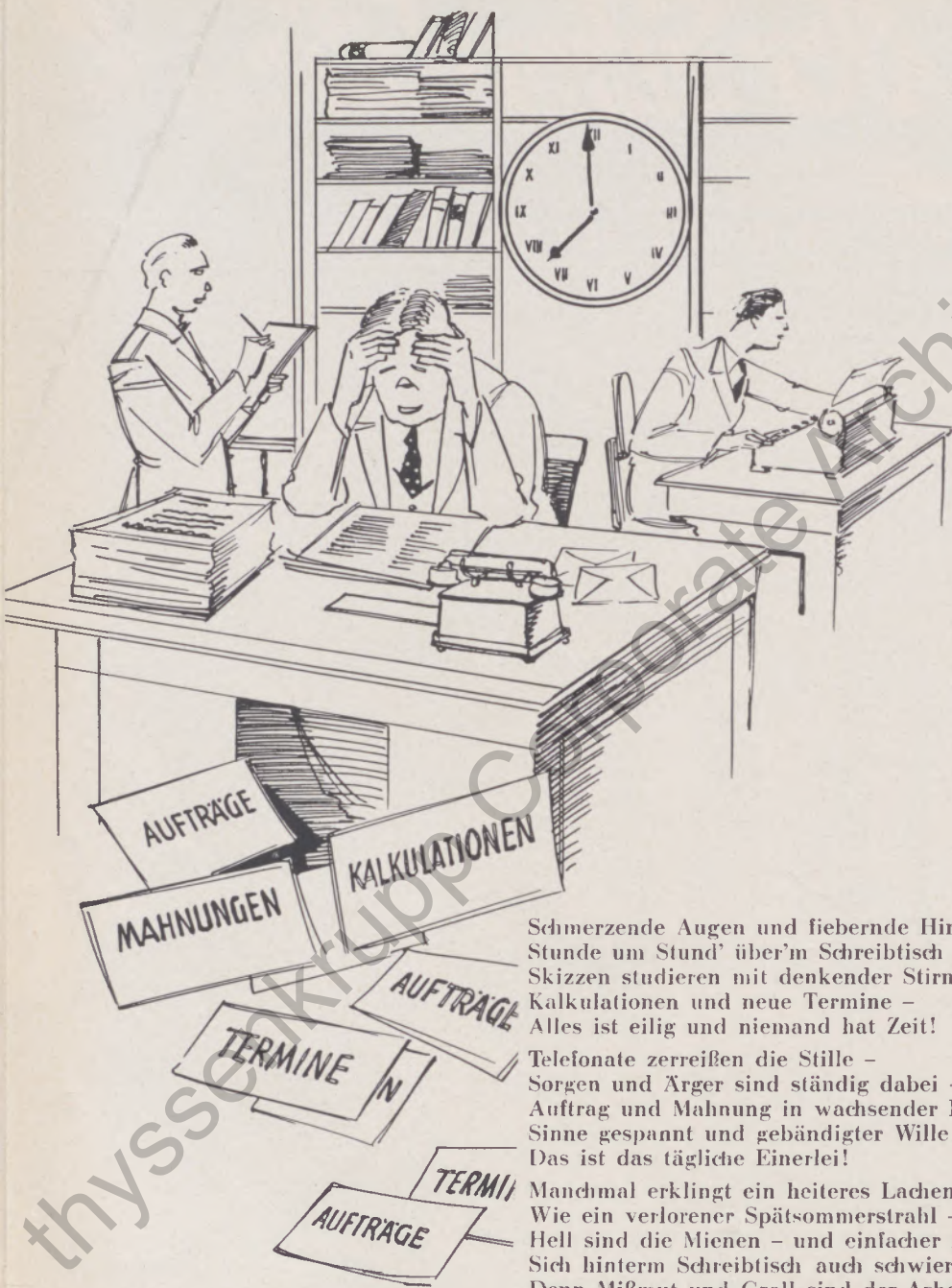




Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID





Schmerzende Augen und fiebernde Hirne -
 Stunde um Stund' über'm Schreibtisch gebeugt -
 Skizzen studieren mit denkender Stirne -
 Kalkulationen und neue Termine -
 Alles ist eilig und niemand hat Zeit!

Telefonate zerreißen die Stille -
 Sorgen und Ärger sind ständig dabei -
 Auftrag und Mahnung in wachsender Fülle -
 Sinne gespannt und gebändigter Wille -
 Das ist das tägliche Einerlei!

Manchmal erklingt ein heiteres Lachen -
 Wie ein verlorener Spätsommerstrahl -
 Hell sind die Mienen - und einfacher machen -
 Sich hinterm Schreibtisch auch schwierige Sachen -
 Denn Mißmut und Groll sind der Arbeit zur Qual!

Weiter geht nun das tägliche Ringen -
 Kalkulationen, Termine, Versand -
 Und alle Tage aufs Neue bringen -
 Sorgen und Mühen. Sie knüpfen und schlingen -
 Um alle, die schaffen, ein einiges Band!

Werner H. Gapert, Techn. Büro Stachelhausen

Was ist und will die Arbeitsplatzbewertung?

Seit nunmehr zwei Jahren sind bei uns alle Löhne nach dem System der „analytischen Arbeitsplatzbewertung“ geordnet. Die Umstellung von der alten auf diese neue Regelung hat umfangreiche Vorarbeiten notwendig gemacht. Diese Vorarbeiten mit der Festlegung der Wertzahlen (Punkte) für jeden Arbeitsplatz sind in bester Zusammenarbeit zwischen Betriebsrat und Sachbearbeitern erledigt worden. Über viele Einzelzahlen hat es lebhaftes Diskussionen gegeben. Öfters war auch eine Arbeitsplatzbesichtigung notwendig, um eine Einigung innerhalb der Bewertungskommission zu erreichen. Immer aber war eine sachliche Zusammenarbeit gegeben.

Viele Werksangehörige werden sich heute noch fragen, warum denn eigentlich dieser ganze Aufwand gemacht worden ist? Darüber sollen diese Zeilen Auskunft geben.

Bekanntlich hat der zwischen den Vertragspartnern abgeschlossene Tarifvertrag fünf Lohngruppen. Würde man diese fünf Lohngruppen streng anwenden, so gäbe es logischerweise in der Eisen-, Metall- und Elektroindustrie innerhalb des gesamten Tarifgebietes Nordrhein-Westfalens nur fünf Löhne, und zwar nach folgenden Begriffen:

- Qualifizierte Facharbeiter,
- Facharbeiter,
- Spezialarbeiter,
- sonstige angelernte Arbeiter,
- Hilfsarbeiter.

Eine so einfache Lohnfestsetzung ist aber noch niemals durchgeführt worden und wäre auch sehr ungerecht. Vielmehr muß die Abstufung der Löhne nach den Schwierigkeiten der auszuführenden Arbeiten durchgeführt werden. Diese Erkenntnis ist zwar seit alters her von allen bejaht worden, aber die Tarifpartner haben sie bisher im Lohn tarif nicht berücksichtigt. Es entsteht nun die berechnete Frage, nach welchen Grundsätzen denn die Lohnunterschiede ermittelt worden sind und heute noch werden.

Diese Frage kann leider niemand beantworten. Man sagt dann so schön: „Die Löhne haben sich entwickelt“ oder „Die Löhne sind

so gewachsen“. Daß bei einer solchen Art der Lohngruppierung nicht immer alle Schwierigkeiten Berücksichtigung finden können, liegt auf der Hand. Um diese Unsicherheit in der Festlegung der Löhne, also die Unordnung der Löhne untereinander, abzustellen, haben sich namhafte Wissenschaftler und Praktiker zusammengesetzt und eine neue Lohnberechnungsform gefunden.

Es ist die „analytische Arbeitsplatzbewertung“. Jede Arbeit wird demnach analysiert, d. h. nach ihren vielen Schwierigkeiten zergliedert, zerlegt. Dabei wird bei allen Arbeitsplätzen nach folgendem Prinzip verfahren und der Grad der Arbeitsbelastung entsprechend ermittelt:

- Fachkenntnisse und Berufserfahrung,
- Handfertigkeit und körperliche Geschicklichkeit,
- Denkvermögen und Geistesgewandtheit,
- körperliche Beanspruchung,
- Aufmerksamkeit,
- Verantwortung für Betriebsmittel, Werkstück und Güte,
- Verantwortung für den Arbeitsablauf,
- Umgebungseinflüsse wie: Temperatur, Schmutz, Gase und Dämpfe, Lärm und Erschütterungen, Blendung, Erkältungs- und Unfallgefahr.

Jede dieser Gruppen hat eine bestimmte Wertzahlhöhe, Werthöchstzahl, aus deren Summe dann die Gesamtwertzahl für einen bestimmten Arbeitsplatz gefunden wird. Wie dies im einzelnen errechnet wird, darüber werden wir in der nächsten Nummer berichten.

Diese „Analytische Arbeitsplatzbewertung“ ist nun nicht etwa nur bei uns als einzigem Betrieb eingeführt worden, sondern viele Tausende Beschäftigter der eisen-schaffenden und eisenverarbeitenden Industrie werden nach diesem System entlohnt. Weil dieses System eine viel bessere und gerechtere Art der Lohnfestlegung ermöglicht, als dies vorher der Fall war, haben auch wir bei uns diese moderne Art der Lohnfindung eingeführt.

R. B.



Moritz Böker

Das Porträt zeigt ihn
im Alter von 40 Jahren

Aus der Geschichte der BSI

Seit dem 26. September 1873 trägt das Werk in der „Wendung“ den Namen

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE.

Doch bemerkenswerter als die Änderung der Firmenbezeichnung ist die Ablösung der Generation der Gründer durch die heran-gewachsene, im Geiste der aufstrebenden wirtschaftlichen Macht des im Jahre 1871 neu-erstandenen Deutschen Reiches den-ken- und handelnden Jugend.

Der älteste Sohn des im Jahre 1873 verstorbenen Heinrich Böker, der durch unermüdlichen Tatendrang, dynamisches Vorwärtstreben und geistige Gaben reich aus-ge-stattete nachmalige Geheime Kommerzien-rat Robert Böker, widmete sich vornehmlich der Leitung des väterlichen Exportgeschäf-tes, welches durch das von ihm in Mexiko ge-gründete Unternehmen einen weiteren starken Aufschwung erfuhr.

Der dritte Sohn von Heinrich Böker, Adolf, übernahm im Jahre 1873 die Stelle des zweiten Direktors der *Bergischen Stahl-Industrie*, während Alexander von der Nahmer als Mitbegründer der Firma „Gebrüder Böker und A. von der Nahmer“ als erstes Vorstandsmitglied in der Leitung der Firma verblieb.

Adolf Böker zog es allerdings schon im Jahre 1875 vor, in das väterliche Geschäft in Vieringhausen einzutreten, wo er neue weit-reichende Auslandsbeziehungen zu schaffen vermochte.

Aber schon im Jahre 1876 folgt ihm sein jüngerer Bruder Moritz Böker, dessen Wir-ken und Schaffen in über 50 Jahren der *Bergischen Stahl-Industrie* den besonderen Stempel aufdrücken sollte, und der aus der BSI, als einem Werk von örtlicher Bedeu-tung, mit weitsichtigem Blick ein Unterneh-men von Weltruf zu machen verstand.

Es muß späteren Veröffentlichungen vorbehalten bleiben, sich mit der Entwicklung dieser markanten Persönlichkeit, die auch im öffentlichen Leben eine bedeutsame Rolle spielte, zu befassen. Vorerst genügt es, zu sagen, daß Moritz Böker, nach gründlicher praktischer Vorbereitung im Siegerland am Hochofen, im Laboratorium und am Puddelofen, auf die Berg-Akademie nach Berlin ging, um dort eine umfassende Ausbildung im Hüttenfach zu erhalten und das Ingenieur-Abschlußexamen mit dem Prädikat „Sehr gut“ zu bestehen. Anschließend nahm Moritz Böker die sich ihm bietende Gelegenheit wahr, durch einen ausgedehnten Besuch in England die Verhältnisse in der dortigen Eisen- und Stahlindustrie zu studieren und zu erkennen, welche qualitativen Vorzüge der englische Stahl hatte und warum die Remscheider und die Solinger Industrie diesen für bestimmte Zwecke lieber verwandte als den in der BSI erzeugten Stahl.

Mit wissenschaftlichem und praktischem Rüstzeug ausgestattet, beseelt von dem Verantwortungsbewußtsein für das väterliche Erbe, übernahm Moritz Böker die ihm übertragenen Arbeiten eines technischen Assistenten mit jugendlichem Eifer und Fleiß und rückte durch unbestreitbare Leistungen schnell zum Prokuristen und zweiten Direktor auf.

