



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 32 · Jahrgang 3 · Juni 1954

Zu unserem Titelbild



Im Bökerbau der BSI sind die mechanischen Betriebe Stachelhausen vereinigt. Unser Titelbild zeigt den Saal 2 mit unseren Fertigungs-

erzeugnissen. In den hellen und geräumigen drei Maschinensälen wird auf einer großen Zahl zweckentsprechender Be-

arbeitungsmaschinen das umfangreiche und vielseitige Produktionsprogramm abgewickelt. Eins der wichtigsten Erzeugnisse sind die Trilexräder. Diese Räder werden seit dem Jahre 1935 serienmäßig für Lastkraftwagen, Omnibusse und Anhänger hergestellt. Die aus Elektrostahlguß gegossenen Radsterne sind durch Weiterentwicklung der früheren Speichenräder vervollkommen worden und haben allgemeine Anerkennung gefunden. Die maschinelle Bearbeitung der einbaufertigen Radsterne stellt selbst an den erfahrenen Facharbeiter große Anforderungen.

Es ist bekannt, daß die BSI über eine bemerkenswerte Anzahl langjähriger erfahrener Facharbeiter verfügt, die der verlangten Qualitätsarbeit gewachsen sind. Alle Autoräder werden von uns mit Trilex-Felgen geliefert. Auf unserem Titelbild erkennen wir die Montage von zwei Schrägschulter-Felgen (Bildmitte) für ein doppelbereiftes Rad.

Neben der Räderfertigung ist die Erzeugung von Bremsstrommeln für Lastkraftwagen von besonderer Bedeutung. Hochbeanspruchte Bremsstrommeln für den Kraftwagenbau werden in legiertem Chrom-Molybdän-Elektrostahlguß hergestellt. Diese vergüteten Bremsstrommeln erhöhen die Sicherheit des Fahrzeuges; sie weisen eine hohe Verschleißfestigkeit und einen guten Reibwert auf. Trotz erhöhter Temperatur beim Abbremsen behalten sie ihre Festigkeit und Zähigkeit. Diese Qualitätsbremsstrommeln werden auf geeigneten Spezialmaschinen fertig bearbeitet und laufend in Serien für die einzelnen Kraftwagentypen angefertigt.

Eine vielseitige Fertigung bildet die Fabrikation von Bahnmaterial. Die BSI-Scheibenbremse wird seit Jahrzehnten für die Schienenfahrzeuge gebaut und hat eine immer größere Bedeutung erhalten. Die vergüteten Brems-scheiben werden aus Elektrostahlguß hergestellt und haben sich bestens bewährt. Um Bremsversuche durchzuführen, baute die BSI schon 1934 einen eigenen Bremsversuchsstand, auf dem alle Scheibenbremsen in Originalgröße eingebaut und ausprobiert werden.

Die Fertigung von Bahnmaterial wäre nicht vollständig, wenn die Herstellung der selbst-tätigen Compact-Kupplung für Überland- und Straßenbahnen mit der vollautomatischen Compact-Kabelkupplung unerwähnt bliebe. Bemerkenswert sind auch die in einbaufertiger Ausführung hergestellten Achsbüchsen, sowie die BSI-Getrieberäder für Straßen- und Schnellbahnen in der Ausführung mit Gerad- und Schrägverzahnung.

Die Vielseitigkeit unserer Fertigerzeugnisse in der mechanischen Bearbeitung erfordert den vollen Einsatz eines jeden Mitarbeiters, um in der Fabrikation das Beste an Wertarbeit zu leisten unter dem Leitsatz: Genauigkeit und Termineinhaltung!

Betriebsingenieur Peter Werner

Das müssen Sie lesen:

Prämienkündigung

in Stachelhausen Seite 3

Man muß auch anerkennen können Seite 8

Diese Schutzbrille Seite 25

Sie fragen — wir antworten . . Seite 30

Schützt Eure Füße Seite 31

und das meint Struppi Seite 38

*

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Prämienkündigung in Stachelhausen

Vor einiger Zeit ist in Stachelhausen eine Anzahl von Prämien gekündigt worden. Wohl die meisten der „Betroffenen“ hat das weder überrascht noch beunruhigt. Andere dagegen sahen darin den Ansatz zu einer Prämienkürzung oder auch zu einer kommenden Erhöhung der Leistungsanforderungen. Man hat zum Teil recht erregte Debatten darüber geführt, hat Unsicherheit entstehen lassen, scharfe Worte gefunden und darüber die klare sachliche Seite der ganzen Angelegenheit aus den Augen verloren.

Was ist nun vorgegangen und was ist mit jenen Kündigungen gewollt?

Vielleicht läßt sich die Vorgeschichte am besten an zwei Beispielen aus unserer Umwelt erläutern, die mit der BSI gar nichts zu tun haben, die uns aber allen geläufig sind.

Seit etwa einem Jahr fahren wir in Remscheid, wenn wir die öffentlichen Verkehrsmittel benutzen, meist mit Omnibussen und nur auf wenigen Linien mit der Straßenbahn. Was ist die Ursache dieser Umstellung?

Als vor einigen Jahrzehnten die ersten Straßenbahnlinien bis weit in die Außenbezirke hinausgeführt wurden, war das eine geradezu aufsehenerregende Tat: die moderne Technik hielt ihren Einzug auch in den Straßenverkehr.

Man war damals überzeugt davon, das Beste getan zu haben und für lange Zeit in dieser Beziehung ohne Sorgen zu sein. Aber es kam anders. Die Entwicklung stand nicht still. In den Außenbezirken wurde gesiedelt, es wurden große Sportanlagen gebaut, der Fremdenverkehr entwickelte sich, die Industrie wanderte an den Stadtrand. Dieses alles führte zu einer solchen Belastung der Straßenbahnen, daß nach einer besseren Lösung dieses Problems gesucht werden mußte.

Zwei Möglichkeiten zeichneten sich ab: entweder zweigleisiger Ausbau der Strecken oder Omnibusbetrieb. Für den zweigleisigen Ausbau waren die Straßen zu eng; also blieb nur die Wahl, diese Strecken mit dem Omnibus zu befahren.

Eines Tages begegnete uns das wohlvertraute Gesicht des kurbelnden und klingelnden Straßenbahnschaffners am Steuer des funkel-nagelneuen Omnibusses. Er würde uns gern bestätigen, daß sich die Höhe weder seines eigenen Verdienstes noch das seines Fahrgeld kassierenden Kollegen geändert hat, obwohl sich die Zahl der täglich zurückgelegten Kilometer mit Sicherheit erhöht hat. Diese Mehrleistung nämlich ist nicht sein Verdienst, sondern allein das des schnelleren, im Straßenverkehr beweglicheren Fahrzeuges.

Ein anderes Beispiel bietet uns die Entwicklung im Wohnungsbau, im Hoch-, Tief- und Brückenbau. Fast täglich werden neue Baumaschinen und Baumethoden bekannt und zur Anwendung gebracht. Die Bauzeiten werden erheblich verkürzt, die Bauelemente sind auf allen Gebieten völlig andere gegenüber früheren Jahren. Aber auch hier ist es so, daß die Bezahlung der Bauarbeiter selbst von dieser technischen Entwicklung nur unwesentlich berührt worden ist. Unabdingbare Voraussetzung ist in diesem wie in dem ersten Beispiel freilich, daß er nicht weniger verdienen darf als vor Einführung der modernen Methoden und Maschinen. Kommt er dafür in den Genuß der leichteren Arbeitsbedingungen, müssen umgekehrt jene neuen Arbeitsverfahren oder Maschinen ihr Geld verdienen, nämlich die Kosten der Einführung oder Anschaffung, die sie verursacht haben.

So liegen auch die Dinge in unserem speziellen Fall. Jedermann weiß und sieht es, daß in Stachelhausen im Ablauf der letzten Jahre immerzu technische Neuerungen in Angriff genommen wurden und erst teilweise zum Abschluß gekommen sind. Diese Neuerungen sind notwendig, um in dem harten Konkurrenzkampf überhaupt noch bestehen zu können. Es gibt wohl keine Betriebsabteilung, die nicht in irgendeiner Weise von dieser technischen Entwicklung berührt wurde oder berührt wird. Am stärksten stehen wir unter diesem Eindruck, wenn wir uns in der Gießerei und ihren Nebenabteilungen umsehen. Da ist die völlige Umgestaltung der

Sandaufbereitung. Berührt werden davon die Arbeitsbedingungen der Sandaufbereiter und Elektrokarrenfahrer. Da ist weiter die völlige Umgestaltung der Kernmacherei beziehungsweise die Ausweitung der Formerei, der Einbau der Kernmacherei-Etage, die Erhöhung des Turmtrockners usw. Von diesen Veränderungen werden wiederum die Sandaufbereiter und Elektrokarrenfahrer sowie die Ausleerer berührt. Es wäre weiter zu nennen der Einsatz des Hubstaplers für den gesamten Gußtransport, Altsandtransport und für das Entladen von Waggons mit Sackgut, ferner der Bau der Putzanlage, die Umstellung der Schweißerei in der Weise, daß nunmehr in weit größerem Umfange elektrisch geschweißt wird, dagegen der Anteil der autogen zu schweißenden Artikel bedeutend kleiner geworden ist. Schließlich ist unlängst eine der beiden Trennmaschinen mit einer Luftdruckspannvorrichtung ausgestattet worden; die zweite soll diese Ausstattung ebenfalls erhalten.

Alle diese vorgenannten Dinge sind natürlich nicht auf einmal und spontan hervorgetreten, sondern nach und nach zur Durchführung gekommen, haben aber gegenwärtig soviel Ausstrahlungskraft erhalten, daß zahlreiche Betriebsabteilungen von Stachelhausen davon berührt worden sind, eine Anzahl davon sogar in mehrfacher Hinsicht.

Damit ist zwangsläufig — genau so wie in den beiden geschilderten Beispielen aus der Verkehrswirtschaft und dem Baugewerbe — auch für uns der Augenblick gekommen, einzelne oder Gruppen von leistungsgebundenen Löhnen den grundlegend veränderten technischen Voraussetzungen anzupassen.

Jeder Einsichtige wird zugeben, daß dies mit Lohnrückerei ganz und gar nichts zu tun hat. Die wahre Leistung wird in genau der gleichen Höhe bezahlt, „prämiert“, wie zuvor. Was hingegen an Mehrleistung auf das Konto der technischen Neuerung kommt, wird auch dieser gutgeschrieben werden müssen, damit sie ersetzt werden kann, wenn sie eines Tages verschlissen ist.

Bei der Überlegung, wie jene Basis für die leistungsgebundenen Lohnanteile, das heißt, die Prämien, zu finden sei, ergaben sich verschiedene Möglichkeiten und Wege. Der eine

Weg ist der von uns beschrittene, daß wir nämlich alle in Frage kommenden Prämien neu aufbauen und damit klare Verhältnisse schaffen. Der zweite Weg, der ebenfalls nicht nur in der Theorie besteht, sondern bereits von deutschen und amerikanischen Firmen praktisch erprobt wurde, sieht folgendermaßen aus:

Man geht von der Tatsache aus, daß durch laufende technische Neuerungen eine ursprünglich errichtete Basis immerzu Veränderungen unterworfen ist. Diese Veränderungen fängt man in der Weise ab, daß man von Jahr zu Jahr diese ursprüngliche Basis um einen bestimmten Prozentsatz erhöht (genannt wurden 2,5 bis 40/0). Bei diesem Vorgehen erspart man sich die Arbeit, wieder in sorgfältige Einzeluntersuchungen eintreten zu müssen, sondern man handelt einen geschätzten Prozentsatz aus. Der Weg echter Untersuchungen, der zwar der beschwerflichere ist, erscheint uns aber der bessere zu sein und wurde darum von uns gewählt.

Schließlich: wir würden kurzsichtig handeln, wenn wir die neue Basis nicht so wählen würden, daß sie für den einzelnen die Arbeit unter den neuen technischen Voraussetzungen auch materiell gegenüber früher befriedigender machte. Die Maschinen sollen ja letztlich uns dienen und nicht — wir ihnen.

Heinrich Hövelmann, Refa-Ingenieur

Folgende Arbeitskameraden haben sich bereit erklärt, allen Werksangehörigen, die der Werkszeitung etwas zur Veröffentlichung übergeben, es aber nicht selbst aufschreiben wollen, bei der Abfassung des Textes behilflich zu sein und dabei auch das Redaktionsgeheimnis zu wahren:

Heinrich Förster, Versand Stachelhaus.
Erich Festerling, Bökerbau Saal 3
Alfred Lange, Säge Stachelhausen
Walter Bergmann, Putzerei Stachelhs.
Hans Klever, Formerei Papenberg
Rudolf Mädels, Formerei Papenberg
Willi Hackenberg, Versand Papenb.
Theo Röllecke, Endkontrolle Papenb.

Roheisen und seine Erzeugung

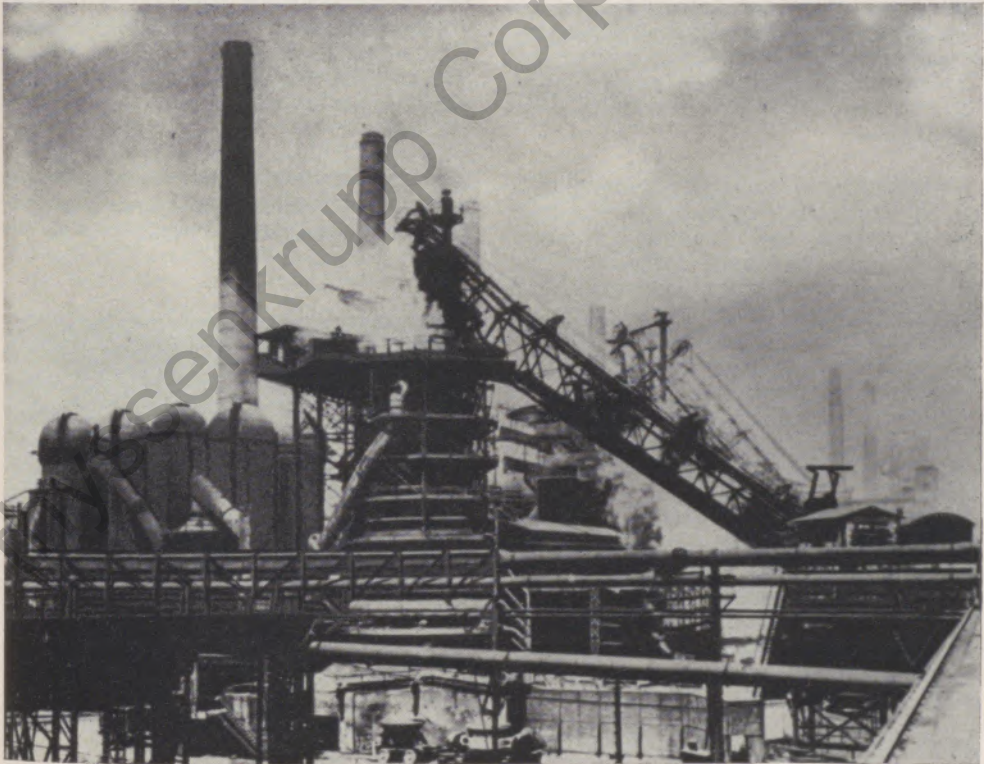
Es ist mit vielen Dingen des Alltags so: man nimmt sie hin wie etwas Selbstverständliches, man braucht sie, sie sind da, und das ist gut so. Ebenso schnell sind sie wieder vergessen. Nur manchmal — wenn man etwa zufällig in der Illustrierten einen Bericht über die Gewinnung des Kochsalzes liest oder im Kino in einem Vorfilm die Entstehung einer ganz gewöhnlichen Tageszeitung miterlebt, dann bekommen die Dinge auf einmal ein ganz anderes Gesicht. Vielleicht staunt man sogar ein bißchen: So ist das also — —

Zum Alltag des Gießers gehört das Roheisen. Würden wir in einem Lexikon oder in einem Fachbuch nachschlagen, so könnten wir etwa folgendes lesen: „Als Roheisen bezeichnet man das meist aus der Verhütung von Erzen im Hochofen

erhaltene sog. Eisenerster Schmelzung. Es ist im wesentlichen eine Eisen-Kohlenstoff-Legierung mit 3 bis 5% Kohlenstoff. Daneben findet man Silizium, Mangan, Phosphor und Schwefel in unterschiedlichen Mengen sowie verschiedene andere Elemente in Spuren.“

Nun, sehen wir uns das doch einmal näher an! Da wären zunächst die Erze. Meist handelt es sich um Sauerstoffverbindungen des Eisens: Eisenoxyde. Sie sind, vermischt mit allen möglichen Gesteinsarten, abgelagert. Dieses Gestein, mit dem sie zwangsläufig zusammen abgebaut werden, nennt man „Gangart“. Schon beim Abbau der Erze wird nach Möglichkeit „taubes“, also nicht eisenhaltiges Gestein abgesondert. Dann kommt die Verhütung. Dazu braucht man das Erz — und Kohle.

