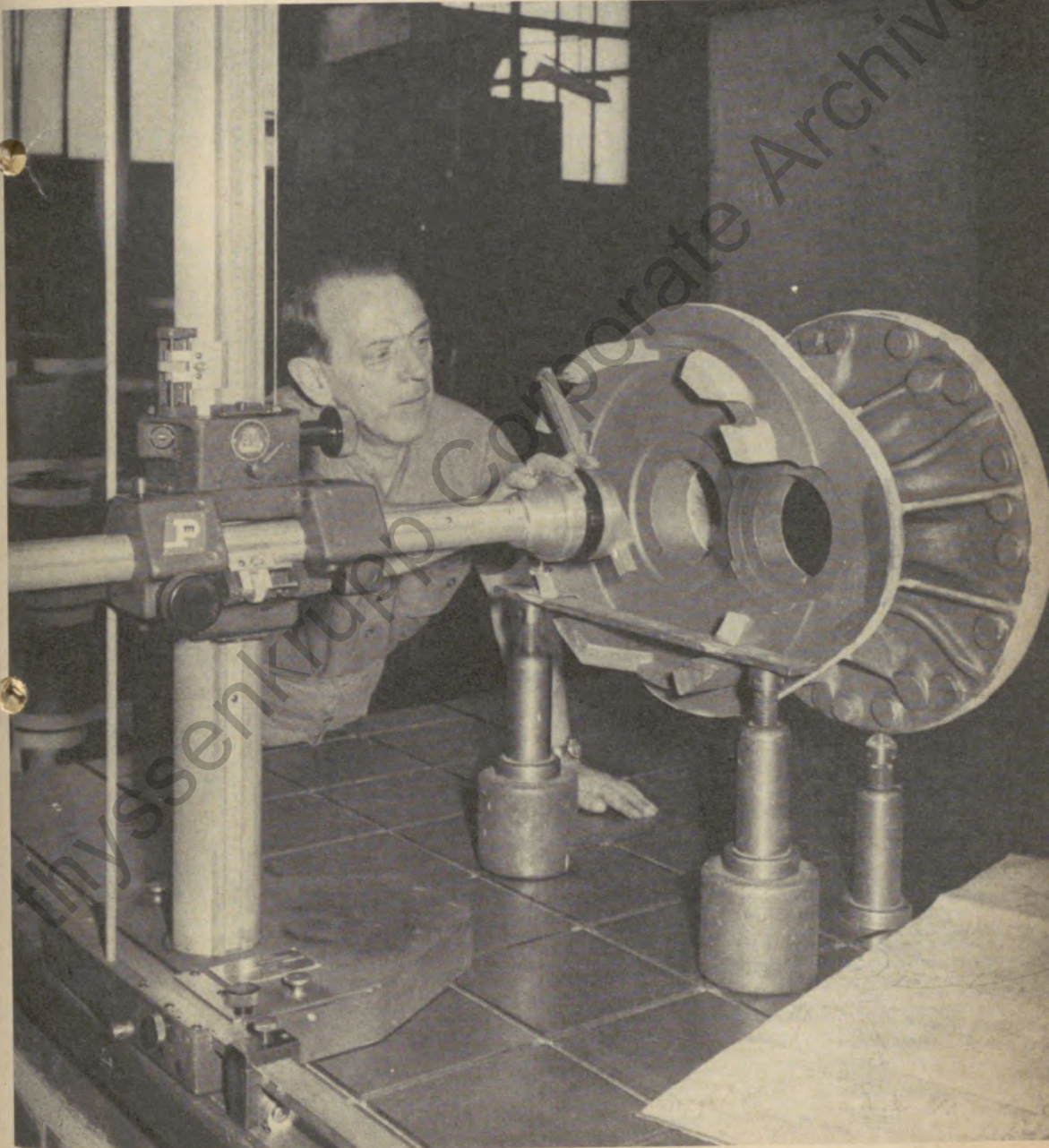




Der Schmelztiegel

126 · XV · 1966

Eingeg.: 11. JUNI 1966



Zu unserem Titelbild

Bei der mechanischen Bearbeitung von Werkstücken aller Art nimmt das Anreißen einen hervorstechenden Platz ein; hängt doch vom fachgerechten Durchführen dieser Arbeit weitgehend die Qualität des späteren Fertigteils ab. Bedenkt man, daß an einer Anreißplatte nur erfahrene Leute stehen und das Anreißen ein sehr zeitraubender Arbeitsgang ist, so ist die Bedeutung dieses Arbeitsplatzes hinreichend gekennzeichnet. Anreißen heißt, die Maße der Zeichnung auf das gegossene Gußstück übertragen, nach denen die weitere Bearbeitung erfolgt.