Der Gesundheitszustand von Alexander von der Nahmer war schon in jenen Jahren nicht besonders gut, so daß er häufig dem Geschäft für längere Zeit fernbleiben mußte und das Schwergewicht der Verantwortung für die Leitung des Werkes ganz von selbst auf Moritz Böker überging, der diesen Wandel mit großem Takt und der notwendigen Rücksicht auf die Gefühle seines älteren Kollegen durchzuführen wußte.

Die *Bergische Stahl-Industrie*, die im Jahre 1873 mit 1.500.000 Mark Aktienkapital ausgestattet wurde, hatte schwere Jahre zu bestehen, denn es trat, wie so oft im Verlauf der wirtschaftlichen Entwicklung der Industrie, gerade jetzt ein heftiger Rückschlag in der Konjunktur der Kleineisenindustrie des Bergisch-Märkischen Raumes ein, deren Tiefstand erst im Jahre 1876 erreicht wurde.

Allein im ersten Jahre des Bestehens des Werkes unter dem Firmennamen *Bergische Stahl-Industrie* verringerte sich der Wert der übernommenen Warenbestände um mehr als ein Drittel und der Umsatz schrumpfte im Geschäftsjahre 1875/76 auf $\frac{3}{4}$ Millionen

zusammen, bei einer Beschäftigung von nur 154 Arbeitern und Angestellten.

Alexander von der Nahmer schied im Jahre 1885 aus Gesundheitsrücksichten und mit der Absicht, seinem Sohn ein eigenes Werk zu gründen, endgültig aus. Moritz Böker wurde alleiniger Leiter der BSI.

Die Wiedererrichtung der im Jahre 1871 in der „Wendung“ durch Explosion vernichteten Schmelzhütte hat am Bahnhof in Remscheid den Erwerb von Grundstücken erforderlich gemacht. Es gelang, zu diesem Zwecke 18 Morgen von Mannes zu kaufen. Es handelte sich damals um jene Grundstücke, auf denen heute die Abteilung Stachelhausen steht. Auch die Verwaltung wurde von der „Wendung“ zu der neuen Gußstahlfabrik verlegt.

Die Wahl des Standortes war diktiert von dem Wunsch, eine Vereinfachung und Verbilligung der Rohmaterialzufuhr zu erzielen durch Errichtung eines Anschlußgleises. Hierbei stieß man jedoch anfänglich auf große Schwierigkeiten durch die bestehenden Höhendifferenzen des Geländes der Eisenbahn einerseits und des Werkes andererseits. Die versuchte Lösung durch einen Bremsberg wurde von der Eisenbahn-Direktion nicht genehmigt; auch würde dieser den Betrieb schwierig und unvorteilhaft gestaltet



Moritz Böker im Jahre seines Eintritts in die BSI 1876

haben. Das Problem wurde schließlich dadurch einer guten Lösung zugeführt, daß die Eisenbahn-Direktion bei der Erweiterung des Bahnhofs Lennep über große Erdmassen verfügte, die zur Aufschichtung des Zufuhrdammes des BSI-Anschlußgleises verwendet wurden, das dann im Jahre 1884 in Betrieb genommen werden konnte. Im Verlauf der Jahre bis in die jüngste Vergangenheit wurden Änderungen des Anschlußgleises durch das Wachsen des Werkes, welches in östlicher Richtung von Stachelhausen über die heutige Betriebsabteilung Osterbusch der Deutschen Edelstahlwerke bis nach Loborn und in südlicher Richtung bis nach Papenberg herunter erfolgte, notwendig, die jedesmal mit mehr oder weniger erheblichen Kosten verbunden waren.

Auch der Ausbau der Bahnstrecke Remscheid—Solingen erforderte Veränderungen in der Bebauung der Grundstücke, da ein Teil derselben, insbesondere diejenigen, auf denen das Verwaltungsgebäude und auch einige Werkstätten standen, zur Gleisanlage der Eisenbahn benötigt wurden. Zwar wurde auf Betreiben der BSI von vornherein genügend Raum für die Anlage der erst nicht unerheblich später ausgeführten doppelten Geleise vorgesehen, immerhin aber die Linienführung so genau gehalten, daß heute zwischen den vorbeifahrenden Zügen und den Mauern der Werkstätten von Stachelhausen nur der geringstzulässige Raum besteht.

Wir stehen heute vor einem abgerundeten Grundstücksbesitz der BSI, der unter Einfluß des Geländes der Deutschen Edelstahlwerke und der angrenzenden Wohnhausgrundstücke der BSI etwa 120 Morgen umfaßt. Die allmähliche Ausweitung von den anfänglichen 18 Morgen erforderte viele schwierige Verhandlungen mit den Anliegern, die aus dem Wachsen des Werkes teilweise unberechtigte Vorteile zu ziehen versuchten. Manches Ausbauprojekt konnte mangels der erwünschten schnellen Ausweitung erst nach Monaten bzw. Jahren reif werden.

Welches war nun das Fabrikationsprogramm der BSI in jenen Jahren?

Die niedergebrannte Schmelzhütte in der „Wendung“ fand, wie wir wissen, einen Neuaufbau in Stachelhausen. Dort liegt der älteste Teil unseres Werkes. Zunächst wurden zwei Siemenssche Gasöfen mit den erforderlichen Generatoren erbaut, die für fünf Tiegelöfen von je 18 Tiegeln vorgesehen waren. Die volle Ausnutzung der

Leistung führte schon im Jahre 1879 zur Anlage des dritten Ofens mit vier Generatoren, der nunmehr die tägliche Erzeugung auf 15 000 kg Gußstahl steigerte. Drei Jahre später folgt die Errichtung des vierten Ofens, und das Gesamtprojekt schloß im Jahre 1889 mit der Anlage des fünften Schmelzofens ab. Bei dem Bau der zusätzlichen Öfen wurden jeweils die Erfahrungen, die mit den sich im Betrieb befindlichen Schmelzöfen gemacht wurden, ausgewertet und die Verbesserungen, soweit möglich, bei der Gesamtanlage durchgeführt.

Zu jener Zeit befand sich das Walz- und Hammerwerk noch in der „Wendung“. Die Leistungsfähigkeit dieser Abteilung hielt nicht Schritt mit dem Ausbau der Schmelzerei. Hieraus entstand der Gedanke, der Schmelzerei in Stachelhausen eine Stahlformgießerei anzugliedern, die im Jahre 1873/74 nach Errichtung eines größeren Formereigebäudes in Betrieb genommen wurde. Es wurden vornehmlich Stahlgußräder hergestellt, die als Förderwagenräder in den Zechen und als Feldbahnräder auf weiten Strecken der sich im In- und Auslande im Bau befindlichen Eisenbahnen Verwendung fanden.

Darüber hinaus nahm aber die BSI im Frühjahr 1877 die Fabrikation von Temperguß mit zunächst nur wenigen Schmelzöfen und einem Temperofen auf. Im Jahre 1878 ging man beherzt an die Fabrikation von Temperguß-Fittings heran, die damals außer in Amerika nur noch in der Schweiz und von einem kleineren Werk in Hagen seit einer verhältnismäßig erst kurzen Zeit hergestellt wurden. Anfängliche erhebliche Schwierigkeiten wurden in systematischer Arbeit überwunden, eine Gewindeschneiderei erbaut und eine solide Grundlage für den späteren Ausbau auch dieses für die BSI wichtigen Fabrikationszweiges gelegt.

Die Trennung zwischen der Schmelzerei und dem in der „Wendung“ verbliebenen Walzwerk erforderte erhebliche zusätzliche Transportkosten, die vermieden werden mußten. Aus diesem Grunde wurde im Jahre 1880 ein neues Walz- und Hammerwerk in Osterbusch erbaut. Es umfaßte neben dem alten Walzwerk aus der „Wendung“ ein weiteres Feinwalzwerk, sechs Dampfhämmer von 4 bis 40 Zentnern Bärgewicht, sechs Dampfkessel und eine Betriebsdampfmaschine von 25 PS und fand schon im Jahre 1889 eine Ausweitung durch eine neue Walzenstraße von 210 mm Walzendurchmesser und der dazugehörigen Betriebsmaschine, Dampfkessel und Wärmeöfen.



Walz- und
Hammerwerk
im Osterbusch
1883

Dadurch wurde mit den wachsenden Ansprüchen der bergischen Werkzeugindustrie in der Stahlerzeugung und -verarbeitung

Schritt gehalten und ein folgerichtiger Ausbau des Werkes betrieben.

Otto Hilger



Tagung der Werksfürsorgerinnen

In unregelmäßigen Zeitabständen kommen die Werksfürsorgerinnen aller Werke, die der „Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl“ angehören, zusammen, um in kleinem Kreise Erfahrungen auszutauschen und durch Vorträge von Fachleuten aus der Industrie, von Psychologen und Medizinern neue Anregungen zu erhalten.

Der Arbeitskreis Rheinland-Süd, der die Eisen- und Stahlwerke der Gebiete von Remscheid bis Köln und Andernach umfaßt, ist mit seinen 10 Werksfürsorgerinnen der kleinste Kreis des Landes NRW. Es hat sich im Laufe der Zeit als zweckmäßig erwiesen, jedesmal ein anderes Werk als Tagungsort zu wählen.

So waren am 14. Oktober 1952 die Werksfürsorgerinnen Gäste der Bergischen Stahl-Industrie. Durch den Leiter des Sozialamtes, Richard Bertram, wurden sie über die Entwicklung des Lehrlings- und Jungarbeiterheimes unterrichtet und konnten sich selbst von der Zweckmäßigkeit dieser Einrichtungen überzeugen. Die Referate von Obermedi-

zinalrat Dr. Rupprecht und des Psychologen Dr. Dirks (Düsseldorf) führten dann in das praktische Leben des Werkes hinein und waren für die Werksfürsorgerinnen vor allem eine Bereicherung ihres Wissens über den werktätigen Menschen, mit dem sie täglich zusammenkommen und dem sie stets helfend zur Seite stehen möchten.

M. Rose, Werksfürsorgerin

*

Röntgenreihenuntersuchung

Die diesjährige Röntgenreihenuntersuchung für unser Werk ist für die Zeit vom 4. bis zum 6. Dezember vorgesehen. Es liegt im ureigensten Interesse jedes einzelnen Belegschaftsmitgliedes, an dieser kostenlosen und einfachen Untersuchung teilzunehmen, um sich Gewißheit über seinen Gesundheitszustand zu verschaffen. Über die Einteilung wird demnächst eine Bekanntmachung unterrichten.

Vom „praktischen“ Wert guter Menschenkenntnis

Anläßlich der arbeitspsychologischen Kurse, die für unser Werk vom 20. Oktober bis zum 6. Dezember laufen, hat uns deren Leiter, Dr. Wolfgang Huck, vom „Forschungsinstitut für Arbeitspsychologie“, die nachstehenden Ausführungen zur Verfügung gestellt.

Wenn man sich in Zeiten schlechten Geschäftsganges zum wiederholten Male zu „Arbeitsgemeinschaften für innerbetriebliche Zusammenarbeit“ zusammenfindet, und sich dann mit den Problemen praktischer Menschenkenntnis befaßt, so muß man sich die folgende Frage stellen: Hat ein solches Bemühen für die Teilnehmer einen praktischen Wert und worin besteht er? Daß diese Frage vor Beginn der Arbeitsgemeinschaften nicht nur von den Teilnehmern, sondern auch von der Geschäftsleitung und der Betriebsvertretung gestellt wurde, ist wohl sicher.

Den Wert eines solchen Bemühens um ein besseres mitmenschliches Verständnis direkt nachzuweisen, ist deshalb schwer, weil die betriebsüblichen Ausweismittel, wie Bilanz, Soll und Haben, Statistik usw., in dieser Beziehung zunächst nichts ausweisen können. Worin also kann dieser Wert liegen, wo doch ein jeder Betrieb ein wirtschaftliches Unternehmen ist, das ja in erster Linie auch wirtschaftlichen Zwecken dient?

Abgesehen davon, daß jeder Betrieb als Glied unserer Volkswirtschaft auch noch den „höheren“ Zweck hat, letztlich einer besseren Gestaltung des menschlichen Daseins zu dienen, auferlegt unsere Zeit uns allen, die wir in einem solchen „Organismus Betrieb“ denken, planen und schaffen, ganz bestimmte Aufgaben.

Diese Aufgaben beziehen sich in erster Linie auf den Menschen, dem doch auch im Sinne der Schöpfung alle diese Dinge untertan sein sollen. In der Einstellung zu den Dingen und zu uns selbst müssen wir, wenn wir nicht an den Aufgaben dieses Jahrhunderts kläglich scheitern wollen, eine radikale Umwertung der Werte vollziehen, das heißt aber, das rein wirtschaftliche und das rein technische Denken und Urteilen dorthin verweisen, wo es hingehört. Diese „dienstbaren Geister“, ohne die wir natürlich auch in Zukunft nicht existieren können, müssen mit ihren Gesetzmäßigkeiten als beherrschende Faktoren aus dem Bereich der menschlichen Beziehungen verschwinden. Auch im Betriebsleben!