Bild 1



Nun hat es die Natur nur sehr selten so günstig eingerichtet, daß beides, Erz und Kohle, dicht beieinander gefunden werden. Es ist also eine Transportfrage, wo man ein Hüttenwerk erbaut. Entweder bringt man das Erz zur Kohle, wie im Ruhrgebiet, oder die Kohle zum Erz, wie in Lothringen. Oder man baut das Hüttenwerk auf halbem Wege zwischen die beiden Rohstofflagerstätten. Das ist, wie gesagt, allein eine Frage der Wirtschaftlichkeit.

Das Kernstück eines solchen Hüttenwerkes ist der Hochofen (Bild 1). In ihm soll das Eisen aus seiner Sauerstoffbindung und von der Gangart befreit werden. Nach der Zusammensetzung der letzteren richten sich Art und Menge der sog. Zuschläge, die zusammen mit dem Erz in den Ofen gegeben werden. Sie sollen mit der Gangart die Schlacke bilden, die dann wegen ihres geringen spezifischen Gewichts auf dem schwereren Eisen schwimmt. Die genau bemessene Erz-Zuschlagmischung nennt der Hüttenmann „Möller“. Für das Gestein ist also jetzt gesorgt; es bleibt noch der Sauerstoff. Zu dessen Trennung vom Eisen dient der Koks. Wie das vor sich geht? Fragen wir doch wieder einmal unser Fachbuch: „Das Eisenoxyd wird vom Kohlenstoff reduziert, weil dessen Affinität zum Sauerstoff größer ist als die des Eisens.“

Auf Hochdeutsch heißt das folgendes: Es ist ganz einfach, wie bei einem Ehekrach: Der gestrenge Herr Eisen ist mit seiner Frau namens Sauerstoff verheiratet, und sie sind jahrelang schlecht und recht miteinander ausgekommen. Da erscheint auf einmal der Herr Kohlenstoff und entpuppt sich im wahrsten Sinne des Wortes als glühender Verehrer von Sauerstoff. Sie entbrennt in Liebe zu ihm und geht mit ihrem feurigen Kavalier durch. Genauer gesagt, durch den Kamin. Kohlenstoff und Sauerstoff bilden nämlich zusammen ein Gas: Kohlenoxyd, bzw. Kohlendioxyd. So wird also durch das Zusammenwirken von Koks und den Zuschlagstoffen bei Temperaturen zwischen 1200 und 1400° C das Roheisen erschmolzen. Für die Hitze sorgt neben dem Koks die Luft, die von unten durch den Ofen geblasen wird. Diese Luft ist bereits auf 700 bis 800° C vorgewärmt. Dies geschieht in den sog. Winderhitzern (siehe Bild 1), einer Anlage, die es ge-

stattet, die in den Abgasen enthaltene Wärme dem Ofen wieder zuzuführen. Die Abgase werden durch große, mit feuerfesten Steinen ausgemauerte Kessel geleitet, wo sie ihre fühlbare Wärme abgeben. Danach leitet man Luft durch die Kessel, die die Wärme aufnimmt. Zu einem Hochofen gehören 3 bis 4 Winderhitzer, die dann abwechselnd mit Abgas und Luft beschickt werden.

Aber auch die Kohle hat noch eine andere Aufgabe als die Reduktion der Erze und die Schaffung der dazu nötigen Temperatur. Sie soll das Eisen aufkohlen. Denn es ist erst der Kohlenstoffgehalt, der dem Eisen alle jene Eigenschaften gibt, um derentwillen wir es in so großen Mengen erzeugen und verbrauchen: Schmiedbarkeit, Festigkeit, Härte, seien nur als Beispiele genannt.

Ein Beispiel mit einigen Zahlen kann am besten eine größenordnungsmäßige Vorstellung vermitteln: Ein mittlerer Hochofen erzeugt in 24 Stunden 600 t Gießereiroheisen. Er ist 30 bis 40 m hoch und hat einen nutzbaren Inhalt von etwa 600 cbm. Pro Tonne Roheisen benötigt er 1100 kg Koks. Das bedeutet, daß ihm in 24 Stunden rund 2500 t feste Stoffe zugeführt werden müssen. Dazu kommen noch rund 2 500 000 Kubikmeter Luft mit einem Gewicht von ca. 3100 t.

Das abgestochene Roheisen wird entweder in einer Pfanne aufgefangen und direkt weiterverarbeitet (Stahl), oder in die sog. Masselbetten geleitet (Bild 2). Das

Bild 2



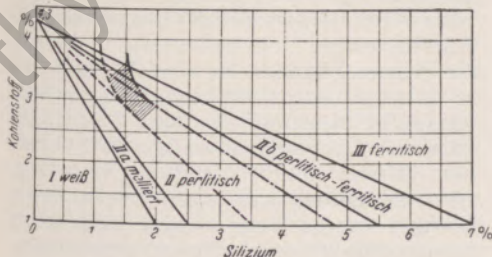
sind in Sand geformte, kammförmig angeordnete Rinnen, in denen das Eisen zu etwa 1 m langen Barren, den Masseln, erstarrt. Diese Masseln dienen dann als Ausgangsmaterial für alle Gebiete der Gießereiindustrie.

Mannigfach ist die Zusammensetzung der verschiedenen Roheisensorten. Das älteste ist das Holzkohlenroheisen. Bis Mitte des vorigen Jahrhunderts wurden alle Hochöfen mit Holzkohle betrieben. Dieses Verfahren liefert ein Roheisen, das sehr frei von Verunreinigungen ist. Für besonders hohe Ansprüche wird es auch heute noch in geringen Mengen hergestellt.

Doch bald konnte die Holzkohleproduktion nicht mehr mit den Anforderungen der rapide anwachsenden eisenverarbeitenden Industrie Schritt halten. Man benutzte Koks als Brennstoff, mußte dabei allerdings einige Nachteile in Kauf nehmen, vor allem die Anreicherung des Eisens mit Schwefel. Koks ist nämlich mehr oder weniger schwefelhaltig, und der Schwefel macht das Eisen dickflüssig, vergrößert die Schwindung und wirkt der Graphitabscheidung entgegen. Man ist daher bestrebt, den Schwefel möglichst an Calcium gebunden in die Schlacke zu bringen.

Von den Koksroheisen sollen nur die wichtigsten genannt werden. Da ist zunächst der Hämatit, ein ziemlich reines, vor allem phosphorarmes Roheisen. Der Phosphor ist deshalb unerwünscht, weil er sich netzförmig im Gefüge anordnet, den Kornzusammenhang stört und damit das Eisen versprödet. Bei dem Gießereiroheisen unterscheiden wir zwei Sorten: Das deutsche Gießerei-Roheisen mit einem niedrigen Phosphorgehalt von 0,4 bis 0,8 % und das Luxemburger Gießerei-Roheisen mit bis zu 1,8 % Phosphor. Beide Sorten haben einen verhältnismäßig hohen Siliziumanteil. Der Siliziumgehalt ist deshalb interessant, weil die Summe von Kohlenstoff und Silizium ausschlaggebend dafür ist, ob das Eisen weiß oder grau erstarrt. Diese Zusammenhänge veranschaulicht das untenstehende Diagramm (Bild 3) (Maurerdiagramm). Darüberhinaus verringert Silizium die Schwindung und Lunkerbildung.

Bild 3



Das Bessemer-Roheisen ist ebenfalls sehr phosphorarm (0,10 % Phosphor). Es dient zur Weiterverarbeitung zu Stahl in der Bessemerbirne. Auch das Thomasroheisen ist ein Rohstoff zur Stahlgewinnung. Es enthält jedoch 1,7 bis 3 % Phosphor, der aber beim Verblasen in der Thomasbirne entfernt wird, was in der Bessemerbirne nicht möglich ist.

Das sog. Spiegeleisen mit etwa 10 % Mangan und niedrigem Silizium-Gehalt erstarrt weiß und zeigt im Bruch große spiegelnde Flächen. Es hat geringe Phosphor- und Schwefelgehalte.

Daneben gibt es noch eine Anzahl von Sonderroheisen, z. B. das Migra-Eisen. Der Name ist eine Abkürzung für Mikrographit. Es ist also ein Eisen mit sehr feiner Graphitausscheidung, die sich auch nach der zweiten Schmelzung im Kupolofen erhält. Es ist dies eine gewisse Trägheitserscheinung, daß das Eisen nach dem Vergießen das gleiche Gefüge bildet wie es ihm als Roheisen eigen war. Diese Tatsache macht man sich beim Migra-Eisen zunutze, denn je feiner der Graphit, desto höher die Festigkeit.

So ergänzen sich Schrott, über den wir bereits früher berichtet haben, und Roheisen im Schmelzofen zu einem einwandfreien Guß.

*Lästert nicht die Zeit, die reine!
Schmäht ihr sie, so schmäht ihr euch!
Denn es ist die Zeit dem weißen,
unbeschriebenen Blatte gleich:
Das Papier ist ohne Makel,
doch die Schrift darauf seid ihr!
Wenn die Schrift just nicht erbaulich,
nun, was kann das Blatt dafür?*

Anastasius Grün

Man muß auch anerkennen können

Der Mensch ist von seiner Geburt an dem Lob und dem Tadel in gleicher Weise ausgesetzt. Was er auch tun mag, mit einem von beiden muß er rechnen, und jedes löst in ihm ein anderes Gefühl aus. Wer aus irgendwelchen Gründen getadelt wird, ärgert sich, wer gelobt wird, freut sich. Innerhalb der Gemeinschaft müssen sich Lob und Tadel, sollen sie einen Sinn haben, immer und überall die Waage halten. Ein Mensch, der mehr getadelt als gelobt wird, verliert das Zutrauen zu sich selbst, er wird gleichgültig und glaubt allmählich nicht mehr an die Möglichkeit, überhaupt noch etwas gut machen zu können. Ein Mensch, der immer gelobt wird, verlernt es, die Grenzen seiner Fähigkeiten abzustecken, er wird unaufmerksam, nachlässig, gleichgültig gegenüber seinen Aufgaben, ungewissenhaft.

Wer im Bereich seiner Aufsichtspflicht von Lob und Tadel keinen Gebrauch macht, erzieht sich Roboter, die interesselos ihre Arbeit verrichten.

Jeder Mensch, der gewissenhaft und ordentlich seine Arbeit tut, hat Anspruch darauf, daß diese seine Leistung nicht nur im gebührenden Lohn, sondern auch in einem gelegentlichen Lob Anerkennung findet. Andererseits wird dann auch ein berechtigter Tadel, bei dem es natürlich immer darauf ankommt, wie man ihn anbringt, nicht gleich einen Wutanfall zur Folge haben.

Im allgemeinen leiden wir alle noch immer unter dem Vorgesetztenkomplex, der eine Falscheinstellung zu einander mit sich bringt. Der Vorgesetzte glaubt, vielleicht, weil er es niemals anders erfahren hat, daß der Mann an der Maschine, am Formkasten, am Schreibtisch, einfach zu machen hat, was er ihm aufträgt. Wenn etwas nicht klappt, prasselt ein Donnerwetter hernieder, und im übrigen bedarf es keines Lobes, denn wer seinen Lohn haben will, muß eben seine Arbeit tun. Der Mann am Hammer aber lebt in dem Bewußtsein: du hast zu tun, was dir gesagt wird, sonst fliegst du heraus oder hast andere Nachteile. Alle aber, ob an der Drehbank, am Ofen oder an der Schreibmaschine, wollen auch mal etwas anderes hören; denn sie machen ja nicht alles falsch, sondern das meiste gut, teilweise sogar sehr gut, und da sie nichts hören, bildet sich ein kleiner

Groll in ihnen, der mit der Zeit wächst, zumal sie feststellen müssen, daß auch der Vorgesetzte manchmal versagt.

Dieses Vorgesetztenverhältnis muß immer mehr einem Menschenverhältnis Platz machen, das in dem Wort „*primus inter pares*“, „der erste unter Gleichen“, seine Bestätigung findet. Wir alle sind zuerst Menschen: Menschen mit guten und schlechten Eigenschaften, Menschen mit mehr oder weniger Temperament, Menschen mehr oder weniger begabt, Menschen mehr oder weniger gesund, Menschen mit Sorgen und Kümernissen und leider so wenig Freude, aber alle eingespannt in die Notwendigkeit, so, wie wir gebaut sind, dem Leben durch die Arbeit das Beste abzutrotzen. Ob Direktor, Meister, Geselle, oder Lehrling, das gleiche Los ist uns allen beschieden: die Arbeit. Dabei wird das Musikgenie nicht in der Formerei schaffen, der Former wird keine Schnürsenkel verkaufen, wem das Schicksal keine Lehre beschieden hat, der kann kein technischer Zeichner sein.

Ausschlaggebend im Leben eines jeden aber ist das Verhältnis zum Nächsten. Gewiß können große Leistungen einen Menschen berühmt machen und ihn in die Geschichte eingehen lassen, vor den Menschen jedoch wird nur der bestehen, der sich als Mensch bewährt hat. Mehr denn je ist es notwendig, den Menschen zu bewerten. Alles Wissen nützt uns nichts, alles Wissen macht uns nicht glücklich, wenn uns die Menschen nicht als Menschen anerkennen. Sie werden es um so eher tun, je mehr wir sie als Menschen anerkennen. Ein freundliches Wort zur rechten Zeit, ein anerkennendes Wort gerade dann, wenn man sieht, daß dem anderen aus irgendwelchen Gründen die Arbeit mal nicht so recht von der Hand will, ein Lob, wenn es mal wieder geklappt hat, das fördert die gegenseitige Achtung, das schafft Freude und guten Willen selbst bei schwerster Arbeit.

