte ich jedesmal, daß wir die richtigen gefunden hatten, daß wir wirkliche Weihnachtsfreude bereitet hatten.

Ein Paket aber blieb übrig. Obwohl ich nachdachte, konnte ich niemanden finden, dem ich es hätte bringen können. Es sollte ja auch in die richtigen Hände kommen. Allmählich wurde es Zeit; denn zu spät darf man am Heiligen Abend nicht zu den Leuten kommen.

Ich stand am Fenster meiner Wohnung und sah in das Dunkel der Nacht, als mir ein Fenster, aus dem nur spärliches Licht kam, ins Auge fiel. Da wußte ich, dorthin gehörte das letzte Paket. Dort wohnten nämlich zwei alte Leute, die ich jedoch bis dahin noch nicht kannte.

Auf mein Klopfen öffnete mir eine alte, ärmlich gekleidete Frau und ließ mich eintreten. Ich sagte, ich sei der Weihnachtsmann, der ihnen ein Paket bringe. Der Mann saß auf einem Stuhl am schon erkalteten Ofen. Man sah mich anfänglich mit nichtverstehenden Augen groß an.

Als ich nun die Herrlichkeiten vor ihnen ausbreitete, da glänzten ihre Augen, und als sie dann die Hände zum Gebet falteten und ich soviel Gläubigkeit sah, war auch ich tief gerührt.

Leise schloß ich die Tür und ging in die dunkle Nacht hinaus. Aus einem Lautsprecher hörte ich gerade noch „und den Menschen ein Wohlgefallen“.

Dieses ist mein schönstes Weihnachtserlebnis.

Frau Luise Kind, Remscheid, Honsberger Straße 42

*

Mein Weihnachtserlebnis

Am 1. Weihnachtstage war ich in der Christmette. Ich hatte in einer der ersten Bankreihen zwischen einer Familie Platz genommen. Auf die diesmal besonders festlich anmutenden Zeremonien hieß es dann in der Weihnachtsbotschaft: „Und Friede den Menschen auf Erden“. Ganz leise sang der Chor ein Weihnachtslied.

Da bemerkte ich, wie eine Mutter, die neben mir kniete, ihre Hand um die Hüfte ihres Kindes legte und es fest an sich drückte. Das Kind aber legte vertrauensvoll

sein Köpfchen an die Brust seiner Mutter. Der Frau traten Tränen in die Augen — Tränen der Freude — Tränen des Glückes.

Kaum hörte ich auf die Worte des Predigers. Ich sah nur die kniende Mutter mit ihrem Kind. Auch mir wurde es ganz leicht ums Herz. Ein Glücksgefühl erfüllte mich. Das Evangelium von der frohen Botschaft, der Chorgesang, die glückliche Mutter neben mir — der Zauber der Heiligen Nacht hatte mich umfassen. Ich hatte den Alltag mit all seinem Jagen und Hasten vergessen, und die Weihnachtsbotschaft „Und Friede den Menschen auf Erden, die guten Willens sind“ kam mir mit ihrem tiefen Sinn zum Bewußtsein — ja mit ihrem tiefen Sinn, den die Welt leider nicht verstehen will.

Diese kleine Geschichte mag vielleicht unwesentlich erscheinen. Für mich aber war sie ein wirkliches Weihnachtserlebnis, und sie soll zeigen, daß man nur die Augen zu öffnen braucht und immer wieder etwas Schönes erleben kann, das die Kraft hat, wahre Festtagsstimmung in uns hervorzurufen, wie man sie sich nicht besser und schöner wünschen kann.