Im zwischenmenschlichen Miteinander gibt es nämlich weite Gebiete, die gänzlich anderen als naturwissenschaftlich-technischen oder ökonomischen Gesetzen gehorchen. Sie bisher nicht gekannt oder nicht beachtet zu haben, stellt ein Versäumnis dar, das nachzuholen ein verantwortungsvolles Anliegen aller sein muß, denen z. B. im Betrieb Menschen anvertraut sind. Erst wenn wir mit der richtigen inneren Einstellung uns dieses Wissen aneignen, können wir es zum Wohle unserer Mitarbeiter und zur Bereicherung und Steigerung unserer eigenen Berufs- und Arbeitsfreudigkeit zur Anwendung bringen. Ein besseres Verständnis für meine Mitmenschen aber kann ich nur gewinnen, wenn ich sie kennenlerne, etwas, was in früheren natürlicheren Zeiten den Menschen besser gelang als uns Kindern des 20. Jahrhunderts. Menschen erkennen aber heißt in der Mehrzahl der Fälle auch, sie richtig verstehen in ihrer Ganzheit und Eigenart als Mensch.

Habe ich diesen Stand der Erkenntnis erreicht, so ist es dann unter Abstimmung mit den betrieblichen Belangen meist nicht mehr so sehr schwer, sich ein wohlfundiertes, objektives Urteil über seine Mitarbeiter zu bilden, sie sinnvoll einzusetzen und mit ihnen so umzugehen, wie es ihrer Eigenart entspricht.

Dann, aber auch nur dann, kann ich damit rechnen, daß meine Mitarbeiter für meine Lage als Vorgesetzter ebenfalls Verständnis aufbringen. Sie werden dann in mir als Vorgesetzten auch einen Menschen erblicken, der nicht auf einem erhobenen Thron der Unfehlbarkeit, der Härte und Unerbittlichkeit sitzt, sondern der auch seine Bedrängnisse, Nöte, Sorgen, Bedürfnisse und Wünsche hat.

Entsteht auf diese Weise ein gegenseitiges Verständnis für die Eigenart und Situation der anderen, so sind eigentlich schon wesentliche Voraussetzungen einer sinnvollen und verständigen menschlichen Zusammenarbeit im Betrieb gegeben, die darin ihr Ziel haben muß, als freie und offene Menschen sich persönlich und unmittelbar zu begegnen

und sich über alle Härte der Arbeitsanforderungen hinaus das Leben gegenseitig nicht noch künstlich schwerer zu machen. Die beiderseitige Arbeitsfreudigkeit muß es vielmehr sein, die, als ein gemeinsames erstrebenswertes und erreichbares Element unseres betrieblichen Lebens, das Ziel darstellt.

Um nun dieses hohe Ziel des guten Willens zu erreichen, genügt es nicht, dieses zu bejahen, sondern man muß sich unter Anwendung menschenkundlicher Erkenntnisse darüber hinaus auch über den Weg klar werden, den man zur Realisierung dieses Zieles zunächst erproben und dann beschreiten muß.

Diese Methoden und Wege zu finden, ist aber ein weiteres Anliegen unserer Gespräche, in denen Menschen aller Betriebe mit den mannigfachsten Erfahrungen nebeneinander sitzen, um sich gegenseitig zu sagen, wie man es am besten und sinnvollsten macht. Nicht als ob es da mit billigen Rezepten der Menschenkenntnis und Menschenbehandlung

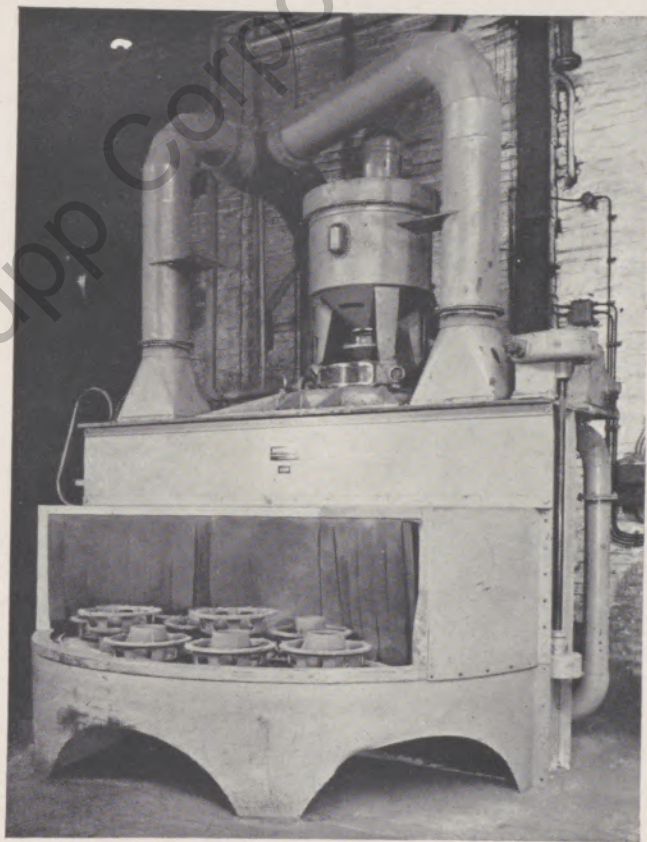
getan wäre, sondern indem die verschiedensten Situationen und Möglichkeiten durchdiskutiert werden.

Der „Erfolg“ mag dann damit beginnen, daß Menschen, die bisher als Kollegen untereinander oder in ihrem Verhältnis als Vorgesetzte zu ihren Mitarbeitern und umgekehrt, aneinander vorbeiliefen, etwas netter und höflicher zueinander werden, weil sie plötzlich entdecken, daß es nicht nur auch so, sondern so sogar viel besser geht.

Von da bis zu einem Miteinander-ins-Gespräch-kommen ist es dann meist kein weiter Weg mehr, und es müßte ja mit dem Teufel zugehen, wenn es nicht zu erreichen wäre, daß diese gleichen Menschen am Schluß ihres gemeinsamen Bemühens es als eine Realität empfinden, daß ihnen der Betrieb ein Stück menschlicher Heimat geworden ist.

Oder irre ich auch? Stellt gesteigerte und vertiefte Arbeits- und Lebensfreude in unserer Zeit keinen Wert mehr dar?

Dr. Wolfgang Huck



Das Stahlkiesgebläse im Fittingswerk zum Putzen der Tempergußteile, über das wir in Nummer 9 unter „Wußten Sie das schon?“ berichtet haben.

Betriebliches Vorschlagswesen

Theodor Röllecke , Endkontrolle Papenberg. Um zu verhindern, daß bei geöffneten Luftklappen bei Regen Wasserspritzer in den Arbeitsraum und damit auf die zu kontrollierenden Gußstücke gelangen, werden auf seinen Vorschlag dicke Schutzkästen angebracht, wofür ihm eine Prämie zuerkannt wurde von	15 DM
Er regte ferner an, in der Kontrolle eine Hebevorrichtung für schwere Tempergußteile einzubauen. Für diesen Vorschlag erhielt er eine Prämie von	25 DM
Fritz Warda , Bahnbetrieb. Sein Vorschlag, Tempererz mit einem Transportband abzuladen, wird bei den Umbauten in der Betriebsabteilung Papenberg Berücksichtigung finden und wurde prämiert mit	15 DM
Wolfgang Häfner , Formerei Papenberg, hat drei Vorschläge eingereicht. Der eine befaßt sich mit der Verkürzung der Pfannenscheren, die um 400 mm möglich ist, der zweite mit der Verwendung von Bremsklötzen an den Hängebahnen und der dritte mit der Unfallverhütung an Schrottscheren. Für jeden Vorschlag wurde ihm eine Prämie zugesprochen von 15 DM, insgesamt	45 DM
Volker Schade , Putzerei Stachelhausen, erhielt für die Anregung, die neue und verstärkte Beleuchtung an den Arbeitsplätzen in der Putzerei unterhalb der Kranbahn anzubringen, eine Prämie von	10 DM
Walter Bergmann , Maschinsaal II Bökerbau, gab den Hinweis, in der Putzerei Stachelhausen vor die Schweißböcke Bodenschutzplatten aus Eisen oder Stahl zu legen und erhielt eine Prämie von	15 DM
Heinz Röttger , Werkzeugmacherei Stachelhausen, erinnerte daran, daß in früherer Zeit in der Werkzeugmacherei Lichtkästen vorhanden waren, wofür ihm eine Anerkennungsprämie zugesprochen wurde von	10 DM
Paul Schumacher , Reparaturbetrieb Papenberg. Sein Vorschlag, der die Verwendung von Gummipuffern an den Kupplungsscheiben verschiedener Maschinen befürwortet, wird durchgeführt und ist prämiert mit	25 DM
Rudolf Lasch , Reparaturbetrieb Papenberg. Für seinen Verbesserungsvorschlag, an den Zuteilteilern im Kanal der Formerei Papenberg Abstreifbleche zur Vermeidung von Mängeln und Verschleiß anzubringen, wurde ihm eine erste Prämie zuerkannt von	50 DM
Heinz Theo Feldmann , Maschinenbetrieb, hat die Anbringung eines Rückenschutzes bei den eisernen Steigeleitern in Anregung gebracht und eine Prämie erhalten von	15 DM
Kurt Paetsch , Reparaturbetrieb Stachelhausen, wies auf die Verwendung von vorgeschriebenen Handlampen hin, um Unfälle zu vermeiden. Ihm wurde eine Prämie zuerkannt von	20 DM
Heinrich Kinnen , Werksaufsicht. Für die Anregung, zur besseren Brandbekämpfung im Fittingsgebäude eine Wasserleitung zu verlegen und drei Wandhydranten anzubringen, hat das Kuratorium ihm eine Prämie zugesprochen von	10 DM
Siegfried Grimm , Versuchsanstalt. Für die Anregung, eine Alarmvorrichtung für Unfall- und Brandgefahren einzurichten, die allerdings für unser räumlich engbegrenztes Werk keine Vorteile bieten und zudem sehr kostspielig sein würde, wurde ihm eine Anerkennungsprämie zugesprochen von	10 DM
August Kraus , Baubetrieb. Die Verwirklichung seines Vorschlages, an den Kupolöfen zur Verminderung von Reparaturkosten an den Einkipplöchern je eine 5 mm starke Eisenplatte anzubringen, hat sich bestens bewährt. Es wurde ihm eine Prämie zuerkannt von	20 DM
Robert Lehenbauer , Putzerei Stachelhausen, gab den Hinweis, auch am dritten Sandstrahlgebläse einen Vibrator und Spritzenschläuche anzubringen. Dafür erhielt er eine Prämie von	10 DM
Willi Autor , Maschinenbetrieb. Die von ihm vorgeschlagenen Sicherheitsschalter an den Drehöfen haben sich bereits gut bewährt, so daß ihm eine letzte Prämie zuerkannt werden konnte von	150 DM
Damit erhielt er für seinen guten Gedanken einen Betrag von insgesamt	350 DM

Der Steuerberater

Nach längerer Pause meldet sich in diesem Heft das Steuerbüro wieder zum Wort. Glücklicherweise hat es in den Sommermonaten keine neuen, allgemein interessierenden Steuerfragen gegeben. Nun aber geht es dem Jahresende zu, und da sollte sich jeder Werksangehörige nochmals überlegen, ob er auch alle gesetzlichen Möglichkeiten zur Erlangung einer Steuerermäßigung für 1952 ausgenutzt hat. Nach einer Vereinbarung mit der Finanzverwaltung müssen für noch nicht geltend gemachte Ermäßigungsgründe Anträge bis etwa Mitte Dezember gestellt sein. Es soll damit erreicht werden, daß die entsprechenden Freibeträge noch so rechtzeitig auf die Lohnsteuerkarte 1952 eingetragen werden, daß sie bei der Lohn- und Gehaltszahlung für Dezember, mindestens aber beim Lohnsteuerjahresausgleich 1952, der Anfang nächsten Jahres von der Lohnbuchhaltung und Hauptkasse durchgeführt wird, Berücksichtigung finden können.

Die zahlreich gegebenen Voraussetzungen für eine Lohnsteuerermäßigung haben wir bereits in früheren Heften oder in Bekanntmachungen ausführlich behandelt. Heute möchten wir jedoch noch auf zwei Punkte hinweisen, die zur Zeit, wenigstens für einen Teil der Werksangehörigen, besondere Beachtung verdienen:

1. Nach einem Erlaß des Finanzministers NRW können Arbeitnehmer, deren Wohnort mehr als 30 km vom Arbeitsort entfernt liegt oder wenn sie bei Benutzung der üblichen Verkehrsmittel und bei normaler Arbeitszeit mehr als 10½ Stunden von ihrer Wohnung abwesend sind, einen Freibetrag für die Kosten der Mittagsmahlzeit bis zu 2,50 DM als Werbungskosten bewilligt erhalten. Die meisten auswärts wohnenden Arbeitskameraden haben bereits die erforderlichen Anträge gestellt. Wer dies bisher noch nicht getan hat, wende sich umgehend an das Steuerbüro der BSI.