Anerkennen können ist eine Tugend, der wir uns aufs ernsthafteste befleißigen sollten. Nicht derjenige, der das berühmte Sprichwort „*streng, aber gerecht*“ zu seinem Leitwort macht und danach handelt, wird als Mensch und in seinem Beruf die größten Erfolge haben, ganz abgesehen davon, daß Strenge immer zu Ungerechtigkeit

keit verleitet, sondern, wer mit dem Tadel sparsam umgeht und mit dem Lob nicht geizt. Man muß auch anerkennen können, das heißt auch, man muß sich auch eingestehen können, daß der oder jener etwas besser wußte oder gemacht hat als man selbst, man muß ihm auch sagen können, daß er es gut gemacht hat. Damit vergibt man sich nichts: diese eigene kleine Unwissen-

heit, auch wenn sie der andere erkennt, wird tausendfach aufgewogen von der Achtung, die derjenige einem entgegenbringt, dem man Anerkennung gezollt hat. Anerkennen können ist ebenso wichtig wie das für seinen Beruf und seine Stellung erforderliche Wissen, das um so größere Erfolge zeitigen wird, je mehr man anerkennen kann.

Herbert Goretzki

Hans Zeuner, Dipl.-Ing., Versuchsanstalt

Die Dauerstandprüfung

III

In der zweiten Fortsetzung des Berichtes über die Dauerstandprüfung im Heft 31 dieses Jahres wurden sowohl niedriglegierte als auch hochlegierte warmfeste Werkstoffe unter Berücksichtigung der verschiedensten Betriebsbeanspruchungen, wie Druck, Temperatur und Korrosionsverhalten beschrieben. Es wurde erklärt, wie die Wirkung starker Karbidbildner (Wolfram, Molybdän, Titan, Tantal/Niob, Chrom) auf die Verbesserung der Dauerbelastbarkeit theoretisch zu deuten ist. Jedoch ist es nicht so einfach, nur Legierungen zu entwickeln und herzustellen, bei denen alles zur Verbesserung der Dauerfestigkeit getan wird, sondern es muß gleichzeitig dabei beachtet werden, inwieweit sich bei einer solchen einseitigen Verbesserung die anderen Materialeigenschaften wie Härte, Dehnung und Kerbschlagzähigkeit bzw. Sprödigkeit ändern. Denn es ist leicht verständlich, daß ein hochdauerstandfester aber stark verspröddender Werkstoff für hohe Beanspruchungsfälle ebenso unbrauchbar ist wie ein Stahl mit niedrigster Dauerstandfestigkeit und guter Zähigkeit. Diese Sprödigkeitserscheinungen, die bei manchen Legierungen schon im Gußzustand vorhanden sind und bei anderen Legierungen sich erst im Laufe langer Betriebszeit einstellen, sollen Gegenstand der heutigen Betrachtung sein. Während für den hochlegierten, dauerstandfesten Stahlguß in unserer Versuchsanstalt weitgehende Untersuchungen durchgeführt und Erfahrungen gesammelt werden konnten, sind wir für das Gebiet des niedriglegierten, dauerstandfesten Werkstoffes in erster Linie auf die Beobachtungen anderer Firmen und die Aufzeichnungen in der Literatur angewiesen. Trotz aller Schwierigkeiten, einen geeigneten Maßstab für die Versprödung zu

erhalten, hat sich im Laufe des letzten Jahrzehntes folgende Erkenntnis durchgesetzt: Man hat zu unterscheiden zwischen:

- Anlaßsprödigkeit, die schon bei ungeeignetem Vergüten des Werkstoffes auftritt;
- Warmversprödung, die im Laufe langer Betriebszeit bei erhöhter Temperatur einsetzt;
- Versprödung unter Druck- oder Zugspannung;
- Versprödung ohne Druck- oder Zugspannung.

Materialien, die eine dieser Eigenschaften haben, besitzen nur sehr wenig Dehnung, niedrige Kerbschlagzähigkeit und neigen zu verformlosen Brüchen; sie sind mit einem Wort gesagt spröde. Die Anlaßsprödigkeit tritt, wie der Name schon sagt, bei der Vergütung, das heißt also bei niedriglegierten Stählen auf und hier ganz besonders bei denjenigen mit bestimmten Nickelgehalten. Heute werden jedoch kaum noch nickelhaltige Werkstoffe vom niedriglegierten Typ für warmfeste Stähle angewandt. Dagegen benutzt man vielmehr Chrom-Molybdän-Stähle, die diesen Mangel nur in geringem Maße aufweisen. Unter Warmversprödung versteht man kontinuierliches Absinken der Dehnung und Kerbschlagzähigkeit des Materiales im Laufe längerer Betriebszeiten. Sie wird in erster Linie durch Ausscheidungsprodukte, wie sie bereits näher in der 2. Fortsetzung beschrieben wurden, verursacht. Es sind dies die gleichen Ausscheidungsprodukte, die die Dauerstandfestigkeit verbessern. Man könnte nun annehmen, daß eine steigende Verbesserung der Dauerstandfestigkeit Hand in Hand mit einer Versprödung geht. Tatsächlich stimmt dies aber nicht ganz, sondern die Versprödung ist in erster Linie eine Funktion

der Teilchengröße der Ausscheidungsprodukte. Sind die Ausscheidungen noch so klein, daß man sie mit den besten Lichtmikroskopen noch nicht sehen kann, verursachen sie eine gefährliche Sprödigkeit. Wachsen sie jedoch im Laufe längerer Glüh- oder Betriebszeiten zu im Mikroskop sichtbaren Kristalliten an, wird die Versprödung kleiner, das heißt die Dehnung und Kerbschlagzähigkeit steigen wieder an. In Abb. 1 sind solche Untersuchungen

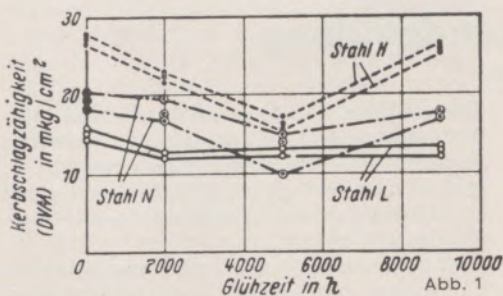


Abb. 1

für 3 Stähle aufgezeichnet. Der Stahl L ist ein praktisch nicht versprödetes Material; Stahl N versprödet nur schwach; Stahl H jedoch gibt sehr deutlich den eben beschriebenen Effekt wieder.

Da aus Versuchsgründen nicht die Versprödungsneigung einer Probe unter Last durch von Zeit zu Zeit durchgeführte Kerbschlagprüfungen neben der Prüfung der Zeitstandfestigkeit beobachtet werden kann, begnügte man sich damit, Probestücke ohne Belastung verschieden lang zu glühen und dann die Kerbschlagzähigkeit zu prüfen. Die so ermittelten Ergebnisse waren zwar ganz interessant, sie standen aber nicht in Übereinkunft mit Werten, welche vereinzelt an Werkstücken festgestellt wurden, die einer langen Betriebszeit unter Temperatur und hoher Belastung ausgesetzt waren. Ausführliche Versuche erbrachten dann auch tatsächlich eine Abhängigkeit der Versprödung von der Belastung der Proben. Die schematische Darstellung in Abb. 2 veranschaulicht die Beobachtungen sehr gut für einen versprödeten und nicht versprödeten Stahl. Warum dies nun so ist, kann leider bis heute noch nicht generell beantwortet werden, da die Untersuchungen an diesen niedriglegierten Stählen sehr schwierig und viele Komponenten von Einfluß sind.

Etwas einfacher sind die Versprödungsverhältnisse bei den hochlegierten austenitischen, dauerstandfesten Werkstoffen.

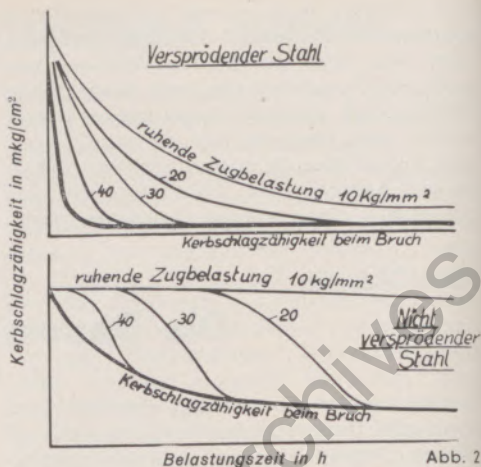
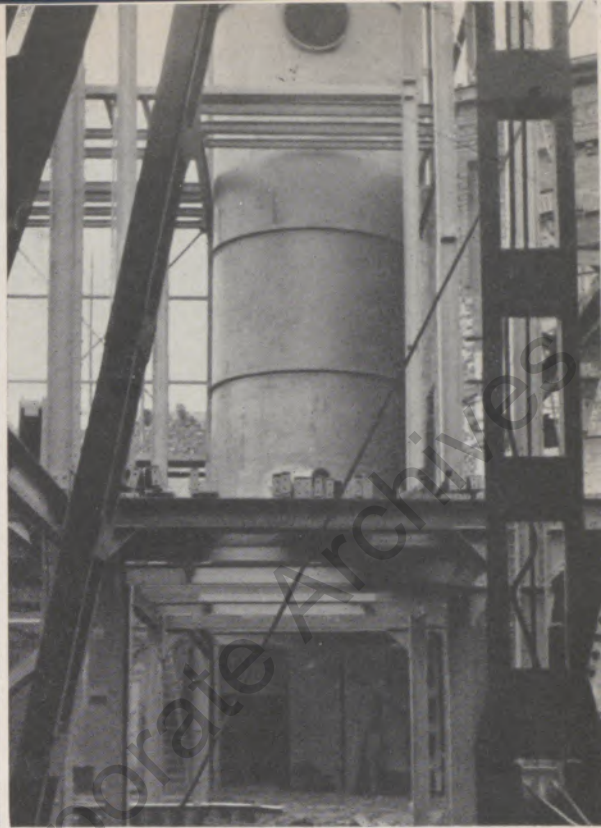
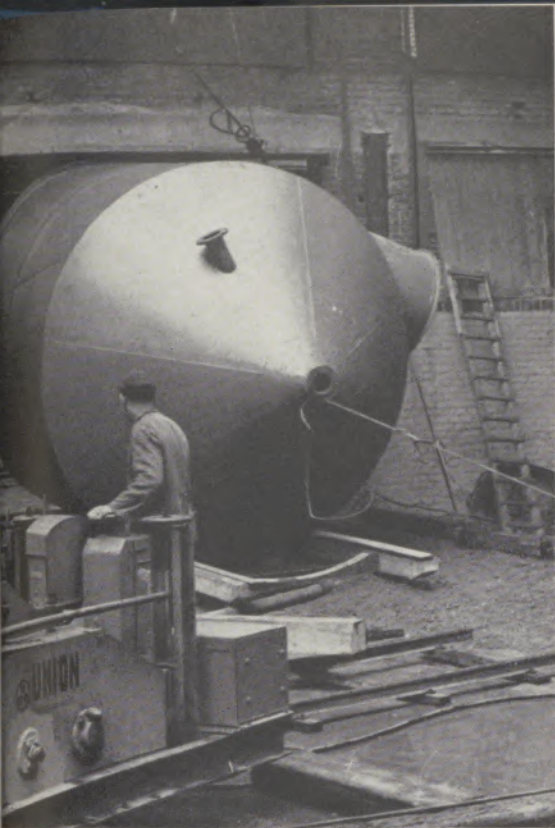


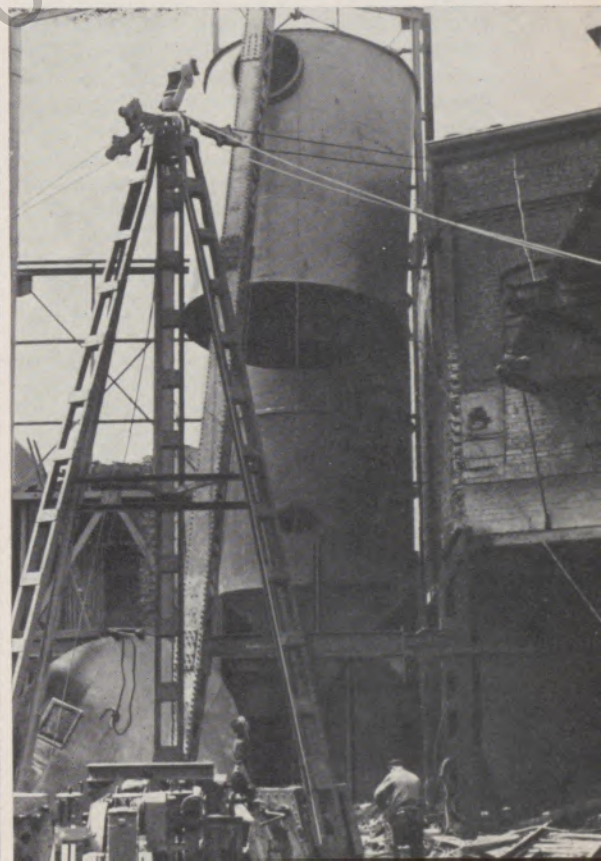
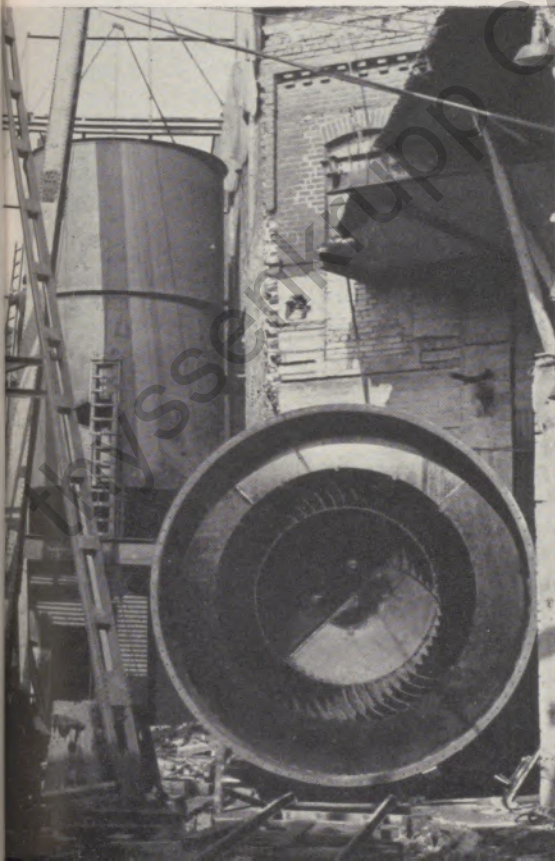
Abb. 2

Hier wirken zwar auch wieder die Ausscheidungen von Karbiden versprödet, jedoch tritt keine Abhängigkeit der Versprödung von der Zeit in der Weise ein, daß nach einer gewissen Glühdauer die Sprödigkeit wieder zurückgeht. Wenn einmal Kleinkristalle ausgeschieden sind, wirken sie zähigkeitsmindernd, ohne Rücksicht auf ihre Größe. Interessanterweise verhalten sich die austenitischen Legierungen in Bezug auf Versprödung unter Zugspannung umgekehrt wie der niedriglegierte Stahlguß. Fällt bei den ferritischen Stählen, die unter hoher Zugbelastung stehen, die Kerbschlagzähigkeit bereits nach kurzer Zeit ab, so ist bei den hochbelasteten austenitischen Werkstoffen nur eine geringe Versprödungsneigung gegenüber den unbelasteten Proben festzustellen. Die Ursache scheint bei den hochlegierten Werkstoffen unter hoher Belastung in einer Aufweitung des Kristallgitters zu suchen zu sein, wobei die Löslichkeit für Versprödungsprodukte erhöht wird und quantitativ weniger Ausscheidungen auftreten.