Paul Sogemeyer, Lehrwerkstatt

*

Weihnachtsüberraschung

Zum Weihnachtskaffee bei Kerzenschein lud Opa die Kinder und Enkel ein. Die Lichter brannten am Tannenbaum, hell war erleuchtet der große Raum, der Tisch war gedeckt mit Torten und Kuchen, auch Kaffee brauchte man nicht zu suchen, Zur Feier des Tages wurd' Sahne geschlagen, auf sie freuten sich am meisten die Blagen. Bald hatten sie alle Platz genommen, Mariechen als erste den Zucker bekommen, man sah sie ganz fix in der Tasse rühren, um sie noch schneller zum Munde zu führen. — Doch dann — was geschah? — O Schreck, o Graus, sie spuckte den Kaffee gleich wieder aus! Und alle riefen aus einem Mund: „Was ist denn los? Schnell, tu es uns kund!“ „In der Dose, da ist statt Zucker — Salz, das kriegte ich in den falschen Hals!“ Die Töchter wurden blaß vor Schreck, es blieb ihnen einfach die Sprache weg. Dann schaute die eine zum Schmetopf hin und sagte: „Auch dort ist dieser Zucker drin.“ Man probierte dann, tatsächlich, es stimmt, natürlich nun niemand die „Sahne“ nimmt. Grete meint' gleich: „Ins Hühnerfutter!“ — Ein andrer sagte: „Schlag doch Butter!“ Das haben wir dann auch prompt gemacht und beim Schlagen viel und herzlich gelacht. Nachdem dann der große Schreck überwunden, wurden die Kuchen auch so gut gefunden, und Christel meinte: „Wär das nicht passiert, wir hätten uns längst nicht so amüsiert!“

Rotraud Zipp, Remscheid, Papenbergerstraße 70

Für unsere Frauen

Mit jedem Beginn eines neuen Jahres beginnt auch ein neues Kapitel im Tagebuch unseres Lebens. An uns liegt es zum großen Teil, wie wir die noch leeren Seiten füllen und welche Ergebnisse wir am Ende dieser 365 Tage werden buchen können. Bei uns liegt es, welche Konsequenzen wir aus den vergangenen 12 Monaten ziehen und welches Ziel wir uns für die kommenden gesetzt haben, das unserem Leben, mag es noch so eng begrenzt sein, Sinn gibt und es für uns und für die, die zu unserem Lebenskreis gehören, lebenswert macht.

Heute möchte ich nicht nur zu den Frauen unserer Werksgemeinschaft sprechen, sondern auch zu jenen Frauen, die zu Hause für das Wohl ihrer Männer und ihrer Kinder sorgen.

Gewiß, der tägliche Kleinkram des Haushalts muß sein. Es müssen das Haus geputzt, die Wäsche gewaschen, die Strümpfe gestopft und die Knöpfe angenäht werden. Aber müssen wir darüber vergessen, daß wir denkende, mit Verstand begabte Menschen sind? Die Unterhaltung mit einem Manne, dem ich zufällig begegnete, gibt mir Veranlassung, dazu etwas zu sagen. Dieser Mann rühmte die hausfraulichen Tugenden seiner Frau, fügte dann aber resignierend hinzu: „Gern würde ich selbst mal den Herd putzen, wenn mir meine Frau mal etwas anderes erzählen würde als nur den täglichen Klatsch der Nachbarn, wenn sie mit mir ein gutes Konzert hören, sich mit mir über ein Buch oder über ein anderes geistiges Thema unterhalten würde.“

Mag es nicht vielen von unseren Männern so ergehen? Möchte nicht jeder von ihnen abends oder an den Wochenenden etwas anderes hören als nur Klagen oder nachbarlichen Tratsch? Hand aufs Herz. liebe Frauen, besteht nicht die Möglichkeit, ein wirklich gutes Buch und auch die Zeitung besser und nicht nur die Familiennachrichten zu lesen, einen guten Vortrag im Radio zu hören und sich auch mal für etwas, das außerhalb des engen Haushalts liegt, zu interessieren? Ich meine, daß es zu viele, gar zu viele Frauen gibt, die gar nicht den Ehrgeiz haben, sich aus dem täglichen Kleinkram herauszuheben, und denen der Hausputz über alles geht.

„Mein Mann will seine Ruhe haben“, höre ich oft sagen. Ich glaube aber, daß jeder Mann aufhören wird, wenn ihm seine Frau etwas erzählt, was sie an Interessantem in der Zeitung gelesen hat und mit ihm darüber sprechen will. Müde wird er nur, wenn er immer wieder Klatsch anhören muß. Ohne Zweifel, tüchtige Hausfrauen müssen sein, aber wir alle sollten uns bestreben, vielseitiger zu werden und wohl auch an der Arbeit und an den Interessen des Mannes teilzunehmen. Nur herdputzen, bohren, staubsaugen und — wischen und geradeso kochen können, ist doch wohl zu wenig für einen Menschen, dem Verstand gegeben ist, auch sonst die Welt mit offenen Augen zu betrachten.