Lüttjohausen und Lennep kommen leider für diese Steuerermäßigung grundsätzlich nicht in Frage.

2. Infolge der Erhöhung der Sozialversicherungspflichtgrenzen ab 1. September 1952 sind zweifellos bei einem größeren Kreis als bisher die Voraussetzungen für die Gewährung eines Freibetrages für erhöhte Sonderausgaben gegeben. Das gleiche trifft auf freiwillig versicherte

Angestellte zu, deren Mindestbeitrag zur Angestelltenversicherung von 55 auf 70 DM erhöht worden ist.

Deshalb sei nochmals vermerkt: Wer mehr als 39 DM im Monat Sonderausgaben nachweisen kann, wozu auch die Sozialversicherungsabzüge gehören, hat Anspruch auf Steuerermäßigung.

Schließlich möchten wir noch eine Frage anschnitten, die zwar nicht das Steuergebiet berührt, die deshalb aber der Mehrzahl der Werksangehörigen nicht weniger am Herzen liegen dürfte. Mit unserer Bekanntmachung vom 25. August 1952 hatte das Steuerbüro im Einvernehmen mit der Schadensfeststellungsbehörde die Beschaffung und Ausgabe der Vordrucke für die Feststellung von Kriegs-, Vertreibungs- und Ostschäden zum Zwecke der Entschädigungszahlungen aus dem Lastenausgleich für unsere Werksangehörigen übernommen. Wir kündigten damals gleichzeitig an, uns zur gegebenen Zeit auch bei der Ausfüllung der Vordrucke einzuschalten. Dies allgemein zu verwirklichen, ist uns leider im Hinblick auf die große Zahl der Antragsteller und wegen des für die Ausfüllung eines jeden Antrags erforderlichen Zeitaufwands einfach unmöglich. Das schließt jedoch nicht aus, daß wir im Einzelfalle solchen Arbeitskameraden, die wirklich nicht allein oder mit Hilfe der zuständigen Organisationen und Verbände mit der Ausfüllung der Anträge zurechtkommen, gern auch hierbei mit Rat und Tat helfen werden.

Wir bitten jedoch, mit diesem Anliegen bis Anfang nächsten Jahres zu warten, da das Steuerbüro im Monat Dezember mit der Entgegennahme bzw. Aufnahme von Steuerermäßigungsanträgen schon genügend beansprucht sein wird und überdies die Einreichungsfrist für die Schadensfeststellungsanträge noch bis zum 1. September 1953 läuft.

Hans Brötzmann

*

Aus gegebenem Anlaß werden alle Belegschaftsmitglieder darauf hingewiesen, doch unbedingt jede Nummer unserer Werkszeitung durchzulesen. Immer steht irgendetwas darin, das notwendig ist, zu wissen — es sei nur an die Tabelle für die Kurzarbeiterunterstützung in Nummer 12 erinnert. Immer wieder werden in den einzelnen Büros und auch beim Betriebsrat Fragen gestellt, die schon in der Werkszeitung beantwortet worden sind, so daß es sich im Interesse jedes einzelnen empfiehlt, den Inhalt der Werkszeitung genau anzusehen.

Kuriosität

Dieses Wort heißt Sonderbarkeit oder Seltenheit. Wenn dieses Wort diesen Zeilen vorangesetzt wird, dann nur deshalb, weil unseren Werksangehörigen in den Betrieben hier etwas über die recht sonderbare Versteuerung der Weihnachtsgewährung gesagt werden soll. Das Gesetz schreibt vor, daß der Mehrbetrag solcher Gewährungen, die 100 DM übersteigen, unter alle Abzugsarten fällt; das sind Lohnsteuer, Kirchensteuer, Sozialversicherung und Notopfer Berlin. Bei Lohnpfändungen kann unter Umständen sogar ein Teil der ganzen Gewährung zum Einzug kommen.

Erhält z. B. ein Werksangehöriger eine Gewährung von 130 DM, dann sind 30 DM abgabepflichtig. Die Berechnung der Abgaben erfolgt im Zusammenhang mit dem Verdienst des zuletzt abgerechneten Lohnmonats. Praktisch wird der Mehrbetrag der Gewährung dem Verdienst dieses Monats zugeschlagen, die Abzüge neu berechnet und die Differenzen, die sich gegenüber den bereits eingezogenen Posten des abgerechneten Monats ergeben, als Abgaben für die Gewährung einbehalten.

Die Ermittlung der Lohnsteuer kann hierbei auf zwei verschiedene Arten vorgenommen werden. Der Fachmann sagt: entweder nach Tabelle oder über die Zwölftelung. Das im einzelnen oder in Form von Beispielen zu erklären, würde an dieser Stelle zu weit führen und demjenigen, der nicht täglich in diesen Sachen arbeitet, nur schwer verständlich zu machen sein. Bei Anwendung der Zwölftelung kann sich nämlich in bestimmten Grenz- und Einzelfällen ergeben, daß überhaupt keine Steuerabgabe für die Gewährung erfolgt, so daß z. B. von zwei Werksangehörigen, die beide den gleichen Mehrbetrag haben, der eine keine Steuer zu zahlen braucht, wohingegen von dem anderen 5 und mehr DM einzubehalten sind.

Das ist dann kurios! Jedenfalls wird es so erscheinen. Aber es stimmt! Ob es aber von demjenigen verstanden wird, der sich als benachteiligt betrachtet, ist kaum anzunehmen. Der Lohnbuchhalter macht die Gesetze nicht. Er hat sich nur nach diesen zu richten. Es hat dann auch keinen Zweck, bei der Lohnbuchhaltung zu reklamieren. Wir bitten deshalb alle Werksangehörigen, diese Zeilen recht aufmerksam zu lesen, vor allem schon deshalb, um Rückfragen bei der Lohnbuchhaltung zu vermeiden.

Eins steht jedoch fest: die Lohnbuchhaltung wird für jeden Werksangehörigen die möglichst niedrigste Steuer ermitteln. Wer dann feststellt, daß seine Weihnachtsgewährung keinen Steuereinzug ausweist, hat eben Glück gehabt.

E. Kemper, Lohnbuchhaltung

Keine

Nur-Kritik ging ein

Nachdem wir in der Nummer 12 unserer Werkszeitung die statistische Auswertung der Fragebogen veröffentlicht haben, folgt heute ein kurzer Kommentar und die Auswertung der Frage 12 (Welche Vorschläge haben Sie für einen eventuellen Ausbau unserer Werkszeitung?).

Zieht man nun das Mittel aus den vorliegenden Rat- und Vorschlägen, dann kommt man, — wenn man alles abstreicht, was sich mit außerbetrieblichen Themen befaßt — auf eine Linie, die sich eindeutig auf dem Betriebsgeschehen unter ständiger Einbeziehung des einzelnen Werksangehörigen und der Gesamtbelegschaft bewegt. Aus diesem Grunde haben wir uns entschlossen, die für fünf Prämien ausgesetzten 150 DM gleichmäßig zu verteilen, weil sich keine der zur letzten Auswahl stehenden 15 Beantwortungen der Frage 12 besonders hervorhebt.

Unter diesem Gesichtspunkt sind die Gedanken von **Erwin Kemper** (Lohnbüro), **Robert Flehsig** (Gießerei Stachelhausen), **Hans Gerd Kirsch** (Versuchsanstalt), **Gerhard Schelenz** (Putzerei Stachelhausen) und **Helmut Olschewski** (Stachelhausen), die sich mit der Aufmachung und Einteilung der Werkszeitung beschäftigen, durchaus annehmbar.

Die Anregung des Schweißers **Walter Bergmann**, einen Inseratenteil nur für Werksangehörige und deren Wünsche in Tausch-, Kaufs- und Verkaufsangelegenheiten sowie Zimmer- und Wohnungsangeboten und -nachfragen einzurichten, ist des Überlegens wert.

Der Vorschlag **Artur Schumachers** (Eisenbahnbetrieb), den Aufbau und die Organisation der BSI in besonderen Artikeln, Bildern und Zeichnungen, angefangen von der Geschäftsleitung bis zu den Boten, zu erläutern, steht bereits im Redaktionsprogramm.

Durchführbar ist die Anregung von **Jochim Roth** (Lehrwerkstatt), einen Wettbewerb der Betriebsangehörigen mit Zeichnungen aus dem Werk oder vom Arbeitsplatz zu veranstalten.

Auch das Werk **Julius Lindenberg** hat sich zu Wort gemeldet. **Friedrich Schlüter** will die Zusammengehörigkeit der Belegschaften **Julius Lindenberg** und **BSI** mehr betont wissen und regt an, auch für die **Lindenberger** einen Struppi oder Mecki zu erfinden, der diese Aufgabe lösen hilft.

Berthold Huljus (Versuchsanstalt) ist auf die Idee gekommen, durch Bilderpreisrätsel

unter dem Titel „Wer kennt das?“ Fotos aus den verschiedenen Betrieben mit möglichst versteckten Motiven (Einrichtungen, Anlagen und Maschinen) zu veröffentlichen, um dadurch auch die kleinsten Abteilungen unseres Werkes allen Betriebsangehörigen bekanntzumachen.

Ein Freund der Statistik ist **Werner Krause** (Lehrwerkstatt). Seine Anregung, die Vielfältigkeit des Werkes, seiner Belegschaft und Produktion für die Werkszeitung statistisch auszuwerten, ist gut.

Einen viel zu geringen Raum innerhalb der Werkszeitung nehmen nach Ansicht **Rudolf Mädels** (Formerei Papenberg) die Leistungen des Sozialamtes ein, die mehr als bisher Beachtung finden sollen.

Hans Klever (Formerei Papenberg) wünscht in jeder Nummer des „Schmelztiegel“ Berichte und Mitteilungen des Betriebsrates und einen BSI-Wetterdienst über Auftragslage und Beschäftigungsstand.

Besonders interessant für die ganze Belegschaft hält **K. Paetsch** (Reparaturbetrieb Stachelhausen) die technische Entwicklung innerhalb der BSI seit ihrem Bestehen.

Erwin Oelke (Maschinenbau II Bökerbau) schlägt vor, die einzelnen Werkstücke unseres Produktionsprogramms in ihrem Werdegang bis in die letzten Einzelheiten des Gusses und der Bearbeitung sowie Verwendung zu beschreiben.

Diese 15 Betriebsangehörigen werden gebeten, die Prämienanweisungen im Personalamt abzuholen.

Innerhalb der Fragebogen ist ferner die Frage gestellt worden, festzustellen, wieviele Einsender die Werkszeitung nur kritisiert, aber keine besseren Vorschläge gemacht haben. Dazu ist zu sagen, daß keine Nur-Kritik eingegangen ist. Wer etwas aussetzen hatte, hat immer auch gleich erläutert, was er sich als bessere Lösung denkt. In dieser Beziehung haben wir die erfreuliche Tatsache zu verzeichnen, daß in keiner Weise einseitig gegen die Werkszeitung Stellung genommen worden ist.

Zum Schluß danken wir allen Einsendern der Fragebogen ohne Unterschied, auch wenn sie keine Vorschläge gemacht haben, für ihre Mitarbeit. Wir haben viele Anregungen erhalten, die wir nach und nach verwirklichen wollen, und wünschen, daß die Mitarbeit aus der Belegschaft heraus weiterhin zunimmt, damit unser „Schmelztiegel“ immer noch interessanter und vielfältiger wird.

Die Herstellung von Temperguß

(Fortsetzung von Nummer 12)

Zum Tempern wird der Rohguß für weißen Temperguß in Kästen aus Stahlguß oder Temperrohguß in ein Gemisch von Roteisenerz (Tempererz), über dessen Gewinnung wir in Nummer 9 berichtet haben, gepackt und dann in sogenannte Tieföfen eingesetzt, in denen die Temperung durchgeführt wird.

Je nach den jeweils vorliegenden Wandstärken der Gußstücke wird die Glüh-temperatur von ca. 1000°C zwischen 60 und 90 Stunden eingehalten.

Die Temperaturkurve für das Tempern ist in Abbildung 8 dargestellt, und zwar sowohl für weißen als auch für schwarzen Temperguß.