Nach dem heutigen Stand der Erkenntnisse liegt es in der Hand des Konstrukteurs und des Metallurgen, für einen bestimmten Verwendungszweck unter Berücksichtigung aller Einflüsse wie Druck, Temperatur, Dauerstandfestigkeit und Korrosion das richtige Material anzuwenden. Daraus ergibt sich bereits die Notwendigkeit, daß vorher auf breiter Basis eine ganze Anzahl von Legierungen nach allen Richtungen hin untersucht wird, um für den praktischen Einsatz des Werkstoffes möglichst viel Erfahrungen gesammelt zu haben.



Montage des Schneible-Filters für die neue Sandaufbereitung in Stachelhausen



Aus Gottes eigenem Land!

IV

H. Huljus
Grand Canyon, Arizona,
den 21. Mai 1954.

Auf meiner bisherigen Reise habe ich soviel gesehen und erlebt, daß ich in einem so kurzen Brief immer garnicht weiß, wo ich anfangen soll. All' die vielen großen und kleinen Erlebnisse kann man auf so geringem Raum garnicht schildern, sodaß eigentlich nur eine kurze Aufzählung übrigbleibt, wobei ich vielleicht das Wichtigste gerade vergesse.

Im März berichtete ich wohl, daß ich in Phoenix, der Hauptstadt von Arizona, als Stahlwerksarbeiter tätig war und den Dollar rollen ließ. Ich habe am 15. Mai, nach neun Wochen, dort aufgehört. Das war ja auch lange genug, ich muß ja weiter, und es steht noch mehr auf meinem Programm. Außerdem war meine Brieftasche ganz gut aufgefüllt.

Wie ich wohl andeutete, war die Fabrik erst einige Monate in Betrieb. Die Waschräume waren noch nicht benutzbar. Wir fuhren aber sowieso im Arbeitsanzug in unserem Wagen zur Arbeit und brausten uns zu Hause.

Es wurde nur mit einem Elektroofen geschmolzen – 1500 t im Monat, nur eine Analyse, ähnlich unserem C1H – und das gesamte flüssige Material in einer Gießmaschine zu Mahlkugeln vergossen. Ich arbeitete als 2. Schmelzer am Ofen, das heißt, es waren außer dem Meister nur zwei Mann da. Wir stachen alle 2 Stunden 15 Minuten bis 2 Stunden 30 Minuten die 9 t Stahl ab, machten also in jeder Schicht drei Chargen, manchmal sogar vier. Die Arbeit wurde durch die hohe Außentemperatur sehr erschwert. Zuletzt, im Mai, hatten wir 36 bis 40° im Schatten. In jeder Schicht nahmen wir 5 bis 6 Pfund ab, die aber bis zum nächsten Tag aus bester Verpflegung und mit viel Obst rasch wieder aufgenommen waren. Ich trank täglich – außerhalb der Schicht – etwa 1 l Milch und einen halben bis dreiviertel l Apfelsinensaft, und dann natürlich Coca Cola. Es ist ja alles so billig! Da wir gerade von den Preisen sprechen, möchte ich einige Beispiele geben. Wenn ein Arbeiter in Deutschland zum Beispiel 1.60 DM Stundenlohn hat, dann bekommt



Blühender Kaktus — man macht Candy daraus

der Mann hier für die gleiche Art Arbeit 1.60 Dollar pro Stunde. Insofern ist ein Dollar etwa einer Deutschen Westmark gleichzusetzen. Wie steht es nun aber mit den Preisen? Das ist der entscheidende Unterschied. Das Verhältnis ist im Preisvergleich 1:3 bis 1:10. Das Pfund Kaffee kostet hier 1 Dollar, beste Koteletts 0.70 Dollar pro Pfund, Hühnerfleisch 0.60, Brot 0.23 Dollar für drei Pfund, die Apfelsine 1 bis 3 Cent (im Apfelsinenland Arizona), 1 1/4 l-Dose mit Ananassaft 0.31 Dollar, Bananen 15 Cent pro Pfund, ein Paar gute Herrenschuhe 8 bis 12 Dollar, 1 Sporthemd 1.50 bis 5 Dollar, 1 Liter Benzin 7 Cent, für drei möblierte kleine Zimmer einschließlich Wasser, Gas, Licht, ohne Bettwäsche, habe ich 30 Dollar im Monat bezahlt und hatte einen großen Eisschrank dabei (siehe Bild). So ließe sich die Reihe fortsetzen.

Dabei stöhnen die Amerikaner über die hohen Preise! Aber unsere Hausfrauen in Deutschland, und nicht zuletzt die selbstwirtschaftenden Junggesellen, können an diesen Zahlen wohl den Unterschied ermessen.

Es ist klar, daß die Stahlgießerei hier mit allen Schikanen ausgerüstet war. Alles wurde

mit Maschinen gemacht, selbst das Fegen. Hier kann ja auch jeder Autofahren, und dann ist das Fahren dieser kleinen Trecker usw. auch kein Problem. Man sagte mir gleich: das mußt du auch lernen! Ich hatte wohl 1939 meinen Führerschein gemacht, aber seitdem nie mehr gefahren, also auch keine Ahnung mehr. Nun bot sich hier endlich die Gelegenheit, die ich in Deutschland leider nie hatte. Mein Genosse, mit dem ich anfangs zusammenwohnte, ließ mich mit seinem Wagen fahren, und so war ich täglich dabei und kurbelte ohne Führerschein und Versicherung durch den Verkehr. Anfang Mai legte ich aber eine offizielle Fahrprüfung ab, die hier wegen des ungeheuren Autoverkehrs erklärlicherweise sehr scharf ist, und erhielt den amerikanischen Führerschein für alle Fahrzeuge außer Omnibus. Acht Tage später hatte ich mein eigenes Auto, mit dem ich im Augenblick meine Reise fortsetze. Doch davon unten mehr.

Die Geschäftslage in der Stahlgießerei war nicht gut. Wir gingen von drei Schichten auf zwei, und von sechs Tagen auf drei. Zu Ostern wurden 50% der Arbeiter (wir waren nur 50) fristlos entlassen, von heute auf morgen. Es heißt dann einfach: du brauchst ab morgen nicht mehr zu kommen. Wie mir der Stahlwerkschef auf meine Fragen sagte, ist kein Geld da, die Leute noch für ein paar Tage „irgendwie“ zu beschäftigen. Selbst wir Ofenleute machten mal Aufräumarbeiten. Entlassen wurde alles, was nach Februar angefangen hatte – außer mir! Ich durfte als einziger bleiben, nicht wegen meiner Zugehörigkeit zur amerikanischen Stahlarbeitergewerkschaft. Die anderen waren auch fast alle Mitglied. Umso enttäuschter waren Vorgesetzte und Arbeitskameraden, als ich nun wegging. Der Stahlwerkschef war so ärgerlich, daß er mir kein Zeugnis gab. Es wußte nämlich niemand, daß ich Diplomingenieur und nur Besucher bin. Es hat mich niemand gefragt, und niemand wollte meine Papiere bei der Einstellung sehen, und in dem Fragebogen für die Kartei habe ich die Hochschulausbildung „vergessen“. Sie wunderten sich nur etwas, daß ich die theoretischen Dinge über eine Gießerei gut wußte, aber beim Probenehmen mit dem Löffel aus dem Ofen anfänglich keine so große Übung hatte. Aber die Deutschen sind eben auf Draht und wissen sehr vieles – das hört man hier immer wieder.

Durch die Drei-Tage-Woche war der Verdienst natürlich auch nur 50%. Doch verdiente ich immer noch soviel, daß ich neben gutem Leben noch allerlei Abstecher machen und



Mein Eisschrank nach dem Einkauf am Wochenende

auch noch sparen konnte. Selbst der Kauf des Wagens zehrte das Geld nicht auf – aber natürlich eine alte Kiste. An den langen Wochenenden (manchmal 5 Tage), war ich viel unterwegs. Zwei Tage war ich nach Mexiko hinunter, 400 km ein Weg, wo ich mir das grausame Schauspiel von Stier- und Hahnenkämpfen ansah. Zwei Tage studierte ich als Gast der großen Bewässerungs-Gesellschaft die Bewässerung von Arizona, die aus der Wüste fruchtbares Land mit Orangeplantagen und Dattelhainen schafft. Ich fuhr mit dem



Erdölbohrtürme bei Long Beach, Los Angeles, Californien

Außendienstleiter Hunderte von Kilometern durch Gebirge und Wüsten zu den Stauseen und Kraftwerken und bekam zum Schluß feierlich eine sehr lustige Urkunde als „Ehren-Wasser-Regulator“ überreicht mit der Unterschrift des Präsidenten. Ja – ich traf überall nette Leute! Ferner war ich zwei Mal in Los Angeles, einmal drei Tage, einmal 5 Tage. Das letzte Mal als Gast von Deutschen, die früher in Hamburg unsere Nachbarn waren. Da konnte ich endlich mal wieder nach Herzenslust deutsch sprechen und hamburgisch klönnen. Dschunge, dascha schön, nech! – Ja – es war schön!

Ich besuchte bei Phoenix auch ein Forschungsinstitut für giftige Wüstentiere, also Schlangen, Skorpione, Taranteln, ja, die so stechen. Es war ebenfalls hochinteressant.

Wenn Herr Zimmermann im Februar schrieb, ich würde ja nun wohl bald reumütig zurückkehren, so stimmt das keineswegs. Mir fällt der Abschied hier unerhört schwer: einmal, weil das Leben hier leichter ist und auch die Art, die Dinge anzupacken, unbedingt imponiert, zum anderen, weil USA ein herrliches Land ist.

Auf meiner langen Reise, die mich weiter herumgeführt hat als die meisten Amerikaner selbst, – die mich oft beneiden –, habe ich das immer wieder gefunden. Das Land ist so ungeheuer vielseitig: von Küsten und Seen bis zu Wüsten, Gebirgen und fruchtbaren Ebenen ist alles vorhanden, und es gibt trotz des ausgedehnten Eisenbahn-, Straßen- und Flugliniennetzes noch viele Gebiete, die kaum ein Mensch betreten hat. In den großen Naturschutzgebieten hat man die schönsten Teile des Landes unter Regierungsschutz gestellt. Eine wunderbare Einrichtung, wie wir sie ja ebenfalls haben.

Ich habe gerade die letzten Tage den Grand Canyon National Park besucht, mit das Eindrucksvollste, was ich gesehen habe, und wohl für Geologen das Interessanteste, was es auf der Erde gibt. Ich glaube, das ist nicht zuviel gesagt; denn der Colorado River, der aus Colorado und Utah herunterkommt und im nördlichen Arizona dieses herrliche, zerklüftete Canyongebiet bildet, hat sich in Jahrtausenden durch das sich langsam hebende Land buchstäblich hindurchgefressen und so mit ungeheurer Erosionsarbeit die Gesteinsschichten bis ins Archäikum zurück freigelegt. Die ältesten Gesteine der Erde werden unter anderem hier gefunden, ferner eine Fülle von pflanzlichen und tierischen Spuren, die über das Leben auf der damaligen Erdoberfläche Auskunft geben.



Baden unter Palmen im Privatbad

Am besten lernt man den Grand Canyon kennen, wenn man hinunterklettert. Das tun jedoch die wenigsten, da es sehr beschwerlich ist: einmal wegen der 1500 m hinunter und dann wieder hinauf, dann wegen der übergroßen Hitze unten, wo kein Lüftchen weht und kein Schatten ist und Temperaturen bis 50° C herrschen, und dann, weil es kaum Wasser unterwegs gibt. Man muß alles mitnehmen. Ich bin allein heruntergegangen, 1500 m Abstieg und 12 km langer Weg in zwei Stunden und 40 Minuten, habe unten geschlafen, es ist eine Ranch da, und bin zurück, am nächsten Tag und einen anderen Weg von 19 km, in neun Stunden wieder aufgestiegen. Es war sehr anstrengend, aber unbedingt lohnend. Ich habe viel geknipst – auch zum ersten Mal mit Farbfilm – und natürlich einige schöne Steine mit hochgeschleppt. Der Abend und die Nacht mit einem wunderbar klaren Sternenhimmel unten am Colorado River waren eins der schönsten Erlebnisse meiner großen Reise.

Es wäre noch vieles zu berichten. Ich könnte wirklich ein Buch über diese Reise schreiben, die mir unvergeßliche Eindrücke für das ganze Leben gibt. Ich will aber nur noch kurz über meinen Wagen berichten.

Es ist ein 1941er Chrysler, schon 150000 km auf dem Buckel, für sechs Personen viel Platz,

mein Gepäck einschließlich Töpfe, Geschirr usw. verschwindet spielend darin, aber er kann natürlich jeden Moment zusammenbrechen! Bisher, über 800 km, hat er das nicht getan. Der große Kasten frißt natürlich viel Benzin. In der Wüste habe ich alle 20 km mit einer Coca-Flasche Wasser in den Kühler nachgefüllt, sowie nach stets 40 Minuten Fahrt 20 Minuten gehalten, um die Maschine abkühlen zu lassen. Es war zu heiß und das Wasser kochte oft.

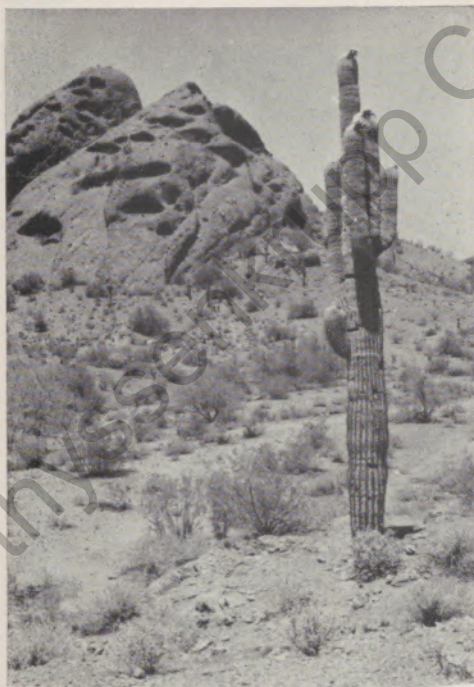
Ich fahre nun frühmorgens und spätabends, das heißt, kriege wenig Schlaf, denn am Tage ist es zu heiß. Wenn es bergab geht und ich komme in die Rocky Mountains, fahre ich möglichst im Leerlauf, was man nie tun soll. Autofahrer, bitte nicht herhören! In der letzten Nacht kam ich dabei auf eine Geschwindigkeit von 110 km in der Stunde. Das war bedenklich. Aber die Straßen sind prima, und alles überholt mich. Das macht nichts, wenn das Vehikel man sonst durchhält.

Damit will ich für heute schließen.

Die Urlaubszeit steht wohl in Remscheid vor der Tür.

Ich wünsche allen erholungsreiche und schöne Tage und bleibe mit vielen Grüßen

Euer Hannes Huljus.