Irgendjemand hat einmal von den „reizenden“ und von den „tüchtigen“ Frauen gesprochen. Meiner Meinung nach — und das lehrt auch die Erfahrung — läßt sich beides gut miteinander vereinigen. Sicher: Charme hat man oder man hat ihn nicht; das läßt sich nicht erlernen; aber jede Frau kann sich in ihrem Rahmen pflegen, kann immer nett aussehen und mit offenen Augen in sich aufnehmen, was außerhalb ihrer vier Wände geschieht, und dann mit ihrem Mann über das vielfältige Geschehen in der Welt sprechen zu können.

Nur so wird es uns in erhöhtem Maße möglich sein, zu vermitteln, wenn es nottut, und von unserem inneren Reichtum abzugeben dem, der tagtäglich im Kampf um das tägliche Brot steht.

Wir wollen nicht vergessen, daß die kleinste Anerkennung und jedes entgegengebrachte Interesse wohl tut und den anderen uns gegenüber zu größerer Mühe verpflichtet, das gemeinsame Leben erträglicher, herzlicher und freudvoller zu gestalten. Gerade wir Frauen sollten uns auf unsere reichen natürlichen Gaben besinnen, nie den Mut sinken lassen, nie die Hoffnung aufgeben und immer bemüht sein, Frieden und Glück in unsere Gemeinschaft zu bringen und zu erhalten. Daß dieses Bemühen im neuen Jahr von Erfolg gekrönt sein möge, dazu wünsche ich allen unseren Frauen recht viel Glück.

DIPL.-ING. HANS HEISLER

vorm. ROBERT HEISLER
INDUSTRIE-VERTRETUNGEN

An die
Schriftleitung des „SCHMELZTIEGEL“
i.Hs. Bergische Stahl-Industrie
Remscheid

Unsere Nachricht vom

Ihre Nachricht vom

HANNOVER I, den 15. Dez. 1952
THEATERSTRASSE 1 III
FERNRUF 293 09

Lieber Schmelztiegel,

alle Berufsgruppen, die bei der BSI arbeiten, haben eine Spalte in Deiner Zeitung gefunden. — Nur der Außendienst, vielleicht deshalb, weil er selten in Remscheid ist und weil auch vielleicht seine Tätigkeit im allgemeinen wenig bekannt ist, fand noch keine Würdigung. — Ich will mich bemühen, nachdem ich nun in diesem Jahre mein 25stes Berufsjahr im Dienste der BSI beende, einmal eine sachliche Darstellung der vielseitigen Aufgaben des Werksvertreters zu geben. — Aufsatz folgt. Damit aber auch der Humor nicht zu kurz kommt, übersende ich als Anlage eine psychologische Studie, aus der zu ersehen ist, daß der Vertreter ein Supermensch sein muß, der die Qualitäten jedes Frank Kennay in den Schatten stellt. —

Mit den besten Wünschen

gez.: H. Heisler.

Ein guter Vertreter muß ein Mann von Weitsicht, Energie und Ehrgeiz sein, ein guter Tischredner, ein angenehmer Plauderer während der Mahlzeit, ein Nachtschwärmer.

Er muß den ganzen Tag arbeiten, die ganze Nacht am Steuer seines Wagens sitzen und am nächsten Morgen taufrisch auf der Bildfläche erscheinen können.

Er muß lernen, auf dem Fußboden zu schlafen, nur zwei Mahlzeiten einzunehmen, um Spesen einzusparen, damit er am anderen Tage einen Interessenten in einer anderen Stadt ausführen kann.

Er muß es verstehen, seines Kunden Frau, Braut oder Sekretärin zu unterhalten, ohne aufdringlich zu wirken.

Er muß Staub inhalieren, im Winter bei 25 Grad unter Null durch meterhohen Schnee fahren und im Sommer bei 35 Grad im Schatten arbeiten können, ohne die Schwindsucht zu bekommen.

Er muß immer adrett aussehen.

Er muß ein Mann für Männer, ein Mustergatte, ein väterlicher Vater, ein gehorsamer Schwiegersohn und ein guter Fürsorger sein, da andernfalls seine Familie auf einmal nicht mehr da sein könnte, wenn er nach vierwöchiger Tour nach Hause kommt.