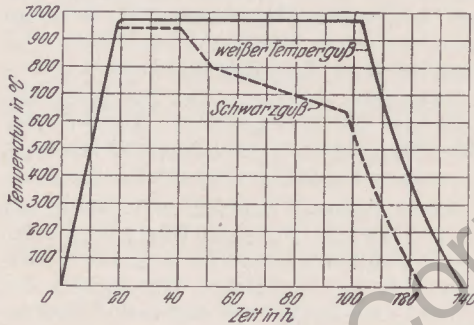


Abb. 8

Bei der Temperung des weißen Tempergusses in Roteisenerz treten beim Glühen durch die Sauerstoffabgabe des Tempererzes verschiedene Reaktionen ein, die in ihrem Ablauf eine Entkohlung unter gleichzeitigem Zementit-Zerfall und der Bildung von Graphit in Gestalt von Temperkohle hervorruft. Da die Entkohlung über die Entstehung von kohlenstoff-haltigen Gasen von außen nach innen erfolgt, ist insbesondere bei starkwandigen Gußstücken der Rand immer stärker entkohlt als der Kern. In Abbildung 9 wird das Gefüge eines getemperten weißen Tempergusses im Kern bei einer Wandstärke von etwa 20 mm dargestellt. Er

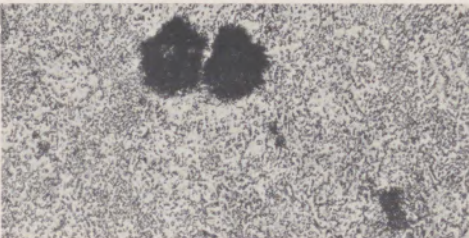


Abb. 9

besteht aus Perlit, Ferrit und Temperkohle. Ein derartiges Gefüge besitzen z. B. die meisten unserer Tempergußstücke für den



Abb. 10

Automobilbau (Hinterachsgehäuse für Büssing und Ford usw.).

Das Gefüge eines getemperten weißen Tempergusses mit etwa 4 mm Wandstärke wird in Abbildung 10 verdeutlicht. Hier haben wir eine wesentlich stärkere Entkohlung, die sich durch überwiegenden Anteil an Ferrit anzeigt. Ein solches Gefüge ist für unsere Fittings charakteristisch.

Festigkeit

Die Festigkeitseigenschaften von Temperguß sind in Abbildung 11 in Kurvenform in Abhängigkeit des Prüfquerschnittes dargestellt. Während weißer Temperguß infolge

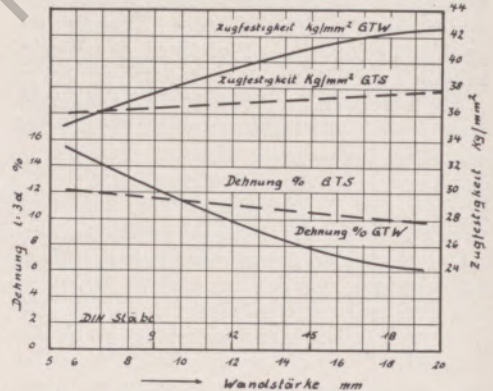


Abb. 11

seiner unterschiedlichen Entkohlungstiefe eine deutliche Abhängigkeit der Zugfestigkeit und Dehnung von der Wandstärke aufweist, ist dies bei schwarzem Temperguß nur in geringem Maße der Fall, weil das von der Wandstärke unabhängige Endgefüge nach dem Tempern keine wesentlichen Unterschiede in den Festigkeitswerten bei verschiedenen Querschnitten hervorruft.

Die für die Prüfung verwendeten Probestäbe werden getrennt vom Gußstück gegossen und unbearbeitet geprüft, um den Einfluß der Randzone bei der Prüfung mit-

zubestimmen. Es ist möglich, die Festigkeitswerte von weißem Temperguß durch eine Vergütung, d. h. Härtung mit nachfolgendem Anlassen, nicht unwesentlich zu verbessern. So kann zum Beispiel durch eine Luftabkühlung von 900° C und einem nachfolgenden Anlassen von 700° C bei einem Probestab von 9 mm Durchmesser die Zugfestigkeit auf 40 bis 42 kg pro Quadratmillimeter und die Dehnung auf 17 bis 19% gesteigert werden. Die entsprechenden Werte für den 12-mm-Prüfstab liegen bei 47 bis 49 kg pro Quadratmillimeter Zugfestigkeit und 10 bis 12% Dehnung.

Spanabhebende Bearbeitbarkeit

Die spanabhebende Bearbeitbarkeit von Temperguß ist abhängig von dem jeweils vorliegenden Gefügezustand. Der schwarze Temperguß mit seinem Gefüge aus Ferrit mit Temperkohle zeichnet sich durch eine gute Bearbeitbarkeit, unabhängig vom Querschnitt, aus. Beim weißen Temperguß, der bei stärkeren Wandungen im Kern ein überwiegend perlitisches Gefüge besitzt, ist die spanabhebende Bearbeitbarkeit nach einer normalen Temperbehandlung bei Gußstücken mit größeren Querschnitten nicht so gut wie

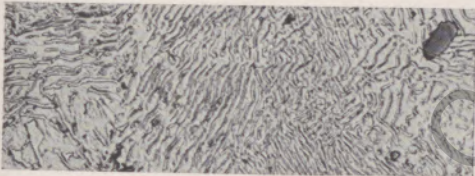


Abb. 12

bei schwarzem Temperguß. Es ist jedoch möglich, den bei größeren Querschnitten im Kern vorhandenen lamellaren Perlit (siehe Bild 12) durch eine Glüh- oder Vergütungsbehandlung in eine körnige Form zu überführen (siehe Bild 13), wodurch die Bearbeitungsbedingungen so wesentlich verbessert werden, daß auch hier keine Schwierigkeiten auftreten.



Abb. 13

Bei dünnwandigem weißem Temperguß, wie er bei unseren Fittings vorliegt, ist infolge der starken Entkohlung auf Ferrit die spanabhebende Bearbeitbarkeit ohne Schwierigkeiten möglich. In Abbildung 14 sind die Bearbeitungszahlen für weißen Temperguß (GTW) und schwarzen Temperguß (GTS) beim Drehen wiedergegeben.

Kennwerte für Drehen

Drehen			
Schruppen m/min		Schlichten m/min	
GTW	GTS	GTW	GTS
50 bis 60	70 bis 90	60 bis 120	90 bis 130

Abb. 14

Die Schweißbarkeit von normalem weißem Temperguß ist nur bei genügend starker Entkohlung an Querschnitten bis zu etwa 6 mm bedingt möglich. Infolge des bei normalem weißem Temperguß vorhandenen hohen Schwefel- und Siliciumgehalts können jedoch beim Schweißen Schwierigkeiten auftreten, die eine unzureichende Zähigkeit und Festigkeit der hergestellten Schweißverbindungen zur Folge haben.

Von der Bergischen Stahl-Industrie wurde bereits vor Jahren ein schweißbarer Temperguß entwickelt, der unter der Markenbezeichnung SIUS auf dem deutschen Markt sehr bekannt wurde und infolge seiner guten Schweiß Eigenschaften vielfach, zum Beispiel als Schweißfitting und als Schweißkonstruktionen in der Automobilindustrie, verwendet wird.

Die Schweißung kann nach jedem der heute bekannten Verfahren durchgeführt werden, und man erhält in jedem Falle eine zähe und porenfreie Schweißnaht mit guten Festigkeitseigenschaften. Das Mikrogefüge einer Schweißverbindung von SIUS mit Eisenblech zeigt die Abbildung 15. Wie deutlich zu erkennen ist, besteht das Gefüge fast ausschließlich aus Ferrit mit einem nur ganz geringen Anteil an Perlit.

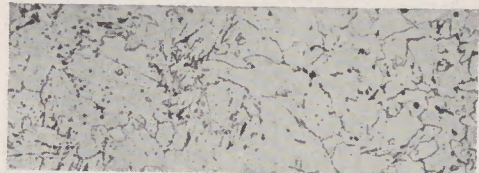


Abb. 15

Neben der guten Schweißbarkeit besitzt unser schweißbarer Temperguß SIUS ausgezeichnete Festigkeitseigenschaften, die in der nachstehenden Tabelle wiedergegeben sind.

Probestab DIN 1692	Streckgrenze kg/mm ²	Zugfestigkeit kg/mm ²
Ø mm	mindestens	mindestens
9	25	38—46
12	28	42—50
Dehnung %	Brinellhärte kg/mm ² (Kern)	
1 = 3d		
25—20	120—150	
18—12	135—170	

Oberingenieur Otto Schmalbein

Offen gesagt

Als aufmerksamer Leser unserer Werkszeitung habe ich auch die Nummer 11 studiert. Ich möchte dazu feststellen, daß ich von dem Artikel über das neue Betriebsverfassungsgesetz mehr als überrascht bin.

Wenn es heißt, es wäre nicht viel neues in dem Gesetz im Vergleich zum alten, so möchte ich dazu erwidern, daß allein schon durch die Gruppenwahl, wenn es nicht zu einer Einigung für eine gemeinsame Wahl kommt, durch getrennte Wahlen eine Zersplitterung der Arbeitnehmer erfolgen kann. Weiterhin ist es in der Zusammensetzung der Aufsichtsräte bei einem Drittel Arbeitnehmer völlig unmöglich, eine wirkliche Mitbestimmung zu erzielen, weil ja zwei Drittel Arbeitgeber allemal die Möglichkeit haben, die Arbeitnehmer durch Stimmenmehrheit auszuschalten. Denn über eins müssen wir uns klar sein, daß die entflochtenen Betriebe durch die paritätische Zusammensetzung dieses Gremiums einen ganz anderen sozialen Standard aufweisen können als die nichtentflochtenen.

Hier ist zuerst mal der Urlaub zu erwähnen. Während in den entflochtenen Betrieben der Normalurlaub außer dem Zusatz für Dienstjahre und Winterurlaub 12, 15 und 18 Tage beträgt, sind es in den anderen Betrieben 12 und 15 Tage. Ein weiteres wichtiges Kapitel sind die Karenztage bei Betriebsunfall. Während die entflochtenen Betriebe diese Tage aus einem Sozialfond bezahlen, gibt es diese Vergünstigung für die anderen Betriebe nicht. Es werden außerdem Zulagen für Kinder, Weihnachtzuwendungen in höheren Werten, Sonderurlaubszulagen gezahlt, und die ganze Betreuung, z. B. Verschickungen zur Erholung, aber auch Gewinnbeteiligung sind Vorteile, die wir in dieser Großzügigkeit nicht kennen.

Dadurch können diese Betriebe auch keinen so hohen Gewinn ausweisen wie die nichtentflochtenen, da dort der Arbeitnehmer praktisch am Sozialprodukt beteiligt ist. Weiterhin ist zu erwähnen, daß die meisten Betriebe schon auf Grund des Betriebsverfassungsgesetzes die bestehenden Betriebsvereinbarungen gekündigt haben.

Robert Mädet, Formerei Papenberg

Zu diesem „offenen Wort“

liebe Arbeitskameraden, glaube ich, etwas sagen zu müssen. Ich will nicht gegen die sachlichen Ausführungen unseres Mitarbeiters Mädet auftreten. Diese sind durchaus objektiv gehalten und besonders vom Standpunkt des Gewerkschafters durchaus verständlich.

Wir sind im Gegenteil darüber erfreut, daß nun der erste Schritt getan ist, in unsere Werkszeitung auch „offene Worte“ Eingang finden zu lassen, — nur müssen wir die innerbetrieblichen Grenzen einhalten — und es ist zu begrüßen, wenn sich die Belegschaft entschließt, hierin die Werkszeitung zu ihrem wirklichen Sprachrohr zu machen; denn es wäre töricht, behaupten zu wollen, daß in unserem Werk alles in Butter ist, daß alle zufrieden sind und niemand Sorgen hat, die ihren Grund in der Arbeit, in dem Verhältnis zueinander und nicht zuletzt in quälenden Geldsorgen haben können. Es gibt ohne Zweifel vieles in unserem Werk, das beanstandet werden kann und vielleicht geradezu nach einem „offenen Wort“ schreit, damit Abhilfe geschaffen wird. Aber niemand ist da, der den Mut dazu hat.

Wir sind natürlich eine Werkszeitung, die schon ihrem Wesen nach auf dem Boden strikter Neutralität steht. Wenn wir nun hochpolitische Themen behandeln, wie es ja ohne Zweifel das Betriebsverfassungsgesetz darstellt, das völlig ohne unseren Einfluß zustande gekommen ist, dann besteht sicher die Gefahr, daß wir in das Fahrwasser der Parteinnahme gelangen, was den Aufgaben der Werkszeitung äußerst abträglich wäre. Wir würden dann schließlich zwangsläufig dahin gelangen, daß wir in der Werkszeitung über die BDJ-Partisanenorganisation, über den EVG-Vertrag, die Oder-Neiße-Linie und viele andere Probleme diskutieren, einander zerreden, daß sich in unserer Werkszeitung zwei Lager, pro und contra, auftun und wir dabei unsere ureigensten Belange innerhalb des Werkes vergessen, ganz abgesehen davon, daß für diese Themen eben die Tagespresse zuständig ist.