Blühender Säulenaktus, 6 m hoch, bei Tempe, Arizona

Wohlverdienter Ruhestand



Am 30. April ist unser Mitarbeiter **Johann Hoffmann** in den Ruhestand getreten. Als Schlosserlehrling trat er 1901 in die BSI ein und hat zusammen mit Obermeister Dickel in der damaligen Maschinenfabrik seine

dreijährige Lehrzeit durchgemacht. Als er ausgelernt hatte, sah er sich fast ein Jahr lang auch andere Betriebe an, weil, wie er sagt, man nie auslernt. 1905 kam er dann wieder in unser Werk und zwar als Schlosser nach Stachelhausen. 1928 wechselte er in die Modellschlosserei über, in der er bis zum Schluß tätig war.

Johann Hoffmann weiß aus seiner 49jährigen Zugehörigkeit zur BSI viel zu erzählen. Viel Freude, aber auch viel Leid hat ihm das Leben gebracht. Im vorigen Jahr ist er von einem Motorrad angefahren worden: zwei Knöchelbrüche im rechten Fuß haben ihn arg mitgenommen. Seit dieser Zeit klappt es nicht mehr so recht.

Nun ist er 67 Jahre alt geworden und ein ruhiger Lebensabend wartet auf ihn. Er fühlt sich sonst noch frisch und munter und hat seinen alten Humor behalten. „Jung, immer die Ohren steif halten!“, sagte er zum Abschied. Oft noch denkt er an den alten Direktor Wachter, den er einen „scharmanten Mann“ nennt.

In Mehlem, in Haus und Garten seiner Kusine wird er sich jetzt von der Jahre schwerer Arbeit erholen und dem Garten seine Liebe und Freizeit schenken; denn „Gartenarbeit erhält gesund“.

Wir wünschen ihm alles Gute und noch viel Freude in den kommenden Jahren. go

Sammelmappen für den 2. und 3. Jahrgang unserer Werkszeitung sind im Personalamt zum Preise von 1 DM erhältlich.



Jubiläern

... in der Kernmacherei Papenberg

von links nach rechts untere Reihe: Karl Schotters, Dieter Karnbach, obere Reihe: Walter Radtke, Alfred Heinze, Walter Engels, Willi Hausmann, der Jubilar Fritz Vedder (40 Jahre Mitarbeit), Walter Müller, Karl Wolf, Peter Schürholz, Albert Averdung, Fredi Thiel, Fritz Strünkelnberg, Franz Schulte, Otto Höffgen.

... in der Modellschlosserei Papenberg

von links nach rechts: Philipp Dresel, Hermann Kleinmann, Hans Rings, Rolf Geißler, Franz Gerd Grela, Eugen Koch, Edgar Hoffmann, der Jubilar Otto Baumüller (25 Jahre Mitarbeit), Alfred Schröder, der Jubilar Karl Schreiber (25 Jahre Mitarbeit), Horst Klein, Gerhard Velte, Hilmar Lange, Karl-Heinz Voß, Martin Mellewig.



... in der Kernmacherei Papenberg

Untere Reihe von links nach rechts: Frl. Maria Krzyzamiak, Fr. Irmgard, Fr. Paula Langensiepen, obere Reihe: Frl. Helene Knieriem, Fr. Marga Kastenberg, Fr. Grete Gronemann, der Jubilar Fritz Vedder, Fr. Anna Flohr, Fr. Eleonore Hilger.

... in der Modellschlosserei Papenberg

von links nach rechts: Heinz Jörgens, Horst Platz, Manfred Schmitz, Gerd Duhn, Dieter Wilkop, Gerhard Beyer, der Jubilar Otto Baumüller (25 Jahre Mitarbeit), Helmut Simolka, der Jubilar Karl Schreiber (25 Jahre Mitarbeit), Rolf Schomann, Karl Isken, Dieter Bicker, Rudolf Huber.





Wohnanlage

Palmstraße Papenbergerstraße
der Gemütlichen
Kleinwohngesellschaft



mit 40 Wohnungen: 8 zu 3 1/2 Zimmern; 29 zu 2 1/2 Zimmern, 8 Schlafkammern, auf verschiedene Wohnungen verteilt.

Die Bilder zeigen neben einem Hauseingang (oben links), ein Treppenhaus (Bild 1), eine Wohnküche (oben rechts), eine Wohnküche mit anderer Ausstattung (Bild 2), eine Wohnküche mit anderer Ausstattung (Bild 3), ein Badezimmer. — Die nächsten Seiten zeigen die Gesamtansicht der Wohnanlage

Bild 1



Bild 2



Bild 3



Bild 4





Gesamtansicht der Wohnanlage an der Papenbergerstraße – Papenbergerstraße

Jubileern



... in der Chromgußputzerei

von links nach rechts: Hermann Engels, Walter Drengel, Otto Höffgen, Ewald Kröning, Heinrich Gombler, Josef Overath, Rudolf Corsten, der Jubilar Wilhelm Klassen (25 Jahre Mitarbeit), Walter Höller, Reinhold Siewert, Ernst Müller, Karl Arntz, Anton Erbkötter, Willi Kriebel

... in Schmeltzerei-Schmiede Stachelhausen

von links nach rechts: Gustav Heinrichs, Albert Krause, Fritz Rubensdörffer, Ewald Erdmann, Herbert Gruhn, Ernst Wolf, der Jubilar Ernst Ritter (25 Jahre Mitarbeit), August Fijuck, Walter Meddenberg, Reinhold Manthey, Dieter Preuschel, Fritz Mattick, kniend: Franz Müller.



... im Eisenbahnbetrieb

von links nach rechts: Artur Schumacher, Karl Conrad, Kurt Bahr, Frau Eva Birkenkamp, der Jubilar Willi Löcher (40 Jahre Mitarbeit), Heinz Esser, Philipp Giesen, Karl Urbanski.

... in der Schmeltzerei Papenberg

von links nach rechts: Willi Hausmann, Walter Meurer, Karl Conrad, der Jubilar Otto Ritter (25 Jahre Mitarbeit), Paul Wilhelm, Rudolf Knipping.



Das Betriebs-ABC

Jominy-Probe oder auch Stirnabschreckversuch

nennt man eine Prüfung zur Bestimmung der Durchhärtung von Stahl. Die auf Härtetemperatur erhaltene zylindrische Probe wird an einer Stirnfläche mit einem Wasserstrahl von bestimmtem Druck und Durchmesser bespritzt. Nach Abkühlung der Probe kann man den Härteabfall entlang der Probe ermitteln und hieraus Rückschlüsse auf die Durchhärtung von Werkstücken insbesondere bei ungleichmäßigen Querschnitten ziehen.

Konizität nennt man bei einem Modell die Abschrägung senkrecht liegender Flächen. Diese ist notwendig, um das Modell herausheben zu können, ohne die Form zu beschädigen. An außen liegenden Flächen verwendet man eine Steigung von 1:50, bei innen liegenden Flächen von 1:25.

Lunkerpulver dient zum Warmhalten des Steigers an Gußstücken. Es besteht aus verschiedenen Substanzen, die bei ihrer chemischen Vereinigung Wärme entwickeln und so den Stahl im Steiger länger flüssig halten. Dadurch wird es möglich, daß der Steiger das Gußstück mit genügend flüssigem Material speist und daß der atmosphärische Druck auf den Steiger wirken kann, wodurch das Stück dicht wird. Man verwendet meist ein Gemisch von Eisenoxyd, Aluminium, Pulver und Sand als Lunkerpulver.

Martensit ist ein Gefüge, das man bei gehärtetem Stahl findet. Bei der Härtetemperatur hat das Eisen einen anderen inneren Aufbau als bei Raumtemperatur. Der Umbau von einem „Atom-Gitter“ in das andere geschieht etwa zwischen 700 und 900°C. Bei einer sehr schnellen Abkühlung, also beim Abschrecken in Wasser oder Öl, hat der Stahl nicht die Zeit, sich umzuwandeln, da die Umwandlung immerhin einige Minuten dauert. Stattdessen bildet sich bei einer tieferen Temperatur der Martensit. Das „Umklappen“ zum Martensit geht sehr schnell vor sich und dauert nur etwa $\frac{1}{10.000}$ Sec. Der Martensit hat eine starke innere Spannung und gibt dem Material eine hohe Härte. Bei dem sogenannten Anlassen wird der Martensit

wieder zum Zerfall gebracht, und damit sinkt auch die Härte des Materials.

Nonius ist eine Hilfsvorrichtung an Meßwerkzeugen (Schieblehren usw.), die es gestattet, Längen auf $\frac{1}{10}$ mm genau zu messen. Es laufen zwei Skalen gegeneinander, wobei die gleiche Länge (1cm) einmal in 9 und das andere Mal in 10 Teile geteilt ist. Beim Ablesen ergibt diejenige Stelle die Anzahl der $\frac{1}{10}$ mm, an der die Teilstriche übereinander stehen.

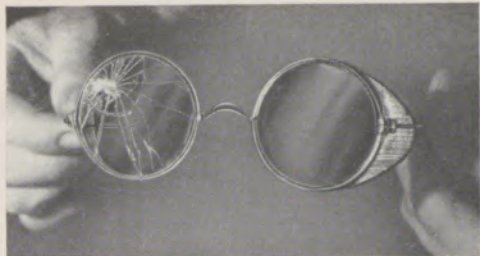
Orsat-Apparat nennt man ein Gerät zur Bestimmung der Zusammensetzung von Gasen. Es wird dabei ein bestimmter Raumteil Gas angesaugt und dieses Gas nacheinander durch verschiedene Flüssigkeiten hindurch geschickt. Diese Flüssigkeiten lösen einen bestimmten chemischen Bestandteil des Gases auf, so daß dessen Rauminhalt aus der Gesamtgasmenge verschwindet. Aus der Abnahme der Gesamtgasmenge kann man dann die Menge des gelösten Gases ablesen. Für die Aufnahme von Kohlensäure verwendet man zum Beispiel Kalilauge, für Sauerstoff eine Lösung, die Pyrogallol genannt wird.

Pinholes sind nadelstichartige Blasen unter der Gußhaut von Stahlgußstücken. Vielfach sind diese Blasen nach außen von der Gußhaut überdeckt und werden erst beim Sandstrahlen sichtbar. Sie entstehen durch Aufnahme von Gasen aus den Formstoffen. Diese Gase stammen aus der im Formsand enthaltenen Feuchtigkeit. Gußstücke, die in grünen Formen gegossen wurden, neigen daher eher zur Bildung von Pinholes. Besonders gefährdet sind vorspringende Teile der Form (Sandkanten-Effekt). Man muß daher an diesen Stellen für eine gute Gasdurchlässigkeit sorgen.

Quecksilber ist ein chemisches Element, welches zu der Gruppe der Metalle gehört. Seine hervorstechende Eigenschaft ist, daß es als einziges Metall bei Raumtemperatur flüssig ist. Erst bei minus 32° wird es fest. Jeder kennt die Verwendung des Quecksilbers in Thermometern, an denen die Wärmeausdehnung eines Quecksilberfadens gemessen wird. Die Dämpfe des Quecksilbers sind äußerst giftig. Daher ist beim Umgang mit Quecksilber größte Vorsicht geboten.

Dipl.-Ing. K.-H. Prasse

Diese Schutzbrille



hat unserem Arbeitskameraden Eugen Schilp,
Fertigputzer in Stachelhausen, das Augenlicht
gerettet. Ein Eisensplitter prallte am Brillenglas
ab — das Auge blieb unverletzt.

Darum!

Tragt während der Arbeit
in allen unseren Putzereien
Schutzbrillen!

Aus unserer Mitte

In fast allen Gießereien ist die Transportfrage von besonderer Bedeutung. Eine Tonne Guß verlangt je nach der Mechanisierung des Betriebes den Transport von bis zu 200 t Material der verschiedensten Art. Formstoffe und Formkästen, Schrott, Roheisen und Zuschläge für die Öfen, Kalk und Erze, Formen und geformte Kästen innerhalb der Formerei, die Gußstücke in und durch die Bearbeitungswerkstätten bis zum Versand, alles muß transportiert werden. Einen hohen Anteil der Unkosten innerhalb eines Werkes bilden daher die Transportkosten, die jeder Betrieb durch immer weitere Mechanisierung möglichst niedrig zu halten bemüht ist.

Aus diesem Grunde ist seit einiger Zeit in Stachelhausen neben den Elektrokarren ein moderner Hubstapler eingesetzt, über den wir bereits berichtet haben. Er ist der Zubringer für die Formerei, Gießerei, Sandaufbereitung und Putzerei. Zwei Arbeitskameraden fahren und bedienen ihn. Sie tragen, wie die Elektrokarrenfahrer, eine große Verantwortung bei ihrer Tätigkeit; denn die Enge der Hallen, das emsige Hin und Her in der Formerei und Gießerei verlangen von ihnen eine große Geschicklichkeit, die Fahrzeuge durch die Kästen, Modelle, Formen und Maschinen zu steuern.

Neben Franz Bergob fährt den Hubstapler unser Arbeitskamerad **Hermann Brunsbach**, den wir heute in der Werkszeitung „in unsere Mitte“ nehmen, um zu zeigen, was er innerhalb der Formerei, Gießerei und Putzerei zu tun hat.

So sehen wir auf Bild 1 den Transport von Gußteilen mit dem Hubstapler aus der Gießerei zur Putzanlage. Durch einen Hebelgriff



Bild 1

wird das Tablett abgesetzt und die Last abgekippt.

Bis zu zweieinhalb Tonnen kann dieses kleine, fast unscheinbare Fahrzeug befördern. Ununterbrochen, von früh bis abends, ist es unterwegs, um die Arbeitskameraden mit dem notwendigen Material zu versorgen. Der Stapel Bentonit auf Bild 2 gibt einen Eindruck von der Arbeitsleistung des Hubstaplers.



Bild 2

Aber nicht nur für Stapelarbeiten findet dieses Fahrzeug Verwendung. Durch ihn wird die gesamte Sandtrocknungsanlage versorgt, und auf Bild 3 sehen wir, wie Hermann Brunsbach die Gabel abmontiert und die Schaufel aufsetzt,

Bild 3





Bild 4

um dann den Sandbehälter zu füllen (Bild 4). Das muß schnell gehen; denn der Betrieb darf keine Unterbrechung erfahren. Die tägliche Auslastung des Hubstaplers verlangt auch von seinen Fahrern, daß sie sein Getriebe kennen und kleine Reparaturen selbst beheben, wie es das Bild 5 zeigt. Hermann Brunsbach ist seit 1950 in unserem Werk. Er hat sich gut eingelebt; er kennt seine Aufgaben, die er gewissenhaft und vor allem flink ausführt. Er weiß, wie er sein Fahrzeug zu behandeln hat, damit es keine Pan-

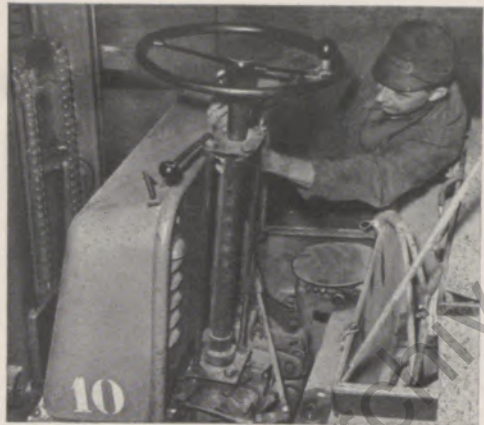


Bild 5

nen gibt. Er ist umsichtig und kann geschickt seinen Hubstapler durch die Hallen von Stachelhausen führen. Er ist niemals ungehalten, wenn es mal heiß hergeht; denn Ruhe ist gerade bei diesem Tempo, in dem sich die Termine jagen, die erste Bürgerpflicht. Wie die anderen Arbeitskameraden, so trägt auch er sein Teil dazu bei, daß die Produktion läuft, keine Verzögerungen eintreten und die Aufträge fristgemäß erledigt werden können. go

Walter Bergmann, Chromgußputzerei Stachelhausen

Von unseren Freunden, den Tieren

Es ist noch garnicht so lange her, als man nach Arbeitsschluß im oberen Waschraum der Abteilung Stachelhausen eine Art Entengeschnatter vernehmen konnte. Ganz plötzlich setzte es in einer Ecke ein, und dann ertönte dieses „Gack-gack-gack“ mit 20 bis 30facher Stimmgewalt. Jeder, auch der Uneingeweihte, versuchte, sich an dem Gackere möglichst laut zu beteiligen. Anlaß dazu gab ein Arbeitskamerad, der aus Liebhaberei eine Anzahl Enten hält. Seine Liebe zu diesen Tieren hat ihm bald einen Spitznamen eingebracht, den er stets mit einem freundlichen Lächeln erwidert.