Er muß ein Demokrat, Monarchist, Republikaner, ein ausgezeichneter Politiker, ferner ein Elektriker, Techniker, Mechaniker und alles mögliche andere sein.

Er muß bei allen Versammlungen der Branche, der Arbeitgeber und Arbeitnehmer sein, an allen Wettspielen, Beerdigungen und Geburtstagen teilnehmen.

Er muß seine Kunden im Krankenhaus oder im Gefängnis mindestens einmal in der Woche besuchen.

Er muß die Kundenkonten überwachen, säumige Zahler zur Begleichung ihrer Rechnungen anhalten, Fabriklehrgänge besuchen und nach neuen Geschäften Ausschau halten.

Er muß ein großes Verzeichnis von Telefonnummern in allen Dörfern, großen und kleinen Städten haben, damit er seinen Chef ausführen kann.

Er muß eine Kanone im Autofahren, Reden, Lügen, Tanzen, Reisen und Kartenspielen sein.

Er muß ein Diplomat, ein Bankmann, ein Philantrop, Philatelist, eine Autorität in Chemie, Archäologie, Psychologie, Meteorologie und in der Kriminalistik, ein Liebhaber von Hunden, Katzen, Pferden, Autos, Blondinen, Brünetten, Schwarzen sein und soviel Aufträge hereinbringen, daß das Werk sie nicht bewältigen kann.

H. Heisler

*



Der Weihnachtsmann
kam auch zu den Schmelzern
in Stachelhausen

Zwei Mädchen finden eine Heimat

Inmitten schöner Kiefernwälder lag unweit der Masurischen Seen in Ostpreußen das Forsthaus, in dem die Zwillingsschwester Helga und Karin geboren wurden. Der furchtbare Krieg ging seinem Ende zu. Der Vater der beiden kleinen Mädchen war seit Jahren Soldat und kämpfte gegen die Russen. Er konnte seine beiden kleinen Töchter nicht mehr sehen. Ehe ihn die Nachricht von ihrer Geburt erreichte, war er gefallen. Und dann griff in die Einsamkeit der herrlichen Wälder die unerbittliche Hand des Krieges: die Feinde rückten immer näher.

Als die Kleinen ein halbes Jahr alt waren, mußte die Mutter mit ihnen Haus und Hof und alles, was ihnen lieb war, verlassen und fliehen. In alle verfügbaren Betten und Decken verpackt, wurden die Kinder von der Mutter mit einigen Koffern auf einen Schlitten verstaut, den ein treuer polnischer Knecht fuhr. Essensvorräte wurden mitgenommen, ein altes Pferd vor den Schlitten gespannt, und die kleine Familie zog einer ungewissen Zukunft entgegen.

Es war ein eisiger Winter. Tag und Nacht mußte man durch das tiefverschnittene Land fahren, bis man einen Bauernhof oder eines der großen Güter erreichte, wo Rast gemacht wurde und die Kinder warme Milch oder Brei bekommen konnten. Aber oft waren keine Menschen mehr anzutreffen; denn die Furcht vor dem näherkommenden Feinde hatte die Besitzer der Gehöfte bereits fliehen lassen. Dann gab es keine warme Mahlzeit. Die Mutter sorgte sich sehr um ihre Kleinen, die warm eingehüllt, nichts von all der Not ahnten.

Unendlich weit dehnt sich dort im Osten das Land und große Strecken mußten zurückgelegt werden, ehe man zu einem Bahnhof kam, von dem noch Züge abfuhr. Immer mehr Menschen fanden sich zusammen, die ihre Heimat verlassen mußten und nach dem Westen wollten. Dann wurde die Reise mit der Eisenbahn fortgesetzt. Lange Aufenthalte auf der Bahnstrecke im Walde, der Schutz

vor den Fliegern bot, machte die Reise unerträglich, bis endlich ein süddeutsches Städtchen erreicht wurde, wo die Mutter mit ihren Kindern in einem Lager Aufnahme fand.