Die Frage ist nun, ob wir es dahin kommen lassen sollen? Gewiß, die „offenen Worte“ unseres Mitarbeiters Mädet sind nur eine Antwort und Ergänzung auf den Bericht in Nummer 11 über „Das neue Betriebsverfassungsgesetz“, aber es ist eben ein politisches Thema, und wir haben sie veröffentlicht, weil wir auch „offene Worte“ nicht scheuen und auch nicht unterdrücken

wollen, und nur, um allen diese Möglichkeit der Aussprache zum Bewußtsein zu bringen.

Wir glauben, daß es genug innerbetriebliche Angelegenheiten gibt, über die einige „offene Worte“ gesagt werden können, vielleicht auch müssen, z.B. über die Arbeitsplatzbewertung, über die Betriebsvereinbarung, über das Verhältnis untereinander und vieles andere mehr, — die wir dann aber auch innerhalb des Werkes regeln, bessern und ändern können, während wir an dem Betriebsverfassungsgesetz zum Beispiel höchstens etwas aussetzen, aber es nicht korrigieren können. Ich glaube, daß diese Argumente einleuchtend und auch überzeugend sind.

Auch unser Mitarbeiter Mädél steht nach einer eingehenden Aussprache auf dem Standpunkt, daß die Werkszeitung jegliches Thema, das auf politisch-parlamentarischer Ebene entschieden wird, zu meiden hat, auch wenn sein Inhalt uns selbst betrifft, und daß diese seine „offenen Worte“ nur als Ergänzung und nicht als Diskussionsthema gedacht sind.

Wir bitten aber alle Betriebsangehörigen, nun aus dieser Argumentation keine falschen Schlüsse zu ziehen. Wir wollen mit diesen Ausführungen lediglich den Rahmen in Erinnerung bringen, in dem sich die Werkszeitung zu bewegen hat, wenn sie eine Werkszeitung bleiben will, weil sie eben eine Werkszeitung ist, wie ein Fitting ein Fitting und nichts anderes ist.

Wir bitten aber auch alle, unbedingt von der Möglichkeit des „offenen Wortes“ in dem aufgezeigten Rahmen in der Werkszeitung Gebrauch zu machen. Es ist nämlich gerade nicht sehr geistreich, über alles mögliche im Betrieb, in den Büros und miteinander zu sprechen, zu schimpfen und mit lästerlichen Flüchen die eine oder andere Unzulänglichkeit zu belegen, und dann doch keinen Ausweg, keine Antwort und keine Besserung zu finden und zu erreichen, statt hier mal schwarz auf weiß zu sagen, was man auf dem Herzen hat.

Es ist ohne Zweifel das Verdienst unseres Mitarbeiters Mädél, das Eis gebrochen zu haben, das bislang noch die Rubrik „Offene Worte“ bedeckte, und wir bitten, diesem guten Beispiel zu folgen und nun mal vom Leder zu ziehen gegen das, was uns innerhalb des Werkes nicht paßt.

Auch wir haben mit diesen Ausführungen einige „offene Worte“ gesagt, und glauben, daß wir „von Mensch zu Mensch“, wenn wir

ehrlich nur das Gute und Gerechte suchen und verfechten, immer einen Ausweg aus der einen oder anderen Kalamität finden, weil die Achtung und Wertschätzung des Menschen und seiner Arbeit die Grundlage unserer Werkszeitung bildet, auf der in jedem Falle eine Verständigung möglich ist.

Wir sind auch überzeugt, daß wir mit dieser grundlegenden Aussprache einen neuen Abschnitt innerhalb der Aufgaben der Werkszeitung beginnen, der ohne Zweifel ihren Wert heben und für uns alle viel Gutes bringen wird.

Herbert Goretzki

*

Wohnungstauschwünsche

Folgende Wohnungstauschwünsche sind bei unserer Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist:

Geboten werden 2 Zimmer, II. Etage, in Wermelskirchen, Wustbacherstraße 13 - gesucht werden 2 Zimmer in Remscheid.

Geboten werden 2 Zimmer mit Badezimmer, III. Etage, in Wermelskirchen, Im Winkel 15 - gesucht werden 3 Zimmer mit Badezimmer in Remscheid, in der Nähe der BSI.

*

In den letzten Tagen und Wochen haben verschiedene Belegschaftsmitglieder um Nachlieferung der einen oder anderen Nummer unserer Werkszeitung gebeten. Gewöhnlich fehlen ihnen jene Nummern, von denen auch in der Redaktion kein Exemplar mehr vorhanden ist. Nun wird es sicher einige Arbeitskameraden in den Betrieben und Büros geben, die den 1. Jahrgang der Werkszeitung nicht sammeln wollen. Es wäre nun nett, wenn diese denjenigen Arbeitskameraden, die alle 12 Nummern aufbewahren möchten, die ihnen fehlenden Exemplare zur Verfügung stellen würden, und wir bitten, sich darüber untereinander zu verständigen.

Das Titelbild zeigt unser Hauptverwaltungsgebäude.

Redaktionsschluß für die Nummer 14 ist der 5. Dez

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.

Wußten Sie das schon?

Der Raum unter der neuen Betondecke am Schrottplatz Papenberg wird mit einer Außenmauer umgeben, weil dort demnächst die Sandtrocknung und Kühlanlage Platz finden soll, die vorläufig noch in der Loborner Gießereihalle arbeitet.

*

Ende Oktober statteten 50 Formermeister des Formermeisterverbandes, Ortsgruppe Düsseldorf, unserem Werk einen Besuch ab und besichtigten unsere Stahl- und Tempergießerei. Es waren Formermeister aus den großen Graugießereien des Düsseldorfer Bezirks sowie der Stahlwerke Oberkassel. Derartige Besichtigungen dienen zur weiteren Ausbildung. Den Formermeistern imponierte neben den Einrichtungen unseres Werkes vor allem die Vielgestaltigkeit unseres Produktionsprogrammes, die in ihrer Art einmalig in ganz Deutschland ist. Beim anschließenden gemütlichen Beisammensein dankte Altmeister Becker, ein guter alter Bekannter unseres Obermeisters Dickel, in humoristischer Weise für den freundlichen Empfang in der BSI, und konnte es nicht unterlassen, darauf hinzuweisen, daß in keiner Gießerei bei Besichtigungen Ausschußstücke zu sehen sind, weil diese vorher sorgfältig versteckt werden, worauf aus 30 Köhlen das Lied der Gießer erklang: „Rot fließt das Eisen, weiß glüht der Stahl, heiß brennt die Liebe, leert aus den Pokal!“

*

In den nächsten Wochen wird in der alten Chromgußptzei in Stachelhausen mit dem Bau der Betonbunker für Sand begonnen. Die bisherigen Bunker auf der linken Seite der Werkstraße fassen zu wenig Formsand und müssen auch zum Teil für die Erweiterung der Sandaufbereitungsanlagen verschwinden. Aus diesem Grunde wird der Heinzelmann-Entlader den Sand auf die rechte Seite in die neuen Bunker entladen. Diese sind so groß, daß sie für drei Wochen Sand aufnehmen können. Im Anschluß an die Sandbunker wird ein neuer Trockenofen und eine Kühltrommel errichtet. Der Sand läuft alsdann auf Gummibändern oberhalb der Werkstraße zu der Sandaufbereitung.

*

In der Zeit seines einjährigen Bestehens sind im Fahrradstand am Bökerbau 23 229 Fahrräder und 12 460 Motorräder untergestellt worden.

In den letzten Wochen ist im Dach der Schmelzerei Stachelhausen ein großer Ausbau angebracht worden, von dem aus mittels einer kleinen Kranbahn oberhalb des neuen Elektroofens, der im Frühjahr eintreffen wird, die Elektroden eingesetzt werden.

Sterbegeldumlage

In der Betriebsratssitzung vom 30. 7. 1952 wurde beschlossen, auch den alleinstehenden Werksangehörigen für ihr eingezahltes Geld den Sterbeumlagebetrag zu sichern. Es ist daher folgender Zusatz in den Bestimmungen über die Auszahlung des Umlagebetrages eingeflochten worden:

„Bei der Sterbeumlage soll der alleinstehende Versicherte eine empfangsberechtigte Person angeben, die nach seinem Ableben die Prämie abheben kann.“

Alle alleinstehenden Versicherten werden sofort benachrichtigt.

Jeder Sterbefall muß ab sofort beim Betriebsrat gemeldet werden, der dann eine Bescheinigung zum Empfang des Sterbegeldes ausstellt.“

Ebenso wird in der Sandaufbereitung in Papenberg ein Teil des Daches, das sich über den Bahngleisen befindet, erhöht. Hier werden Bunker untergebracht, die den überflüssigen Sand aufnehmen sollen, der durch einfaches Öffnen der Bunker schnell in die Waggons entladen werden kann. Bisher wurde jede Nacht ein Teil guten Sandes am Ende unserer Gießerei durch Handkarren zur Entleerungsstelle in der Nähe der Rommelei gefahren. Jetzt läuft der gesamte Altsand auf unterirdischen Gummibändern zu den vorhandenen großen Altsandbunkern, und der überschüssige Teil, vor allem der Siussand, wird, wenn die Bunker voll sind, zu den noch höher liegenden neuen Bunkern transportiert. Hierdurch ist eine erhebliche Erleichterung im Abtransport eingetreten und die Staubbelästigung in der Gießerei selbst ist vermindert.

*

Die Redaktion unserer Arbeitszeitung befindet sich noch im Personalamt. Dort können alle Berichte und Fotos für den „Schmelztiegel“ abgegeben werden.

Unsere Jubilarer

40 Jahre Mitarbeit



Fritz Jung
Maschinenformer im Fittingswerk
am 1. Dezember 1952



Wilhelm Manusch
Gußschleifer im Fittingswerk
am 1. Dezember 1952



Martin Stangl
Gußschleifer im Fittingswerk
am 1. Dezember 1952

25 Jahre Mitarbeit



Heinrich Kieke
Kontrollleur im Fittingswerk
am 5. Dezember 1952



August Schulz
Kontrollleur in der Chromguß-
putzerei, am 17. Dezember 1952



Gustav Jurat
Schleifereivorarbeiter bei Julius
Lindenberg, am 1. Dezember 1952

Für unsere Frauen



Bald wird die erste Adventskerze angezündet. Nur noch ein knapper Monat trennt uns vom Fest der Feste, vom Fest der Liebe, vom Weihnachtsfest, das Glanz und Freude in jedes Heim und in jedes Haus bringen sollte.

Weihnachten! Nicht nur Kinderherzen denken in freudiger Erwartung an all das Schöne, das ihnen das Christkind bescheren wird. Auch für uns Erwachsene bringen diese Tage Ruhe von der Hast des Alltags und Freude über das, was fürsorgliche Gedanken und liebende Hände für uns bereitet haben.

Doch wir wollen ja nicht nur empfangen. Wir wollen geben — geben soviel wir nur können, denn immer noch ist Geben seliger denn Nehmen.

Zeitig sollten wir an die Gaben denken, mit denen wir unseren Lieben zum Fest eine Freude machen wollen. „Ach ja, ich muß ja für den oder die noch ein Geschenk besorgen!“ höre ich da. Aber bitte — wenn du mußt, dann lasse es lieber bleiben! Geschenke sollten nur aus einer frohen Laune, aus einem guten Einfall, aus dem inneren Bedürfnis gegeben werden, Freude zu bereiten, niemals aber aus einem Zwang heraus. Es ist der Geist des Schenkens, von dem ich heute sprechen will, hinter dem nie ein Muß stehen, zu dem ich mich auch nie zwingen darf; denn dann verliert die Gabe ihren Wert, nämlich den geistigen Wert meiner Liebe, meiner Fürsorge, meiner Freude am Freudebereiten, die mich während des ganzen Jahres auf kleine Wünsche und kleine Stoßseufzer hören ließen von jenen Menschen, die mir nahestehen. Aus dieser Liebe, dieser Fürsorge heraus wähle ich auch meine Geschenke. Sie brauchen keineswegs groß und teuer oder überaus wertvoll zu sein. Aber der Empfänger soll bereits daran, wie ich sie eingehüllt, sie sorgsam verschnürt und wie ich sie ihm gegeben habe, merken, daß sie von mir selbst, von mir ganz persönlich kommen.

Für das junge Paar, dem noch viel im Haushalt fehlt, oder für eine allein-stehende Freundin werden wir auch einen Gebrauchs- oder Haushaltsgegenstand wählen können. Sonst aber sollten wir uns davor hüten, Gegenstände zu schenken, die doch heute oder morgen gekauft werden müssen, wenn auch die Zeit gar nicht fern liegt, wo ein Paar wollene Socken ein willkommenes Weihnachtsgeschenk war.