Etwas Ähnliches erlebt unser Struppi, unser „Werks-wau-wau“, in unserem Werk.

er im Betrieb auftaucht, schallt ihm ein „Wau-Wau“ entgegen. Ich bin überzeugt, daß



dies eine freundliche Begrüßung für Struppi und niemals bissig gemeint ist. Es gibt ja so viele unter uns, denen man einen Spitznamen gegeben hat. Doch überall dort, wo ein Tier dazu Anlaß gab oder Pate stand, steht dahinter ein guter Kerl. Wie könnte es auch anders sein? Sagte doch mal ein Philosoph: „Tiere sind doch bessere Menschen.“ Die Bestätigung dieses Satzes haben wir doch sicher schon alle mal erfahren.

Täglich begegnen wir den Tieren, sei es in freier Natur, sei es im Haus, Tieren, die sich den Menschen angeschlossen haben und mit ihnen Freundschaft halten.

Von den Haustieren, die uns am nächsten stehen, soll in diesen Zeilen und in den folgenden Betrachtungen die Rede sein; denn sehr viele Arbeitskameraden, wohl die meisten, sind Tierfreunde. Wir haben in unserem Werk zum Beispiel Kaninchen-, Geflügel-, Tauben- und Hundezüchter. Sie alle, aber auch die andern, lieben die

Tiere, über die wir uns nun mal unterhalten wollen.

Es gibt eine große Anzahl von Tieren der verschiedensten Art und Rasse, die wegen ihrer Nützlichkeit oder aus Freude oder Liebhaberei im Haus gehalten werden. Es ist ihre Treue und Anhänglichkeit, die sie uns entgegenbringen. Darum ist es nicht ver-



wunderlich, daß es heute nur noch wenige Menschen gibt, die sich aus nur reiner Zweckmäßigkeit Tiere halten. Mit irgend-

einer seiner guten Eigenschaften wird sich das Tier doch immer ein besonderes Plätzchen innerhalb der Hausgemeinschaft erobert haben. Wie es das Tier versteht, unsere Liebe zu erringen, so versteht es auch, diese in vielgestaltiger Form zu erwidern. Mancher Tierfreund unter uns könnte hier von seinen eigenen Erlebnissen und Beobachtungen viel erzählen, besonders aber alle jene Arbeitskameraden, und das sind sehr viele, die aus Liebhaberei eine besondere Art und Rasse halten und dadurch täglich mit ihren Tieren aufs engste verbunden sind. Neben dem bloßen Tierfreund gibt es aber auch die aktiven Tierfreunde, die ihr Herz und ihre ganze Freizeit dem Tier verschrieben haben, die Erholung und Entspannung im Umgang, in der Pflege, mit dem Haustier finden.

Unter unseren Arbeitskameraden finden wir auch eine überaus große Zahl, die aus Liebhaberei oder Sport mit irgendeinem

Tier untrennbar verbunden sind. Ja - so ist es: wer erst einmal eine engere Verbindung mit einem Tier gefunden hat, hängt zeltlebens an ihm.



Aus meiner vielseitigen Erfahrung in jahrelangem Zusammensein und Umgang mit vielen Tierarten weiß ich viele Hundert Begebenheiten, die davon erzählen, daß man sich vom Familienhahn Heinrich oder vom 13jährigen lahmen, fast blinden Hund Arras durch Tötung nicht trennen kann. Man kann sich nicht vorstellen, daß sie morgen nicht mehr da sein sollen. Ist der Heinrich oder der Arras dann aber wirklich nicht mehr, dann hat man bald wieder einen neuen Heinrich oder Arras. Man kommt einfach von einem Tier, das einem

soviel Treue und Freude entgegengebracht hat, nicht mehr los.

Was gibt es nicht alles für Haustiere. Befragen wir unsere Arbeitskameraden selbst. Hier sind es Hühner, Tauben, Ziegen, Schafe, Kaninchen, vielfach ganz besondere, wenig bekannte Rassen, dort Fische und Vögel



der verschiedensten Art, weiße Mäuse, Meerschweinchen, Katzen, die gehalten und gezüchtet werden, und

natürlich Hunde. Sie stehen überlegen an der Spitze aller Arten. Auch von diesen vierbeinigen Freunden gibt es viele Rassen. Jede hat ihre Eigenart, sodaß jeder einen für sich passenden Hund finden kann.

Ich kann sie hier nicht alle aufzählen, aber in den folgenden Artikeln soll über die verschiedenen Haustiere, über ihr Verhältnis zum Menschen, ihre Wesensart und Besonderheit berichtet werden, und zuerst für die vielen Hundefreunde etwas über bekannte und vielleicht auch unbekannte Hundrassen gesagt werden. Ich bin sehr erfreut, unter den Arbeitskameraden in unserem Werk eine so große Zahl von Tierfreunden gefunden zu haben und habe die Anregung sehr gern aufgenommen, etwas über unsere Tiere zu schreiben, die uns, wenn wir von schwerer Arbeit nach Hause kommen, mit Ungeduld erwarten und uns tagtäglich ihre Treue und Anhänglichkeit beweisen.

Man kann unendlich viel darüber erzählen. Ein jeder wird dabei immer etwas finden, was ihn ganz persönlich interessiert in Bezug auf sein Lieblingstier. Vielleicht wird mancher dabei an eigene Erlebnisse und Beobachtungen erinnert. Mancher unter uns mag auch



vielleicht noch glauben, daß er nicht die Möglichkeit hat, obwohl er es gern möchte, selbst ein Haustier nach seinen Wünschen halten zu können. Vielfach bestehen noch falsche Ansichten über Haltung, Fütterung, Pflege und Kosten. Die nächsten Betrachtungen sollen dazu beitragen, falsche Vorstellungen zu beseitigen. Sie werden zeigen, daß niemand von uns auf die Treue und Freude, die Haustiere zu schenken vermögen, zu verzichten braucht.



Walter Bergmann

reitet sein



Wie wir aus seinen „Gedanken für Sie“ und aus der heutigen Betrachtung über die Tiere ersehen, hat Walter Bergmann ein besonderes Steckenpferd. Er ist ein großer Naturfreund, und was liegt da näher, als daß er auch eine besondere Liebe zu allen Tieren hegt. Sie alle, ob im Haus oder draußen im Freien, sind ihm liebe Freunde, die dem Menschen das Leben verschönen helfen. Diese Liebe hat ihn dazu geführt, sich in besonderem Maße mit den Tieren zu beschäftigen, und er ist Schäferhundzüchter und Tierausbilder geworden.

Seine Lieblingsbeschäftigung ist es, Schäferhunde zu Schutzhunden für Wachzwecke der Industrie, für Private und für die Polizei auszubilden. Erst unlängst hat er einen von ihm selbst gezüchteten und ausgebildeten Schäferhund nach Griechenland verkauft. Voraussetzung für diese Tätigkeit sind: Kenntnis der Seele des Tieres, seiner Eigenarten und Tugenden, Einfühlungsvermögen, Geduld und Ausdauer, vor allem aber Liebe zum Tier selbst. Durch die Ausbildung sollen Schuttrieb und Kampffähigkeit des Tieres geweckt und gefördert werden.

Diese Arbeit ist Walter Bergmanns Freizeitgestaltung. Fast jeden Tag ist er mit einem Hund unterwegs, um ihn zu einem einsatzfähigen Schutzhund zu machen. Viele Preise für gute Leistungs- und Zucht-

ergebnisse zieren sein Heim: Vasen, Urkunden und Wandplaketten.

Die schönste Aufgabe in diesem Sport, so sagt Walter Bergmann, liegt jedoch in der Zucht selbst. Hierzu gehört allerdings eine erschöpfende Kenntnis der Rasse und der Eigenschaften der Ahnen beider Tiere.

Dieses Wissen hat sich Walter Bergmann durch intensives Studium angeeignet. Er war selbst lange Jahre Zuchtwart und wurde schon im Alter von 27 Jahren als Junghundbeurteiler zugelassen. Diese seine Lieblingsbeschäftigung übt er nun schon 13 Jahre aus, und wer ihn dabei beobachtet, der weiß, daß er ein wahrer Freund der Tiere ist, die ihm diese seine Liebe zu ihnen tagtäglich durch Treue und Anhänglichkeit beweisen.



E. B., Papenberg: „Was erhalten die Belegschaftsmitglieder und ihre Angehörigen an Sterbegeld?“

Über die Ansprüche auf Sterbegeld sind die wenigsten Mitglieder informiert; wahrscheinlich, weil es die einzige Leistung der Krankenversicherung ist, die dem Versicherten selbst nicht zugute kommt. Häufige Rückfragen der Hinterbliebenen veranlassen uns daher, einmal kurz das Wesentliche über die Sterbegeldansprüche zu sagen.

Zuerst für die versicherten Mitglieder:

Als Regelleistung ist nach den Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung das 20-fache des Grundlohnes zu gewähren, mindestens aber 75 DM. Die Kassen-satzung kann jedoch als Mehrleistung ein höheres Sterbegeld festlegen. Unsere Kasse ist bis an die Höchstgrenze gegangen, sodaß für Mitglieder das 40-fache des Grundlohnes gezahlt wird. Ein Beispiel: Monatsverdienst DM 450 : 30 = täglicher Grundlohn DM 15 mal 40 = Sterbegeldanspruch 600 DM.

Daneben wird die Werkssterbegeld-Umlage zur Auszahlung gebracht, deren Höhe sich jeweils nach der Zahl der Belegschaftsmitglieder richtet einschl. des Werkes Jul. Lindenberg und der Pensionäre.

Es war geplant, die Höhe des Umlage-Sterbegeldes auf 500 DM je Fall zur Auszahlung zu bringen. Da dieser Betrag jedoch abhängig ist von der Anzahl der Beitragszahler, kann er sowohl nach oben als auch nach unten schwanken. Zur Zeit wird ein Betrag von 550 DM je Fall zur Auszahlung gebracht.

Ausdrücklich muß darauf hingewiesen werden, daß beschäftigte Rentner keinen Anspruch auf Sterbegeld bei der für ihre Beschäftigung zuständigen Kasse haben. Diesen Versicherten steht nach den Bestimmungen der Rentnerkrankenversicherung nur das Sterbegeld aus dieser Versicherung und zwar 75 DM zu. Sie haben aber die Möglichkeit, bei der für die Rentnerkrankenversicherung zuständigen Kasse (zur Zeit noch die Allgemeine Ortskrankenkasse) eine Zusatzversicherung auf Sterbegeld abzuschließen. Bei einem monatlichen Beitrag von 1,70 DM wird für den Todesfall ein zusätzliches Sterbegeld von 425 DM sichergestellt, sodaß zusammen mit dem gesetzlichen Betrag von 75 DM ein Gesamtsterbegeld von 500 DM zur Auszahlung kommt. Besonders beachtenswert ist dabei, daß diese Sterbegeld-zusatzversicherung zeitlich nicht beliebig abgeschlossen werden kann, sondern innerhalb von spätestens 3 Monaten nach Beginn der Rentnerkrankenversicherung. Der Rentner tut also gut daran, wenn er sich jeweils sofort nach Erhalt des Rentenbescheides bei der Ortskrankenkasse meldet und unter Vorlage des Rentenbescheides gleichzeitig die Zusatzsterbegeldversicherung mit abschließt.

Für Familienangehörige wird ebenso wie bei den Mitgliedern die Höhe des Sterbegeldes nach dem Grundlohn des Mitgliedes berechnet. Die Reichsversicherungsordnung sieht als Regelleistung die Hälfte des Mitgliedersterbegeldes vor, also das 10-fache des Grundlohnes. Unsere Kasse gewährt aber auch für Familienangehörige eine Mehrleistung beim Sterbegeld und zwar den gesetzlich als Höchstgrenze bestimmten Satz, nämlich das 20-fache des Grundlohnes. Auch hierfür ein Beispiel: Monatsverdienst DM 450 : 30 = DM 15 täglicher Grundlohn mal 20 = 300 DM.

Hinsichtlich der Zusatzsterbegeldversicherung für Rentner gilt hier das gleiche wie für Mitglieder, nur mit der Einschränkung, daß der Höchstbetrag für Familien-

angehörige 300 DM (anstatt bei Mitgliedern 500 DM) beträgt. Der monatliche Beitrag für diese Zusatzsterbegeldversicherung für Familienangehörige beträgt 1.04 DM.

Neben den gesetzlichen bzw. satzungsmäßigen Ansprüchen wird auch bei Ehefrauen die Werkumlage von 550 DM zur Auszahlung gebracht.

In Todesfällen, bei denen der Verstorbene gleichzeitig als Mitglied und als Familienangehöriger Anspruch auf Sterbegeld erworben hat, wird wie folgt verfahren: Nehmen wir an, ein Versicherter, der einen niedrigen Verdienst hat, stirbt, und es besteht ein Anspruch auch auf Grund der Familienversicherung, dann geht - wie auch bei anderen Leistungen der Krankenversicherung - der Anspruch aus der eigenen Versicherung vor. Der Familienanspruch geht aber nicht verloren bis auf den Betrag, der als Mitgliedersterbegeld gewährt wird.

Beispiel: Mitgliederanspruch bei der Krankenkasse X DM 75.—
Familienanspruch bei der Krankenkasse Y DM 200.—
Mithin Restanspruch bei der Krankenkasse Y DM 125.—

Früher war bei unserer Kasse das Sterbegeld für Familienangehörige nach dem Alter der Kinder gestaffelt. Seit längerer Zeit ist eine Staffelung gesetzlich nicht mehr zulässig, sodaß ohne Rücksicht auf die Aufwendungen in solchen Fällen gleichbleibend die Hälfte des Mitgliedersterbegeldanspruches, also das 20-fache des Grundlohnes ausgezahlt wird. Obwohl bei dieser Handhabung soziale Härten entstehen, konnten es die Kassenvertreter bisher beim Gesetzgeber nicht erreichen, eine Änderung und zwar die früher bewährte Staffelung durchzusetzen.