Auch dieses Städtchen wurde von Westen her vom Feinde besetzt — und der Krieg war zu Ende. Mit ihm aber nicht das Leid, die Sorgen und die Not. Die arme Mutter schrieb einen langen Brief an ihre in Amerika verheiratete Schwester. Aber ehe eine Antwort darauf kam, erkrankte sie infolge der Strapazen, infolge des Hungers und aus Sorge um ihren Mann und die verlorene Heimat. Als die Zwillingsschwester fünf Jahre alt waren, verloren sie auch ihre liebe Mutter, die bis dahin für sie gesorgt hatte. Die beiden kleinen elternlosen Kinder fanden Aufnahme in einem Waisenhaus, wo sie mit anderen, die dasselbe Schicksal teilten, aufwuchsen. Freundliche Kinderschwester sorgten für ihr Wohlbefinden, sie fanden Spielgefährten und lernten Lieder und Spiele.

Da kam eines Tages die Schwester mit einem Brief mit fremden Marken zu den beiden Kleinen. Ihre Tante aus Amerika hatte geschrieben. Als man ihr mitgeteilt hatte, daß die Mutter von Helga und Karin gestorben sei, entschloß sie sich, die beiden kleinen Mädchen zu sich zu nehmen. Das war eine Aufregung unter den Kindern! Sie würden mit einem großen Schiff fahren und dann nach langer Reise noch einige Tage mit der Eisenbahn, und dann würden sie am Meer in einem wärmeren Lande unter Palmen eine Heimat finden und liebe Verwandte, die sie gern bei sich aufnehmen.

Viele Dinge mußten noch erledigt werden, bis es endlich so weit war und die beiden kleinen Mädel von ihren Spielgefährten und den Schwestern Abschied nehmen konnten. Schwester Ursula brachte sie nach Hamburg an Bord eines großen Schiffes und dort nahm sie eine freundliche Stewardess in Empfang, die sie während der Reise betreute. Was gab es da alles auf dem großen Schiff zu sehen! Und wie sonderbar war es, als sie am nächsten Morgen aufwachten, sahen sie rings nur

Wasser und kein Land mehr. Und sie erlebten, wie große und kleine Wellen sie immer weiter forttrugen, bis sie eines Tages in einer großen Stadt mit sehr, sehr hohen Häusern ankamen, die man in ihrer ganzen Größe nur sehen konnte, wenn man den Kopf weit in den Nacken legte.

Dort warteten Onkel und Tante auf sie und nahmen sie mit auf eine weite Reise in der Eisenbahn, die mehrere Tage durch das weite amerikanische Land fuhr. Unendlich viel Neues und Fremdartiges sahen dort die beiden kleinen Mädels, und sie mußten immer wieder fragen und hören und staunen. Am Weihnachtsabend aber kamen sie in ihrer neuen Heimat an und standen froh und zufrieden mit Vettern und Kusinen unter einem Weihnachtsbaum und hatten nun eine neue Heimat gefunden.

cg

*

Diese kleine Weihnachtsgeschichte des 12jährigen Horst Günter Rotthoff, Oberfloßbach bei Wipperfurth, veröffentlichen wir außer Konkurrenz im Wortlaut wegen ihrer Originalität

Weihnachtsgeschichte

Es ist hl. Abend voll Erwachtung was das Christkind bringen wird ging ich mit meinen beiden Brüderchen früh zu Bett. Vor Aufregung konnte ich aber nicht schlafen, als ich merkte, dahs alles still im Hause war stand ich ganz leise auf, schlich ich druchs Schlafzimmer meiner Eltern, die schliefen feste so faste ich Mut und ging frohen Mutes zur Küche. Da bewegte sich etwas worüber ich mich erschreckte. Ich blieb stehn und horchte aber da merkte ich, dahs noch jemand in der Küche ist und an den Tellern hantiert. Ich machte schnell Licht, und wer steht da, mein kleines Brüderlein Wir beide ahsen vonn jedem Teller etwas, ich war so in all die schönen Sachen vertieft, das ich auf meinen Bruder nicht achtete. Ich drehte mich um, o je, o je die schöne Torte die mein Vater gebacken hat, war mein

klein Brüderlein mit seinen Fingern am ganieren. Ich bekam nun doch Angst und weckte meinen Vater, der zuerst sehr böse war, trotzdem mußte Er lachen, schnell holte Er seinen Foto und knipste das drollige Bild.