Etwas anderes ist es natürlich, wenn wir den Verwandten und Freunden im „anderen“ Deutschland ein Päckchen schicken. Dort wird alles begrüßt und mit Freuden aufgenommen; aber auch hier sollte man immer noch etwas hinzulegen, das dem Praktischen „den Glanz und den Schimmer“ verleiht. Sie haben es dort so sehr nötig, daß wir sie nicht vergessen, und wenn es dazu nicht reicht, gar nicht reichen sollte, — zu einem lieben Brief hat bestimmt jeder noch Zeit. Was für Wunder oft solch ein Gedenken in aller Not und Einsamkeit tut, das wissen wohl viele, die ihre Lieben noch „drüben“ wissen. Und wenn wir niemand haben, dem wir eine Freude bereiten können, dann wollen wir uns der Kleinen erinnern, die keine Eltern haben oder deren Mütter allein für ein Geschenk nicht sorgen können, weil es nicht einmal für das Notwendigste reicht. Wir finden sie überall in unserer Nähe, diese Kleinen, die ebenfalls so gern lachen und sich freuen, und können überall Freude bereiten, wenn wir es nur wollen.

Immer aber wollen wir bei allen unseren Geschenken zum lieben Weihnachtsfest an Joachim Ringelnatz' Zeilen denken:

Schenke mit Geist ohne List;

sei eingedenk, daß Dein Geschenk Du selber bist!

cg

Und das meint Struppi

Liebe Freunde! Mit diesem Heft haben wir den zweiten Jahrgang unserer Werkszeitung begonnen. Ihr habt gelesen, wie intensiv sich ihre Leser in den Fragebogen mit den Aufgaben des „Schmelztiegel“ befaßt haben, und ich kann mit Freuden feststellen, daß der Mitarbeiterstab zwar langsam, aber ständig wächst. So muß es auch sein, wenn die Werkszeitung das werden soll, was wir ihr als Aufgabe gestellt haben und was Ihr von ihr erwartet.

Zum erstenmal hat auch ein Junge eines Werksangehörigen für die Kinderseite etwas geschrieben, was wir besonders begrüßen, denn auch die Familien unserer Arbeitskameraden gehören zur BSI, und auch für sie ist die Werkszeitung ins Leben gerufen worden. Wir freuen uns auch, wenn von den Familienmitgliedern Beiträge oder Hinweise kommen, die sich für den „Schmelztiegel“ eignen.

Es ist ja doch wohl so, daß das Werk, in dem man schafft, auch in der Freizeit einen Teil der Gedanken auf sich zieht, und sei es nur, daß man mit gleichgesinnten Arbeitskameraden gemütlich zusammensitzt und über dies oder jenes spricht. Überall ist es so, daß sich im Laufe der Zeit ein enges Verhältnis zum Arbeitsplatz entwickelt, ohne das eine Arbeit zur Qual werden kann.

Ich habe oft erlebt, wie gerade die heiteren Begebenheiten im Betrieb von den meisten mit in ihre Freizeit genommen werden und in der Familie oder im Bekanntenkreise erzählt werden. Ihr alle wißt besser als ich, daß es deren genügend gibt, denn die Papenberger und Stachelhauser haben alle einen gesunden Sinn für Humor, und es ist erstaunlich, wie gerade die alten und älteren Arbeitskameraden täglich mit innerer und doch deutlich fühlbarer Bereitschaft zur Arbeit kommen und sich darauf freuen, etwas zu schaffen und die vertrauten Gesichter um sich zu sehen. Es fehlt ihnen etwas, wenn sie mal längere Zeit dem Arbeitsplatz fernbleiben müssen, und für die Pensionäre ist es geradezu ein Erlebnis, wenn sie einen früheren Arbeitskameraden treffen oder mal ins Werk kommen.

Gewiß, wir alle haben Sorgen. Der eine mehr, der andere weniger. Der eine macht sich noch welche dazu, wenn er glaubt, zu wenige zu haben, der andere hat mit den wenigen zu viel. So ist es nun mal im Leben.

Aber immer muß ich den fast stets in den Betrieben herrschenden Frohsinn bewundern, und wenn ich sehe, wie die Former und Gießer, Schleifer und Putzer im Schweiß ihres Angesichts werken und doch immer einen Augenblick finden, um Struppi einen guten Morgen, ein Lächeln oder ein paar freundliche Worte zu schenken, dann muß ich sagen, daß trotz aller Mühsal in unserem Werk doch noch viel Lebensfreude zu finden ist. Diese sollte sich keiner vermiesen lassen; von ihr lebt unser Herz, und wenn dieses krank ist, ist der ganze Kerl krank. Darum, liebe Freunde, bewahren wir uns die Lebensfreude; denn das Leben ist trotz aller Misere schön; man muß es nur richtig anzufassen wissen.

In diesem Sinne grüße ich Euch alle recht herzlich und bleibe

Euer **Struppi**

Wir suchen das schönste Foto des Jahres!

Wer glaubt, es zu haben, schicke es bis zum 5. Dezember an die Redaktion der Werkszeitung (Personalamt). Jeder darf nur ein Bild in der Größe 9 × 12, mit Namen, Betrieb, Motiv und Kamera versehen, einsenden.

Drei Preise von 30, 25 und 20 DM winken!

Unserer vor langer Zeit ausgesprochenen Bitte, die Werksausweise unbedingt mit einem Lichtbild zu versehen, sind viele Belegschaftsmitglieder leider bis jetzt nicht nachgekommen. Aus gegebenem Anlaß bitten wir nochmals alle Betriebsangehörigen, auch die alten und ältesten, deren Werksausweis ohne Lichtbild ist, sich unverzüglich kostenlos in unserem Fotolabor, das jeden Mittwoch dafür vorbereitet ist, fotografieren zu lassen.

Kommt doch einmal!

Vom Wetter wird sehr viel gesprochen,
das ist von jeher alter Brauch,
und hat man an Kultur gerochen,
so spricht man dann vom Singen auch.
Bei uns im Werk gibt's manche Sänger,
doch leider sind sie nicht vereint,
das hängt nicht ab vom schlechten Wetter,
noch davon, ob die Sonne scheint.
Doch singe, wem Gesang gegeben;
es ist ein Stückchen der Kultur,
es bringt viel Freude dir ins Leben
und klingt so schön in Heim und Flur.

Der Werkschor hat trotz vieler Mühen
allmählich wieder festen Grund,
doch soll im alten Glanz er blühen
und wieder werden ganz gesund,
bedarf's der Sänger, die, wie oben
gesagt, im Werk in großer Zahl.
Drum laden wir sie zu den Proben
und bitten euch: „Kommt doch einmal!“
Der Beitrag ist gering gehalten,
drum leicht von jedem zu erschwingen.

Ihr müßt uns helfen, zu gestalten,
dann wird das große Ziel gelingen.
In den Konzerten, wo wir sangen,
bei Jubiläen und noch mehr,
wo immer uns're Lieder klangen,
war man zufrieden mit uns sehr.
Manch' schöne Fahrten, die wir machten,

mit uns'ren Frau'n nach nah und fern,
den Teilnehmern viel Freude brachten
und in Erinnerung blieben gern.

Der Wünsche haben wir ja viele:
ein Saal zum Proben wär' ja fein;
denn Werbung könnt' in diesem Falle
durch's eigne Heim von Vorteil sein.
Auch ist das Werben zu gestalten
durch fröhliches Beisammensein,
drum laden wir, die's damit halten,
demnächst zur Unterhaltung ein.

Auf Remscheids Höh'n im Haus der Schützen,
da wird es sein wie lange nie,
den Abend müßt ihr alle nützen,
dort wirkt der Chor der BSI.
Bei Tanz, Orchester und Gesängen,
wird Heiterkeit und Frohsinn walten,
bezaubert von den munt'ren Klängen
werden sein die Jungen und die Alten.
Auch den Humor, ihr dürft es wissen,
der doch gehört zu diesen Stunden,
soll niemand in dem Saal vermissen
und soll durch Lachen uns gesunden.

D'rums, liebe Leser, prüft die Zeilen,
es steht nicht an, daß ich mehr preise,
ihr dürft getrost mal zu uns eilen
und euch erfreu'n in uns'rem Kreise.

Paul Dickel

Silbenrätsel

Aus nachstehenden 110 Silben sollen 52 Wörter
gebildet werden, deren erste und dritte Buch-
stabe, von oben nach unten gelesen, einen
Wahlspruch für Gießler ergeben (ch, sch = ein
Buchstabe):

a - ä - ab - an - bag - be - be - be - beil
bel - bil - bü - che - chi - da - dab - dau
den - der - des - din - drig - dut - e - ei
ei - el - el - en - en - er - er - es - fa - frei
gan - ge - ger - gie - gir - glim - ha - hard
i - ihu - in - in - kas - kel - kir - ku - lar
le - le - li - lit - lu - me - men - mer - na
nah - ne - ner - neu - new - nie - niet - o
on - on - or - oxy - peit - rad - re - rei
rie - rie - ro - rund - rur - se - se - sen
sche - schei - schurz - si - sta - stahl - strom
ta - tag - tal - tel - ten - ter - test - ti - ti
ti - to - tu - ur - wulst - york - zahn - zend
zi - ü - i.

Gußstück für Automobile
Teil des Mikroskops
Energieform
Versuch

was jeder für seine Arbeit
braucht
schwarzes Mineral
Gußstück aus Mangan-
Hartstahl

Teil der Wasserwaage
altes Längenmaß
Kunstharz - Preßstoff
wichtiges Hausgerät
Artikel aus Zinn- oder
Aluminium-Folie
Mengenmaß
Abfall beim Walzen
Teil der Transmission
Behälter
Funktion ausübender Teil
Gerät des Fuhrmannes
Wochentag
Entfernung von Sauerstoff
Metall
großer Mensch
Schutzbekleidungsstück
nicht stabil
Verwandter
Verbindungsteil
Bundes-Wirtschaftsminist.
Randerhöhung
antreibende Kraft
größte Stadt der Welt
nicht hoch
Norm-Abkürzung
Qualitäts-Verbindungs-

stelle mit dem Kunden
Abfluß
Nebenfluß der Maaß
Ausruf des Verstehens
Abkürzung einer Dort-
munder Brauerei
nicht alt
Fürwort
Sagen-gestalt der Moham-
medaner
italienischer Maler der
Hochrenaissance
zeitliche Länge
Profil
ü - i
Werkseinrichtung für die
Unterhaltung
menschliche Eigenschaft
Bewegungsart
germanisches Musik-
instrument
Gestalt aus d. nordischen
Sage
Gegenstand bei der Wahl
Edelstahlfirma in Remsch.
völlig
B. Huljus, Versuchsanstalt

Das schönste Foto des Monats

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Alle Werksangehörigen mit eigenem Fotoapparat können sich an diesem Wettbewerb beteiligen. Jedes Foto muß auf der Rückseite Namen und Betrieb des Einsenders und Bezeichnung des aufgenommenen Motivs sowie der verwendeten Kamera tragen. Letzter Einsendetermin für Nummer 14 ist der 5. Dez. Von 21 Einsendungen ist nebenstehendes Foto als das schönste anerkannt worden.