Bergische Stahl-Industrie
Betriebskrankenkasse: Otto

Schützt Eure Füße!

Seit kurzem stehen in unserem Hauptmagazin zwei Sorten Unfallverhütungsschuhe bereit. Für die Formereien sind sie mit Stahlkappen und Schnallen versehen, damit sie schnell von den Füßen abgestreift werden können, für die Putzereien mit Stahlkappen, Seitenpolster und Schnürsenkel (siehe Bild). Es gelangen in Zukunft nur noch diese Schuhe zur Ausgabe. Der Kreis der Werksangehörigen, die vom Werk mit diesen Schuhen versorgt werden müssen, ändert sich nicht. Verständlicherweise werden aber auch andere Belegschaftsmitglieder den Wunsch haben, sich diese Schuhe anzuschaffen, um sich vor Fußverletzungen zu schützen. Deshalb können die Werksangehörigen folgender Betriebe diese Schuhe zum herabgesetzten Preis von 20 DM (für alle anderen 25 DM) kaufen:

Papenberg: Formerei, Richterei und Transportarbeiter in der Putzerei, Temperei.

Stachelhausen: Formerei, Putzerei, Vergüterei, Transportarbeiter in allen Abteilungen.

Loborn: Transportarbeiter in der Halle Süd. Baubetrieb: alle im Baubetrieb Beschäftigten.

Der Preis wird in kleinen Raten vom Lohn einbehalten.





Fast jede von uns Frauen hat es schon einmal erlebt, daß das bei der Schneiderin bestellte Kleid ganz anders ausfiel, als sie es sich vorgestellt, ja, als sie es bestellt hatte. Dann wird man ärgerlich und schwört, das nächste Mal ein fertiges zu kaufen, um jeglichen unangenehmen Überraschungen aus dem Wege zu gehen. Aber auch da kommt es vor, daß man mit dem Kauf nicht zufrieden ist, weil man entweder nicht immer das trifft, was man sich wünscht, oder auch die Stoffe nicht zusagen oder die Preise zu hoch sind. Dann kommt für eine praktische Frau noch immer der Umstand hinzu, daß man nicht das winzigste Stückchen dazubekommt, um einmal eine Änderung vornehmen zu können.

Also bleibt nur eine dritte Lösung dieses an sich schwierigen Problems, ohne Ärger zu einem neuen Kleid zu kommen: man schneidert selbst! Hier werden natürlich viele Einwendungen erhoben werden: die eine hat es nicht „gelernt“, die andere „traut“ sich nicht, die dritte meint: „das wird doch nichts“! So dürfen wir es natürlich nicht anfangen. Mut gehört nun einmal zu jedem Unternehmen und sei es auch nur das Unterfangen, zuerst einmal ein einfaches Kleidchen selbst herzustellen. Ein bißchen Geschick, Lust und Liebe zur Sache und Geschmack — wer von uns verfügte darüber nicht? — und es geht. Nähen können wir ja alle mehr oder weniger gut, und bekanntlich macht die Übung den Meister. Einstens haben wir es alle mit Puppenkleidern versucht, dann haben wir in der Schule nähen gelernt, und wer hätte es nicht schon in seinem Haushalt tun müssen? Nehmen wir gar eine Nähmaschine unser eigen, dann sind wir jeglicher Sorge enthoben. Wenn wir uns vorstellen, wieviel Freude wir an dem Selbstgeschnittenen haben werden, und was wir ersparen, dann ist es bis zum Kauf eines billigen Stoffes nur noch ein kleiner Schritt.

Zuerst sehen wir uns die Modeblätter an und suchen einen einfachen Schnitt. Eigentlich ist das auch kein Problem, denn die meisten Kleider sind heute so denkbar einfach wie möglich. Vorsicht vor Glockenröcken. Die lassen wir uns für das zweite

Mal. Ein nicht zipfelnder Glockenrock erfordert schon einige Übung.

Den Schnitt haben wir nun. Auf ihm vermerkt sind unsere Maße, nach denen wir uns selbstverständlich richten müssen. Dazu erfahren wir, wieviel Stoff wir brauchen. Die Angaben auf den Schnitten — ich denke da an die guten Schwabe-Beyer-Schnitte — stimmen genau, und man erspart sich Ärger, wenn man sich beim Kauf des Stoffes an sie hält.

Ein wenig Kopfzerbrechen wird die Auswahl des Stoffes insofern bereiten, als heute eine solche Fülle reizender Dessins und ebenso reizender leichter Kattune, Everglaze, Popeline und viele andere angeboten werden, daß die Wahl schwerfällt. Nehmen wir vor allen Dingen zu diesem ersten Kleid einen Stoff ohne „Strich“, das heißt, entweder einfarbig oder so gemustert, daß er nicht an eine bestimmte Richtung gebunden ist. Streifenmuster verlangen beim Zuschneiden etwas mehr Überlegung. Der Preis liegt zwischen zwei und vier Mark pro Meter, also 8 bis 16 Mark pro Kleid. Dafür bekommen wir schon etwas sehr Nettes. Ein einfarbiger Stoff hat übrigens noch den Vorteil, daß man das fertige Kleid, wenn es gut gelungen ist, nachträglich durch Stickerei verzieren oder es mit irgendwelchen bunten Borten besetzen kann.

Zuerst probieren wir das Schnittmuster an oder vergleichen die Maße mit einem alten gutsitzenden Kleid. Dann geht es ans Zuschneiden, bei dem man sich, falls kein genügend großer Tisch vorhanden ist, am besten auf den Fußboden zurückzieht. Aber bitte, ungestört! Nichts und niemand darf uns dabei im Wege sein; denn was jetzt kommt, ist das A und O der ganzen Kunst. Einmal verschnitten, fügt sich kein Stoff von selbst wieder zusammen, und es vergeht uns die Lust zu weiterem Tun.

Den Schnitt stecken wir gut auf, bevor wir zuschneiden, damit sich nichts verschiebt. Mit großen Stichen heften wir die Teile aneinander, die Schnittmuster geben auch da vorteilhafte Anweisungen, in welcher Reihenfolge man verfahren muß. Beim Anprobieren stellen sich dann gleich kleine Mängel heraus, die man leicht beheben kann. Falls noch jemand da ist, der beim Abstecken des Rocksaaumes helfen kann und sieht, ob das Kleid auch ringsherum gleich lang ist, so ist das ein großer Vorteil.

Dann an die Nähmaschine! Am besten werden die Nähte, wenn man sie sofort

nach dem Nähen ausbügelt. Vorsicht bei unbekannten Stoffen. Auf keinen Fall zu heiß. Everglaze braucht überhaupt nicht gebügelt zu werden. Man fragt am besten gleich beim Einkauf nach den Eigenschaften des Stoffes.

Knopflöcher: Wenn wir uns nicht selbst an sie wagen, können wir sie im Geschäft schlagen lassen. Den Rocksaum und die Hals- und Ärmelblenden säumen wir am besten mit der Hand mit kleinen Stichen. Das Einsetzen eines Reißverschlusses, das eigentlich ideale Verschlussmittel für jedes Kleid, verlangt eine geschickte Hand, ist aber nur Übungssache. Am besten wird er meiner Erfahrung nach mit der Hand, nicht mit der Maschine, eingesetzt. Jedoch muß der Stoff etwas eingehalten, niemals gezogen werden.

Manche von Ihnen wird sagen: ja — aber wo nehme ich die Zeit zum Schneidern

her? — Soviel Zeit ist ja auch garnicht nötig. Wir können Zuschneiden und Nähen auch gut auf zwei oder drei Abende verteilen. Die Abende sind lang und hell und nach der Arbeit im Büro oder Betrieb macht uns die so ganz anders geartete Beschäftigung sicherlich Spaß. Auch gibt es zu diesem Zweck immer wieder mal ein verregnetes Wochenende, mit dem wir meist nichts besonderes anzufangen wissen. Wie stolz werden wir dann am Montag sein, wenn wir das erste Selbstgefertigte anziehen und uns zu dem neuen Kleid beglückwünschen lassen können, und wie froh, daß es uns so gut gelungen ist und alle es reizend finden.

Zum Schluß aber stellen wir fest, daß wir eigentlich so viel daran gespart haben, daß wir uns bald noch ein zweites leisten können.

cg

Etwas für die Rätselfreunde

Silbenrätsel

Aus nachfolgenden 46 Silben sind 14 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und Endbuchstaben, beide von oben nach unten gelesen, einen Ratschlag ergeben,

a - cham - ab - ein - neis - rak - ve - meln
- stau - ran - a - do - u - u - ren - se - gne
- hal - stra - ni - mum - ni - ren - zi - pa
- mok - syn - ren - pe - mar - mak - ter -
no - no - fah - sie - hie - chro - tin - me -
on - ni - lu - na - ti - ver

- 1. Druckmesser
- 2. Wind- und Schneubluse
- 3. Fluß und Stadt in Schlesien
- 4. Verfahren zur Erzeugung von Stahl
- 5. Metall
- 6. Hundekrankheit
- 7. auf Gleichlauf bringen
- 8. blindwütiger Mord
- 9. männlicher Vorname
- 10. französische Landschaft
- 11. Sinnestäuschung
- 12. abziehen, ableiten
- 13. Hauptstadt Assyriens
- 14. einhüllen

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 31

1	D	A	R	2	A	3	N	4	L	5	N
E			A		E					I	
P		6	S	C	H	I	L	L	E	R	E
8	A	T	A			K		7	U	N	D
R			C	H	10	B	E	11	I		E
12	T	R	A	U	M		13	H	U	S	A
E			L		14	W	A	15	R		L
16	M	A	I			S			17	I	D
E		18	N	A	C	H	T	R	20	A	G
N				C	H		E		L		D
21	T	E	L	E	G	R	A	P	H	I	E

Auflösung des Silbenrätsels aus Nr. 31

Jagdhau - Edeltraut - Dollar - Eislauf - Riemen-
schneider - Kaimauer - Agnes - Niedertracht - Nemesis
- Ideal - Meisterschuß - Sinai - Chauvinismus - Muntz-
metall - Engerling - Luster - Zyankali - Tagedieb -
identifizieren - Ennepe Talsperre

Jeder kann im Schmelztiegel seine Meinung sagen

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

Für unsere Kinder

In dem schönen Wald, der längs der Wupper zwischen Müngsten und Schloß Burg sich erstreckt, stand eine alte, sehr alte Kiefer. Viele Stürme waren über sie hinweggebraust, viele Jahrzehnte lang war sie stetig gewachsen, aber ihre Rinde war mit den Jahren borkig und hart geworden wie ihr Herz. Hochmütig schaute sie herab auf die kleinen Laubbäume, die rings um sie herumstanden, auf die zarten Birken, die sich nur mühsam behaupten konnten und unter den starken, dicht belaubten Buchen immer wieder vergeblich versuchten, sich ihren Platz an der Sonne zu erobern. Himbeer- und Brombeergesträuch wuchs zu den Füßen der Kiefer, und den Boden bedeckte eine dicke Schicht ihrer in vielen Jahrzehnten herabgefallenen Nadeln.

Die alte hochmütige Kiefer hatte ihre Sorgen. Da waren vor einiger Zeit neue Mieter bei ihr eingezogen: ein lustiges Völkchen schien es zu sein, und fleißig dazu. Es waren Herr und Frau Specht. Die beiden hatten Gras und Nadeln und weiche Federn zusammengetragen, um sich ein Nest zu bauen und sich recht behaglich einzurichten.

Den ganzen Tag klopfte Herr Specht an der Rinde des alten Baumes und zog immer wieder Larven und Käfer hervor, die sich darunter eingenistet hatten. Es war der alten Kiefer gar nicht recht gewesen, aber sie konnte sich gegen dieses kleine Ungeziefer nicht wehren. Nun machten sich Spechts darüber her. Auch das war ihr nicht recht. Warum klopfen die Leute auch den ganzen Tag so laut, daß es durch den ganzen Wald schallte? Wenn die Menschen, die auf den schattigen Wegen spazierengingen, dieses Klopfen hörten, sagten sie: „Ei schau, ein fleißiger Specht!“ — Aber es schien der alten Kiefer, daß man auch alles übertreiben könne. Und so kam es eines Tages zu einem großen Krach, und die alte Kiefer verlangte von ihren Mietern, daß sie auszögen.

Gut-Spechts ließen sich das nicht zweimal sagen. Es gab so viele andere schöne alte Bäume, in deren Rinde sie ebenfalls ihr tägliches Brot finden würden. So zogen sie aus und fanden eine wunderschöne Linde, ganz in der Nähe, auf der sie sich häuslich niederließen. Das Nestchen wurde gerichtet, und Frau Specht begab sich ans Brüten.

Bald lagen vier grauweiße Eier im Nest, und nach nicht zu langer Zeit waren vier hungrige Schnäbel da, die versorgt werden mußten. Fleißig klopfen und pickten Herr und Frau Specht und holten dicke, fette Borkenkäfer und auch sonst allerlei Insekten für ihre Kinderschar hervor.

Die alte Kiefer war froh, als sie von dem Kindersegen von Spechts hörte und freute sich, daß sie nun wieder ihre Ruhe hatte. Doch nach einiger Zeit war es ihr gar nicht mehr so recht behaglich zu Mute: sie verspürte ein immer mehr zunehmendes Kribbeln und Krabbeln unter ihrer Rinde. Das juckte und kratzte und brannte. Böse Käfer krochen immer näher an ihr Herz heran, und sie wußte, daß sie sich nicht wehren konnte. Wie gut war es doch gewesen, als Spechts noch bei ihr wohnen! Beide hatten sie von ihrem Ungeziefer befreit und jetzt würden sie noch einen größeren Bedarf an Futter haben, wo die Kinderchen auch flügge geworden waren. Sehnsüchtig spähte sie nach Herrn Specht aus. Aber der ließ sich nicht sehen. Vor lauter Angst schwitzte die Kiefer Harz aus, und über dieses Harz fielen immer noch mehr Käfer her, und auch der so sehr gefürchtete Borkenkäfer fand sich ein. Wie stöhnte da die alte Kiefer! In ihrer Not bat sie eines Tages den Kuckuck, der sich einen Augenblick auf ihren Zweigen niedergelassen hatte, doch Herrn Specht Bescheid zu sagen, daß er sie besuchen möge.

Sie kamen beide, Herr und Frau Specht, und als sie sahen, wie schlecht es der alten Frau ging, hatten sie Mitleid mit ihr.

Schließlich waren auch viele Annehmlichkeiten mit der alten Wohnung verbunden gewesen, denn nicht überall war der Tisch so reichlich gedeckt wie bei ihr. So kamen sie wieder mit ihren Kleinen, die inzwischen herangewachsen waren.