Silbenrätsel

Die Anfangsbuchstaben von oben nach unten und die Endbuchstaben von unten nach oben ergeben den Namen eines Institutes, welches jährlich die zwei besten Lehrlinge der BSI aus den Mitteln der vor einigen Jahren ins Leben gerufenen Fritz Wachter-Stiftung besuchen können.

1. Österreichisches Bundesland
2. Bankfach
3. Einschränkung
4. Viehweide
5. Teil des Rheinischen Schiefergebirges
6. Mädchenname
7. Stadt in Thüringen an der Ilm
8. Männername
9. Loblied
10. Farbe der deutschen Spielkarte
11. Hauptstadt von Hawaii
12. Begriff aus Goethes „Faust“
13. Abkürzung für Tuberkulose
14. Infektionskrankheit
15. Paradies

Friedrich Koll, Kernmacherei Stachelhausen

Auflösung von Nr. 14

Silbenrätsel: Verkaufspreis — Ofenschacht — Lunker — Lohnabbau — Baurupp — Erzklump — Schmelzerel — Chromguss — Haarriss — Almanac — Energieverbrauch — Ferienheim — Temperkohle — Issel — Grubenwagenradsatz — Unterangebot — Nairobi — Gichtbühne — Unfallverhütung — Niederlande — Doppelnippel
"Vollbeschäftigung und Struppis Schmelztiegel"

Redaktionsschluß für die Nummer 16 ist der 1. Februar

Struppis Abenteuer

(5. Folge)

Herrlich! Jeder müßte es erleben,
durch den Weltenraum zu schweben.
Doch auch hier lauert Gefahr —
oh, mir sträubt sich jedes Haar,
als 'ne wilde Rabenmeute
uns zwei braven Zeitungsleute
angriffslüstern attackiert',
scharfe Schnabelhiebe führt'.



Nutzlos ist mein großer Zorn —
mal zwickt's hinten, mal zwickt's vorn.
Wie die Viecher sich bewegen
mit den schnellen Flügelschlägen!
Ohne Zweifel für uns beid',
ist das Überlegenheit!
Strupp hängt hilflos an den Leinen,
strampelt kräftig mit den Beinen,
so daß ihn die schwarzen Seelen
nicht wie mich, den Struppi, quälen.
Endlich hab' ich etwas Ruh' —
doch schon wühlen sie im Nu
mit Geflatter und Gebrumm
in den Luftballons herum;
wie 'ne Kettenreaktion
platzt Ballon jetzt um Ballon.
Ich verliere rasch an Höhe,
komm' sehr schnell in Bodennähe,
stammle noch als Stoßgebet:



„Wenn's nur nicht ins Auge geht!“ —
saus' dann einem Werksmitglied,
das mich 'runterkommen sieht —
es war, ich glaube, ein Monteur,
der gerade kam des Wegs daher
mit 'nem großen Schraubenschlüssel —
genau links neben seinem Rüssel.
Er schreit dann: „Böss doll em Kopp?
Wat sprengste mir dann en denn Dopp?
Und dann versetzt' er noch in Eil'
mir einen Tritt ins Hinterteil.
Er hält die Hände vors Gesicht,
und rennt sofort zur Werksaufsicht,
wo man ihm dann mit viel Verstand
anlegte einen Notverband.
Von einem liebevollen Wesen
wurde dann ich aufgelesen,
worauf man mir verordnet hat
zuerst ein heißes Wannenbad.“



Es sagte wer: „Den macht erst rein,
der ist ja dreckig wie ein Schwein!“
Ich habe jedoch unterdessen
unsern Herrn Strupps total vergessen:
um schnell den Raben zu entinnen
er mußte Höhe bald gewinnen —
drum warf er hastig mit der Hand
herunter einen Sack mit Sand.
Der fiel doch einem armen Tropf
ganz ausgerechnet auf den Kopf.



Nun ein Gerücht macht schnell die Runde:
Der Tropf, das sei ein guter Kunde,
der hätt' den Auftrag nicht erteilt,
weil ihn solch' Mißgeschick ereilt...
Doch wie's Herrn Strupps dann weiter geht
Ihr in der nächsten Nummer seht. WiWe

Das schönste Foto des Monats

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer *Werkzeitung* „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Letzter Einsendetermin für Nummer 16 ist der 1. Febr. Von 7 Einsendungen ist nebenstehendes Foto als das schönste anerkannt worden.