Aufnahme: Erich Festerling,
Böckerbau Saal III
Kamera: Voigtländer „Avus“



Es haben geheiratet

Wilhelm Bielfeld, Putzerei Stachelhausen - Charlotte Seidel, am 2. August 1952
Alfred Villain, Gewindeschneiderei Papenberg - Elly Hummer, Kernmacherei Papenberg, am 9. August 1952
Johann Knoke, Lager Papenberg - Johanna Heidemann, am 16. August 1952
Kurt Gruhn, Schmelzerei Stachelhausen - Gertrud Oltersdorf, am 13. September 1952
Fritz Fischer, Formerei I Papenberg - Lotte Mühlhoff, am 16. Oktober 1952
Roman Mais, Formerei Papenberg - Hildegard Schmidt, am 18. Oktober 1952
Johannes Starke, Putzerei Stachelhausen - Else Benscheidt, am 18. Oktober 1952
August Fijuck, Schmelzerei Stachelhausen - Susanne Böttcher, Lager Papenberg, am 24. Oktober 1952
Paul Holz, Julius Lindenberg - Martha Briel, am 25. Oktober 1952
Werner Schmiedel, Schlosserei Stachelhausen - Lotte Münch, am 25. Oktober 1952
Hugo Hippler, Lager Papenberg - Hildegard Wüllenweber, Gewindeschneiderei Papenberg, am 25. Oktober 1952,

Uns Leben traten ein

Annette, Tochter von Alfons Koppelberg, Formerei II Papenberg, am 21. Oktober 1952

Angelika, Tochter von Gerhard Hochfeld, Putzerei Papenberg, am 24. Oktober 1952
Barbara, Tochter von Hans-Robert Werth, Putzerei Stachelhausen, am 28. Oktober 1952
Veronika, Tochter von Alfred Gaida, Putzerei Papenberg, am 30. Oktober 1952
Roswitha, Tochter von Hildegard Keuth, Kernmacherei Papenberg, am 4. November 1952
Carmen, Tochter von Karl-Heinz Voß, Gewindeschneiderei Papenberg, am 5. November 1952
Peter, Sohn von Johann Jakubassa, Formerei Papenberg, am 6. November 1952
Roswitha, Tochter von Werner Henn, Karussell-Dreherei, am 8. November 1952
Wolfgang, Sohn von Kurt Fey, Maschinenbetrieb, am 8. November 1952
Angela, Tochter von Peter Jung, Julius Lindenberg, am 9. November 1952

Wir nahmen Abschied von

Otto Veit, 73 Jahre alt, Julius Lindenberg, am 18. Okt. 1952
Karl Bohlscheid, 63 Jahre alt, Formerei Papenberg, am 20. Oktober 1952
Artur Fuhrmann, 57 Jahre alt, Konstruktionsbüro, am 21. Oktober 1952
Heinz Krämer, 25 Jahre alt, Gewindeschneiderei Papenberg, am 26. Oktober 1952

Struppi's Abenteuer

Ich heiße Struppi! Sagt euch das genug?
 Natürlich führ' ich auch ein Tagebuch.
 Drin schreib' ich alles sorgsam auf,
 was bringt des Tages bunter Lauf.
 Die besten Geschichten sammle ich gleich
 für den „Schmelztiegel“ und damit für Euch.
 Das erste, was ich euch berichte,
 ist meine eigene Geschichte:



Natürlich wurd' ich auch geboren;
 man stutzte den Schwanz mir und die Ohren.
 ich fühlte sofort, das muß ich gesteh'n,
 daß ich zu Besonderem auserseh'n.
 Eltern und Pflegeeltern haben sich
 ganz emsig und eifrig bemüht um mich.
 So führte man eines Tages mich hin,
 zu einer bedeutenden Wahrsagerin.



Die sagte mir mit ernster Gebärde,
 was sich mit mir ereignen werde.
 So sagte zum Beispiel die kluge Frau:
 „Ich sehe es hier ganz genau,
 im Kaffeesatz auf der Tasse Grund:
 Du bist, was du bist, du bist ein Hund,
 und als ein solcher führest du eben
 ein ausgesprochen Hundeleben.
 Doch darum werde dir nicht bange:
 du lebst zufrieden, gut und lange.

Aus dir wird, deutlich seh' ich es,
 was ganz Außergewöhnliches!“
 Ei, wie sich die Gefühle regten,
 bei allen Leuten, die mich pflegten.
 War ich auch nicht davon entzückt,
 wurd' doch zur Schule ich geschickt.
 Dort lern' ich schreiben, sprechen, lesen,
 ganz wie ein menschlich' Lebewesen.
 Doch für den Lehrer ward' es schwierig;
 denn immer war ich wißbegierig



und eines Tages gab er zu:
 „Man macht kein X dir für ein U;
 Du bist gescheit, gewandt und klug,
 gelernt hast du somit genug.
 Geh' jetzo in die weite Welt,
 verdien' dir selbst ein gutes Geld!“
 Was konnt mir andres übrigbleiben,
 als nun Bewerbungen zu schreiben
 fast in der ganzen Welt herum,
 ich schrieb mir fast die Pfoten krumm.
 Beinah war ich das Schreiben leid,
 da plötzlich kam mir der Bescheid:
 „Nun, lieber Struppi, kommen Sie,
 zur Vorstellung zur BSL.“



Ich hab, nachdem ich hingegangen,
 als Redaktionshund angefangen,
 und wie es dann nun weitergeht
 ihr in der nächsten Nummer seht! WiWe

Remscheid. den 11. 11. 22

Lieber Struppi!

Mit Spannung erwarte ich alle Monat den Schmelztiegel. Immer aber wenn ich von Struppi lese dann muß ich lachen. Das erinnert mich immer so sehr an unsern ehemaligen kleinen Hund. Der hieß Strupp. Um auch etwas für die Kinderbeilage beizutragen möchte ich dir hier einige Erlebnisse und Erinnerungen mit unserm Struppi aufmalen. Vielleicht kannst du es verwenden! Meine Mutter sendet dir auch gleich ein selbst gedichtetes Gedicht für den Weihnachts-schmelztiegel! Mein will ich dir auch noch schreiben wer ich bin. Mein Name ist: Kurt Pils. Ich bin 12 Jahre alt, und möchte später gerne technischer Zeichner werden!

Recht viele Grüße von Deinem

Kurt Pils.

Remscheid. Im Haddendruck

Block B.



Strupp bellt laut,
weil Sperling Piep
viel Radau
auf dem Dache
trieb.

„Dir werd' ich's
zeigen“,
denkt der Strupp,
springt auf die Bank
mit einem Schwupp.

Der Sperling badet
in der Regentonne.
„Gleich hab' ich
dich“,
denkt Strupp mit
Wonne!

„Jetzt krieg' ich
ihn“,
hat er im Sinn —
doch bums! —
liegt in der Tonn' er
drin!

Für immer Dinno

Wie es Bimbo weiter erging

Einen furchtbaren Schreck hatte Bimbo bekommen, er war ganz grau geworden, hatte entsetzlich geschrien und Reißaus genommen, als der Kopf eines großen Tieres nur wenige Meter von ihm aus dem Wasser herauskam. Zum Glück war es kein Krokodil. Das hätte ihn nämlich gleich weggeschnappt, ohne daß er hätte schreien können. Krokodile machen da nicht viel Umstände. Für sie ist so ein schwarzes Kerlchen ein feiner Leckerbissen. Es war aber nur eine der großen Schlangen, eine Giboia oder Pythonschlange, wißt Ihr, so eine, aus deren Haut sich Eure Mutti so sehr gern ein Paar Schuhe oder eine Handtasche wünscht. Für den winzigen Bimbo war aber auch diese große Schlange ein entsetzliches Untier, das immerhin bis zu fünf Metern lang wird.

Bimbo also hatte seinen Schreck weg, und seine Mammi war sehr böse, und er bekam genau so wie Ihr, wenn Ihr ungezogen und nicht lieb seid, eins hinten drauf. Das hatte dann wieder ein fürchterliches Gebrüll zur Folge. Doch die Mammi war froh, ihr Kind heil und gesund wiederzuhaben und paßte nun besser auf ihn auf. Eines Nachts aber,



als alles, rings um das Lagerfeuer in der Grashütte in die Decken eingewickelt, schlief, hatte sich Bimbo wieder selbständig gemacht. Er war aus Mammis Decke entschlüpft und war, noch halb im Schlaf, mit seinem Ärmchen auf ein noch glühendes Stück Holz gefallen. Nun war guter Rat teuer. Am nächsten Morgen nahm Mammi ihren Jungen unter den Arm — denn er jammerte sehr — und ging mit ihm zum weißen Doktor. Der strich eine Heilsalbe auf die Wunde und ver-

band sie mit einer weißen Binde, wie Ihr sie sicher alle vom Onkel Doktor her kennt. Mammi betrachtete diese schöne weiße Binde



und sah sie immer wieder an: „Das war doch zu schade“, dachte sie, „ein so schönes Stück Stoff auf einer solchen Wunde!“ Also nahm Mammi dem Bimbo die Binde vom Arm ab und wand sie sich mit einer schönen Schleife um ihren Kopf. Dann legte sie dem Bimbo ein Stückchen getrockneten Kuhmist auf die Wunde und band ihn mit einem Blatt und Baumbast fest. Und denkt Euch, die Wunde heilte auch; aber Bimbo behielt eine tiefe Narbe auf seinem Arm.

Manchmal wurde Bimbo mit zu der weißen Familie genommen, für die seine Mammi die Wäsche wusch. Die weiße Frau hatte auch einen kleinen, aber ganz weißen Buben, der Bimbo sehr gern mochte, und Bimbo ihn wohl auch; vielleicht aber interessierte sich Bimbo vor allen Dingen für das Spielzeug, das der kleine Weiße hatte. Da war eine kleine Eisenbahn, ein, nein, zwei kleine Autos, Tiere und ein Motorradfahrer, und alles lief von selbst, ohne daß jemand etwas dazu tat. Das war etwas für Bimbo! Seine Augen wurden ganz kugelrund vor Staunen, und vor lauter Verlegenheit bohrte er mit seinem großen Zeh im Sand.

Als sich die beiden Kleinen angefreundet hatten, waren sie bald unzertrennlich. Wenn

seine Mammi ihn ganz sauber gewaschen hatte, dann bekam er von der weißen Frau ein nettes Hemdchen und ein Paar Höschen angezogen, und dann durfte er mit dem kleinen weißen Jungen spielen. Wie schön war das für Bimbo! Nur vor einem Teddybären, der brummte, wenn man auf seinen Bauch drückte, hatte er Angst. Das Tier lebte nicht und brummte doch — das ging nach Bimbos Ansicht doch nicht mit rechten Dingen zu, wenn er auch zugeben mußte, daß die weißen Menschen viele Dinge hatten, die man einfach nicht verstand. Da hielten sie sich einen kleinen schwarzen Kasten vor das Gesicht, das Ding machte „knips“, und nachher war auf einem Stück Papier ein kleiner Bimbo drauf, und dabei hatte es doch gar nicht wehgetan.

Wenn die beiden Kleinen sich abends trennen mußten, gab es auf beiden Seiten immer einen herzerzerreißenden Abschied mit Gebrüll. Schnell tröstete sich Bimbo aber, wenn er zum Abschied von der weißen Frau einen Berliner Ballen bekam, mit dessen Zucker- guß und der darin enthaltenen Marmelade er



sich nicht nur den Mund, sondern sein ganzes rundes Gesicht bis zu den Ohren beschmierte. Nun mochte er gar nicht mehr mit seiner Schleuder spielen, die ihm einer seiner Brüder aus einem Stückchen Leder gemacht hatte, und in die er Steinchen legte und auf irgend etwas zielte. Bimbo aber wurde größer und der kleine weiße Junge auch.

Wie es den beiden weiter erging, erzähle ich Euch in der nächsten Nummer. cg

*

Ewen feädegmaken (Eben fertigmachen)

„Mein liebes Auge, still, still!“ — Das ist der Ausdruck vom Gert, wenn er jemanden dabei- kriegen will. / Den ganzen Namen brauch’ ich nicht zu nennen, in Papenberg wird ihn ein jeder kennen. / Er ist ein Original in seiner Art und kriegt jeden dabei, ganz akkurat. / Jedes zweite Wort von ihm ist „gelogen“. Sagt er „Gut Morgen“, ist man betrogen. / Auch von sich selbst sagt er noch: „Deswegen taue ich aber doch, / hab’ ich auch rote Pfannen am Dach. Ewen feädegmaken, gemacht, gemacht!“ / Was hat der Bursche nicht alles im Sinn: er läuft zum Gausmann und Jünger hin: / „Ich brauch ein paar Nägel, etwas Papier, etwas Draht, ein’ Kasten für mein Klavier, / etwas Holz oder auch ein Stück Bendel, wenn möglich eine Zigarre oder ein Eis am Stengel!“ / Wird der Gausmann böse, dann hört man ihn sagen: „Ich komm euch beiden gleich an den Kragen. / Rööheg, rööheg, mir kömmt en Ahnen, get sind schleite Geschäftsfröngk, get zwei-fesamen!“ / Ließ’ man ihn machen, was er will, läge bald nichts mehr in Ordnung und still: / dann wär’n wir alle sehr blamiert, ganz Papenberg wäre demontiert. / Doch er hat auch einen guten Kern, und wir alle haben ihn wirklich gern. / Das wollte ich vom Gert noch sagen: er sorgt für seine Frau und Blagen. / Drum nimm den Vers nicht allzu krumm, beim nächsten Mal geht’s andersrum!

Ein schlechter „Geschäftsfreund“ vom Papenberg





Hier lacht die BS!



„Schämen Sie sich denn gar nicht, Ihr Mann sieht ja ganz verprügelt aus!“
„Aber Herr Richter, bei so'ner Prügelei muß doch einer die Schläge kriegen.“



„Na, wie war's auf der Hochzeitsreise?“
„Großartig, - wenn ich die allein hätte machen können!“

-- und hat man sich, ist man sich satt.



Denke Dir, meine Frau hat mich verlassen!“ „Verzweifle nicht, sie wird sich besinnen--“ „Mensch, male den Teufel nicht an die Wand!“

gezeichnet.
aus dem Siepen



„Von allen Seiten etwas ab, Herr Doktor!“



Nach 24 Jahren habe ich die Nase voll! Hier haben Sie sie wieder!“