Am frohesten aber war die alte Kiefer. Nun nahm sie gern das bißchen Klopfen in Kauf. War sie doch dadurch von all dem Ungeziefer in Kürze befreit, das sie sonst zum Absterben gebracht hätte.

cg



Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Elisabeth Spies, Einkauf - Horst Knoche, am 14. Mai 1954
 Rudi Eichner, Lager Papenberg - Vera Wolff, am 14. April 1954
 Erich Gratz, Putzerei Papenberg - Christa Pfeiffer, am 17. April 1954
 Werner Andreas, Putzerei Papenberg - Irmgard Enk, am 15. Mai 1954
 Hans-Georg Grebe, Putzerei Stachelhausen - Rosemarie vom Stein, am 15. Mai 1954
 Inge Spaderna, Formerei Stachelhausen — Richard Schippel, am 4. Juni 1954

Uns Leben traten ein

Hans-Gerd, Sohn von Gerd Gerigk, Lager Papenberg am 12. Mai 1954
 Edith, Tochter von Emil Fester, Schmelzerei Stachelhausen, am 13. Mai 1954
 Hans, Sohn von Walter Ingenhoff, Schmelzerei Stachelhausen, am 20. Mai 1954
 Peter, Sohn von Reinhold Zielke, Formerei Stachelhausen, am 24. Mai 1954
 Klaus, Sohn von Gerhard Regner, Formerei Papenberg am 25. Mai 1954
 Norbert, Sohn von Albert Wysokowski, Lager Papenberg, am 31. Mai 1954
 Hans-Jürgen, Sohn von Bernhard Venn, Putzerei Stachelhausen, am 3. Juni 1954
 Sieglinde, Tochter von Hans Kluge, Formerei Papenberg, am 7. Juni 1954
 Uwe, Sohn von Erich Rapp, Putzerei Papenberg, am 7. Juni 1954

Wir nahmen Abschied von

Adolf Lohmann, Formerei Stachelhausen, 57 Jahre alt, am 10. Mai 1954
 Ehemann Maria Bornewasser, Werksaufsicht, 56 Jahre alt, am 14. Mai 1954

Wir begrüßten als neue Mitarbeiter

Gerhard Rotter, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg, am 22. April 1954
 Oskar Mathes, Gußprüfer, Putzerei Papenberg, am 23. April 1954
 Willi Odebracht, Grubenmann Schmelzerei Stachelhausen, am 26. April 1954

Ewald Klein, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg, am 26. April 1954
 Hannelore Schleutermann, Kernmacherin in Papenberg, am 26. April 1954
 Hansheinz Walder, Lehrling, am 27. April 1954
 Fredi Thiel, Kernmacherin in Papenberg, am 27. April 1954
 Friedrich Neuhaus, Gärtner/Kraftfahrer, am 1. Mai 1954
 Rudi Schäfer, Schmelzerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 3. Mai 1954
 Hedwig Erle, Kernmacherei Papenberg, am 3. Mai 1954
 Anna Goossen, Kernmacherei Papenberg, am 3. Mai 1954
 Ulrich Klein, Praktikant, Versuchsanstalt, am 3. Mai 1954
 Paul Ronsdorf, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 3. Mai 1954
 Inge Schäfer, Kernmacherei Papenberg, am 4. Mai 1954
 Gerhard Kemmerich, Schmelzerei Stachelhausen, am 5. Mai 1954
 Harald Griessig, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 5. Mai 1954
 Herbert Hänse, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 5. Mai 1954
 Marliese Wonnberg, Kernmacherei Papenberg, am 6. Mai 1954
 Harry Scholz, Transportarbeiter, Chromgußputzerei, am 8. Mai 1954
 Alois Jutz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 10. Mai 1954
 Peter Jutz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 10. Mai 1954
 Heinz Triebel, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 10. Mai 1954
 Rudolf Keiler, Putzerei Papenberg, am 11. Mai 1954
 Fritz Arndt, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 11. Mai 1954
 Hans Clever, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 11. Mai 1954
 Herbert Leonhard, Transportarbeiter, Chromgußputzerei, am 11. Mai 1954
 Franz Schöne, Schmelzerei Stachelhausen, am 13. Mai 1954
 Josef Brieden, Chromgußputzerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 13. Mai 1954
 Karlheinz Schotters, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 13. Mai 1954
 Artur Gräfe, Gußprüfer, Putzerei Papenberg, am 17. Mai 1954
 Manfred Friebe, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 17. Mai 1954
 Helmut Schmidt, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 17. Mai 1954
 Mathilde Triesch, Sortiererin, Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 18. Mai 1954
 Frieda Turck, Kernmacherei Papenberg, am 18. Mai 1954

Unsere Jubilare im Juli

40 Jahre Mitarbeit

25 Jahre Mitarbeit

25 Jahre Mitarbeit



Heinrich Ziemann
 Werkzeugschlosser in der
 Karussell-dreherei
 am 20. Juli 1954



Heinrich Naumann
 Maschinenformer in der
 Tempergußformerei
 am 3. Juli 1954



Adam Auel
 Gießereiarbeiter in der
 Stahlgußformerei
 am 24. Juli 1954

Willkommen im Bergischen Land

Ein bergisch-gastfreundlich Willkommen,
Touristen aus dem and'ren Land!
Nun kostet sommerliche Wonnen
in uns'rem schönen Heimatland!
Wo Hammerschlag und Geistesweben
das Lied modernen Schaffens singt,
ein guter Trunk, charmante Schönen,
den Landesrhythmus froh beschwingt,
wo malerisch Gehöfte grüßen,
feld-wald-umrauscht am Bergeshang,
das Bächlein schlängelt sich zu Füßen,
der Kuckuck ruft zum Lerchensang,
Fels und Gebüsch den Fluß besäumen, —
belauscht das Reh im stillen Tal!
Wo all die bunten Wiesen träumen,
streift durch die Hügel ohne Zahl!
Wo moosumrankte Quellen springen,
am Kotten rauscht das Wasserrad,
bei grasend Vieh und Drosselsingen
der Waldsee lockt zum frischen Bad.
Das Grafenschloß, prachtvoll gelegen,
hoch sich die Riesenbrücke spannt,
einzig zum Zoo durch's Großstadtleben
die Bahn schwebt über'm Wupperstrand.
Erhaben schön der Dom zu preisen
im bachdurchrauschten Wälderkranz,
auf meine Vaterstadt verweisen,
verständnisvoll übt Toleranz!
Weit grüßt die „Seestadt auf dem Berge“,
die Eisen reckt zum Weltversand,
romantisch schön als ihre Perle
wird stolz die „Röntgenstadt“ genannt.

Wilhelm Schütz, Spedition

Das
schönste
Foto
des
Monats

*Aufnahme:
Herbert Goretzki*

*Bauernhaus
„in der Mark“
im Bergischen*

Kamera: Leica III f



An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von neun Einsendungen hat keins den Durchschnittsanforderungen entsprochen. Obenstehendes Bild soll nur als Anregung dienen und wird nicht prämiert.

Die Fotothemen lauten: für Juli: „im Regen“, für August: „Kinder beim Spielen“, für September: „Blüten“, für Oktober: „Das schönste Urlaubsbild“, für November: „Im Verkehr“, für Dezember: „Der Herbst“. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats. Wir bitten, sich von jetzt an an die gestellten Themen zu halten.

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Es ist ein in unserem Werk seit langem geübter Brauch, den Arbeitskameraden zum Jubiläum ein größeres Geschenk zu machen, das sie sich selbst aussuchen können. Gewöhnlich sind es Gebrauchsgegenstände, die eine Lücke im Haushalt oder in den persönlichen Bedürfnissen schließen. Das ist sehr schön und zeugt grundsätzlich von guter Arbeitskameradschaft.

Aber nun kommt die Kehrseite der Medaille. Der Jubilar ist dann verpflichtet, sich zu „revanchieren“ und seine Mitarbeiter zu Schnaps und Zigaretten einzuladen. Meistens geht das Jubiläumsgeld, das er von der Geschäftsleitung als Anerkennung für seine treuen Dienste erhalten hat, zu einem großen Teil, wenn nicht sogar ganz, drauf. Manche setzen noch zu.

Ein besonders krasser Fall vor längerer Zeit hat mich mit diesem Problem beschäftigen lassen. Einem Jubilar wurden von seiner Abteilung Bettdecken geschenkt, damit er, der ausgebombt war, endlich zu anständigem Bettzeug kam. Das war eine gute Idee, und niemand hat sich mehr darüber gefreut als er selbst und vor allem seine Frau.

Dann aber kam die „Revanche“. Bis früh um vier wurde bei ihm „gefeiert“. Freund und „Feind“ hatte sich eingefunden, der Schnaps floß in Strömen und das Jubiläumsgeld schmolz bis auf wenige Mark zusammen. Das soll nicht der einzige Fall sein. Das Argument, er brauchte ja nichts zu spendieren, und es braucht auch keiner etwas für ein Geschenk zu geben, ist nicht stichhaltig, denn wir wissen ja, was nachher „geflüstert“ wird.

Wenn man weiß, daß sich fast alle Jubilare Notwendiges an Mobiliar, Kleidung und Wäsche für das Jubiläumsgeld kaufen möchten, dann erkennt man, wie bitter notwendig sie es haben. So geht es doch aber den meisten. Das ist meiner Meinung nach nicht der Sinn des Geschenkes, daß der Jubilar nachher mehr ausgeben muß,

als das Geschenk gekostet hat. Dann kann er es sich auch selbst kaufen. Und ist es nicht traurig, wenn ein Arbeitskamerad, der krank feiern muß und jetzt natürlich weniger Geld zur Verfügung hat, sich Sorgen darüber macht, wie er davon für sein Jubiläum noch etwas ersparen kann?

Über noch etwas anderes wird gesprochen: Es gibt Abteilungen, die in den Nachbarabteilungen sammeln, um mit einem möglichst imposanten Geschenk aufwarten zu können, es aber dann nicht für notwendig halten, diese Spender auch zu einem Schnaps einzuladen, und es gibt einige, die nichts geben, aber schnell bei den Schnäpsen sind, und es gibt andere, die werden jetzt sagen: das war immer so; wir sammeln, schenken und das Jubiläumsgeld wird versoffen.

Ich schneide dieses Problem hier an, weil ich seit Jahr und Tag höre, daß den meisten diese Angelegenheit so, wie sie jetzt durchgeführt wird, nicht paßt. Allgemeine Ablehnung findet die neuerdings teilweise gehandhabte Manier, sich das Geld, das die Arbeitskameraden für ein Geschenk gesammelt haben, geben zu lassen. Das ist doch wohl ganz und gar nicht richtig; denn das Geschenk soll ja auch eine Erinnerung an die Arbeitskameraden sein.

Eins steht wohl fest: kaum einer von uns kann es sich leisten, das Jubiläumsgeld zu verbubeln. Wohl jeder braucht es dringend für sich und seine Familie. Ist es nicht bei allem Spaß des Feierns ein bitterer Wermutstropfen, zu wissen, daß der oder jener Jubilar nicht einmal ein anständiges Bett hat, viel zu wenig Wäsche, unbedingt einen Anzug braucht, die Frau sich vielleicht schon schämt, in dem alten, verschlissenen Mantel auf die Straße zu gehen, und sie sich für das Jubiläumsgeld nichts kaufen können, weil es in Schnaps umgesetzt werden muß? Die ganze Freude am Jubiläum, das doch von allen als Ehrentag empfunden wird, ist hin, und wie oft schon mögen bittere Tränen geflossen sein, wenn die Not schon jahrelang im Hause ist, ein kleiner Lichtblick sich zeigt, der sich dann in den alten, düsteren Schatten verwandelt.

Aber wie diese Angelegenheit in vernünftige Bahnen lenken? Es gibt wohl nur zwei Möglichkeiten: entweder, es wird für ein Geschenk überhaupt nicht mehr gesammelt und dem Jubilar keine Verpflichtung auferlegt, ganz abgesehen davon, daß mindestens die Hälfte nur ungern eine Spende gibt. Ein Blümchen als Gruß der Arbeitskameraden müßte genügen. Diesen Groschen wird jeder gern geben; wer nicht will, kann es bleiben lassen. Für ein Blümchen wird immer noch genügend zusammenkommen. Oder aber, es wird für ein Geschenk gesammelt, jedoch ohne daß der Jubilar sich „revanchiert“.

Dasselbe haben wir teilweise noch bei anderen Gelegenheiten. Es werden große Geschenke gemacht: bei der Verlobung, bei der Hochzeit, beim ersten Kind, bei der Silbernen Hochzeit. Ganz abgesehen davon, daß diese Tage ihres familiären Charakters mehr und mehr entkleidet werden: ist das nicht reichlich übertrieben? Ein Blumengruß, daß man an den Arbeitskameraden denkt und ihm alles Gute wünscht, müßte meiner Meinung nach genügen. Wir müssen auch an diejenigen denken, die niemals in die Gelegenheit kommen werden, irgendetwas geschenkt zu erhalten, die jedoch selbst mit dem Groschen rechnen müssen. Wenn natürlich der Abteilungsleiter auf der Sammelliste als erster mit 10 oder 20 DM steht, dann werden sich die anderen verpflichtet fühlen, dementsprechend ins Portemonnaie zu greifen, auch wenn es ihnen noch so schwer fällt. Wir wissen doch, wie das geht. Wir wollen doch auch nicht behaupten, daß wir uns alle untereinander sooo lieb haben und sooo gute Freunde sind. Die meisten spenden doch nicht aus einem Herzensbedürfnis heraus, sondern aus einem gewissen Zwang.

Ich bin mir klar darüber, daß dieses Thema äußerst heftige Diskussionen auslösen wird, und daß gerade diejenigen ihre ehrliche Meinung nicht sagen werden, die an der bisher geübten Art und Weise des Geschenkemachens am meisten auszusetzen haben; aber das bedingt ja nicht, weiterhin an diesem Problem vorbeizugehen und weiterhin die unzufriedenen Bemerkungen

über diese Angelegenheit mit anzuhören, wenn wiederum - und das ist naturgemäß nicht selten - gesammelt wird.

Es würde auch sicher von niemandem Anstoß genommen werden, wenn beides, Geschenke und das Revanchieren, sich in bescheidenem Rahmen abspielen würde; aber auch ich habe den Eindruck, daß oft genug des Guten zuviel getan wird. Bei allem kommt es doch immer darauf an, daß das Herz dahintersteht, und gewöhnlich steht hinter einer bescheidenen Vase oder einer Blume mehr Herz als hinter einem Tafelservice. Das ist eine alte Sache.

Gewiß wird es in den verschiedenen Abteilungen auch verschieden gemacht; jedoch, ein kleines Geschenk habe ich noch nicht gesehen. Man sollte auf alle Beteiligten, vor allem aber bei den Jubilaren, auf die wirtschaftliche Lage Rücksicht nehmen.

Es hat natürlich jeder das Recht und auch eine gewisse Pflicht, weil es uns alle angeht, dazu Stellung zu nehmen und seine Meinung zu vertreten. Es kann aber dabei nichts herauskommen, wenn jeder mit seiner Ansicht hinterm Berge hält und dann doch hinterm Rücken seiner Unzufriedenheit Luft macht, sondern wir alle wollen mithelfen, daß kein Schatten auf die Jubiläumsfeiern fällt und diese Tage gerade für unsere Jubilare zu wirklichen Festtagen werden, an die sie immer gern zurückdenken.

In diesem Sinne grüßt euch alle recht herzlich

Euer *Struppi*

Wer in seiner Freizeit bastelt, schnitzt, malt, zeichnet, fotografiert, Schmiede- oder Einlegearbeiten macht, oder über andere künstlerische Handfertigkeiten verfügt, den erinnern wir an unsere 2. Ausstellung unbekannter Künstler unseres Werkes, die im Oktober dieses Jahres stattfindet.

Das Bild auf der letzten Seite zeigt einen Umkehrkrümmer Typ C 1 aus warmfestem Stahlguß für Erdölraffinerien.