Aufn.: Johanna Krämer, Sekretariat
Abendstimmung in der Biscaya
Kamera: Agfa Billy Record III



Es haben geheiratet

Karl Maier, Maschinenbetrieb - Erika Scherkenbach, Papenberg Putzerei, am 8. November 1952
Hildegard Brandenburger, Kernmacherei Papenberg - Rudolf Nowak, am 15. November 1952
Egon Klotz, Labor - Ruth Hösternmann, am 27. November 1952
Hans Siebert, Maschinenbetrieb - Meta Beier, am 6. Dezember 1952
Hans-Walter Schreiber, Putzerei Stachelhausen - Elsa Müller, am 13. Dezember 1952
Max Fischer, Werkzeugmacherei Stachelhausen - Emmy Westermeyer, am 13. Dezember 1952
Wilhelm Schwafels, Formerei Stachelhausen - Charlotte Weber, am 19. Dezember 1952
Ewald Vogt, Werkzeugmacherei Stachelhausen - Elisabeth Drewes, am 26. Dezember 1952
Helmut Schwarz, Halle Süd - Adele Sabel, Gewindeschneiderei Papenberg, am 27. Dezember 1952

Uns Leben traten ein

Gabriele, Tochter von Hans Korn, Werkzeugmacherei Stachelhausen, am 27. November 1952
Hannelore, Tochter von Siegbert Neubauer, Kupol Papenberg, am 4. Dezember 1952

Hans-Peter, Sohn von Lothar Anders, Schlosserei Stachelhausen, am 10. Dezember 1952
Helene, Tochter von Adolf Ganswindt, Kar.-Dreherei Stachelhausen, am 15. Dezember 1952
Ursula, Tochter von Erich Hill, Formerei Stachelhausen, am 17. Dezember 1952
Karl-Heinz, Sohn von Willi Kumpsch, Fahrmaterial Stachelhausen, am 17. Dezember 1952
Marion, Tochter von Heinz-Dieter Bogedain, Formerei Papenberg, am 24. Dezember 1952
Klaus-Dieter, Sohn von Willi Gora, Putzerei Stachelhausen, - Ruth Gora, Lager Papenberg, am 30. Dezember 1952
Birgit, Tochter von Ernst Snijders, Putzerei Stachelhausen, am 31. Dezember 1952
Hauke, Sohn von Johann Kruse, Lindenberg, am 2. Januar 1953
Jörg, Sohn von Ferdinand Elchenberg, Formerei Stachelhausen, am 5. Januar 1953

Wir nahmen Abschied von

Bernhard Schepers, Julius Lindenberg, 70 Jahre alt, am 13. Dezember 1952
Axel, Sohn von Otto Thoenis, Formerei Stachelhausen, 1 Jahr alt, am 14. Dezember 1952
Hermann Drenk, Pensionär, 73 Jahre alt, am 28. Dez. 1952
Franz Dietl, Putzerei Stachelhausen, 54 Jahre alt, am 30. Dezember 1952

Unsere Jubilare

25 Jahre Mitarbeit



Karl Gewecke
Nachkalkulator
am 6. Februar 1953

50 Jahre Mitarbeit



Friedrich Sieberth
Gußprüfer im Fittingswerk
am 22. Januar 1953

25 Jahre Mitarbeit



Walter Melders
1. Schmelzer in der Elektroschmelzerei
am 28. Februar 1953

und das meint *Struppi*

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Das neue Jahr hat schon etliche Tage verloren. Wir alle haben die altgewohnte Arbeit wieder aufgenommen, und nur noch die Erinnerung an die schönen Festtage ist geblieben, die wohl für alle eine angenehme Unterbrechung des Alltags und Tage der Erholung gebracht haben. So geht das Leben ununterbrochen weiter. Freude und Leid wechseln einander ab, wie es seit Menschengedenken nicht anders ist. Diesem Wechsel kann sich niemand auf dieser Erde entziehen. Jeder hat sein Päckchen zu tragen, das immer wieder nur leichter gemacht wird von der Hoffnung, daß die kommenden Monate für jeden mehr Freude als Leid bringen mögen.

Wie Ihr seht, haben wir die Witzseite in unserer Werkszeitung wegfallen lassen. Nicht aus dem Grunde, weil wir keine guten lachkräftigen Witze bringen können, sondern weil es angeblich viel bessere Witze geben soll, wie einige „Witzbolde“ mir versicherten. Es gibt nämlich berufsmäßige Witzesammler, die auch alle anderen Zeitungen und Zeitschriften in Deutschland mit Witzen versorgen, so daß unsere nicht schlechter waren als die anderswo. Mir aber scheint, daß diese Kritik einem ganz anderen Grund entspringt: wir haben den Humor verloren. Die meisten können sich nicht mehr so von ganzem Herzen freuen. Sie haben keine Fantasie mehr, den Text in Bilder umzusetzen und über harmlos-komische Situationen zu lachen. Dagegen können sie sich über Ein- oder Zweideutigkeiten geradezu kranklachen. Das ist wohl der wahre Grund der Kritik an unserer Witzseite. Wer nämlich über folgenden Witz nicht lachen kann, dem ist mit anderen wohl auch nicht zu helfen: Ein Mann kommt spät nachts angeheitert nach Hause. Leise schließt er die Tür auf und schleicht sich ins Schlafzimmer. Als seine Frau ihn fragt, wie spät es sei, sagt er: „10 Uhr!“ — Darauf meint sie, daß der Nachtwächter aber eben eins geblasen habe. — Er — nicht auf den Mund gefallen — erwidert: „Die Null kann er auch nicht blasen!“ — Ist das nicht köstlich?

In dieser Ausgabe habt Ihr auch gelesen, daß wir eine Anzeigenbeilage einrichten wollen. Ich glaube, daß diese von allen begrüßt werden wird und vielen dadurch auf

die eine oder andere Weise geholfen werden kann.

In einigen Betrieben in Stachelhausen herrscht seit Weihnachten Trauer darüber, daß sie am Heiligen Abend nicht etwas feiern konnten. Die betreffenden Arbeitskameraden hatten es sich so nett ausgedacht. Alles sollte im Rahmen bleiben. Aber andere haben ihnen einen Strich durch die Rechnung gemacht, indem sie in der Nacht davor des Guten, in diesem Falle des Schlechten, zuviel getan hatten. So konnte es nicht ausbleiben, daß die „stille Stunde“ nicht gestattet wurde. Das sollte uns aber nicht erschüttern. Immer wird es vorkommen, daß die einen unter der Unzulänglichkeit der anderen zu leiden haben, und wohl dem Betrieb, der hier eine gegenseitige Erziehungsarbeit zu leisten imstande ist. Sie kann allen zum Segen gereichen.

Wir alle aber wollen versuchen, einander mehr Freude als Ärger zu bereiten, dann werden wir auch mancher anderen Sorge leichter Herr werden.

In diesem Sinne grüßt Euch alle

Euer Struppi

Es ist bekannt, daß sich viele Werksangehörige aus Talent und Liebhabelei künstlerisch betätigen, indem sie malen, zeichnen, modellieren, schnitzen, laubsägen, basteln, Schmiedearbeiten machen, scherenschneiden, fotografieren oder sich mit noch anderen kunstgewerblichen Arbeiten beschäftigen.

Wir beabsichtigen, im Laufe des Jahres eine Ausstellung mit Arbeiten dieser unbekannten Künstler zu veranstalten. Für die besten und schönsten Arbeiten, die bis zum 1. Mai abgegeben sein müssen, werden natürlich auch schöne Preise ausgesetzt. Wir geben diesen Termin schon jetzt bekannt, damit sich alle, die sich an dieser Ausstellung beteiligen wollen, darauf vorbereiten können. Einzelheiten werden wir in den nächsten Nummern unserer Werkszeitung zur Kenntnis bringen.

Herausgeber: Bergische Stahl-Industrie Remscheid.
Redaktion: Herbert Goretzki. Druck: Berg. Buchdruckerei Ludwig Koch, Remscheid. Klischees: Loose/Durach. Fotos: Heinz Lindenberg.
Nachdruck von Wort und Bild, auch auszugsweise, verboten

Das Bild auf der letzten Seite zeigt die Papenberger Kippe