Die Unmöglichkeit, diesen Arbeitsgang mit den herkömmlichen Methoden zu rationalisieren, hat eine amerikanische Firma zum Bau einer Anreißmaschine veranlaßt. Seit einem halben Jahr ist nun auch in der BSI eine solche Maschine mit Erfolg in Betrieb.

Das Titelbild zeigt die Maschine mit einem komplizierten Getriebegehäuse. Der Hauptvorteil dieser Anreißmaschine liegt zum Teil in der schnelleren Arbeitsfolge, da die Maße nicht mehr vom Standmaß auf die Reißnadel übertragen zu werden brauchen. Außerdem entfallen weitgehend Additionsfehler. Bei Flanschen und Bohrungen wird kein Zirkel mehr benötigt. Teilungen können auf dem Teilkreis ohne Hilfsmittel angerissen werden.

Beim Anreißen ohne Maschine müssen alle Werkstücke zwei- oder dreimal gekippt werden, um die verschiedenen Ebenen anzeichnen zu können. Mit dieser Maschine können alle Gußstücke ohne Umbau nach dem Aufstellen und Ausrichten in allen Ebenen angerissen werden. Deshalb ist auch hier die größte Zeiteinsparung zu finden. Man kann also feststellen, daß in der Kette vom Gußstück zum fertigbearbeiteten Werkstück ein weiteres Glied geschlossen worden ist.

Nachdem die Vorführung dieser Maschine für alle Rheinstahl-Firmen bei der BSI stattfand, und der bisherige Einsatz bei uns erfolgreich war, sind auch in einigen anderen Rheinstahl-Werken solche Anreißmaschinen aufgestellt worden.

Der Schmelztiegel

Werkszeitung der Bergischen Stahl-Industrie Remscheid

- 2 Zu unserem Titelbild
- 4 Bericht zur Lage
- 7 Finanzbuchhaltung + Kostenrechnung
= Rechnungswesen
- 8 BSI-Scheibenbremse in Achsausführung mit
Grauguß-Bremskörper und Stahlguß-Nabe
- 9 Was geschieht in VA und Qualitätsstelle?
- 14 Jubilarfeier 1966
- 15 Erst disponieren — dann transportieren
- 16 Termine für die Krankengeld-Zahlungen
17 und das meint Struppi
- 18 Komm gut heim: berufstätige Kraftfahrer
- 19 Erfolgreicher Seminarabschluß
- 20 Unter einem Regenschirm beim Fußball
Angestellte : Kaufmännische Lehrlinge 4 : 2
- 22 Mehr Sicherheit in Haushalt und Betrieb
- 23 Pack' den Löscher in den Wagen
- 25 Kirchensteuererhebung bei glaubens-
verschiedenen Ehen
- 26 Bethel — die Stadt der Nächstenliebe
- 29 Gedicht: . . . am Feierabend
- 29 Für unsere italienischen Mitarbeiter
(Per i nostri collaboratori italiani)
- 30 Unsere Jubilare
- 31 Familiennachrichten

Herausgeber

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Verantwortlicher Redakteur

Herbert Goretzki / Remscheid

Druck

Bergische Druckerei Ludwig Koch / Remscheid

Fotos

Heinz Lindenberg / Werksfotograf

Klischees

Grafisches Atelier Loose-Durach / Remscheid

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Die mit Verfasseramen gezeichneten Artikel
entsprechen nicht in jedem Falle der Meinung
der Redaktion

Bericht zur Lage

gegeben auf der 40. ordentlichen Gesellschafter-Versammlung

von Dr. Wolfgang Busch

Der Bericht wird nach nur unwesentlichen Kürzungen im vollen Wortlaut veröffentlicht.

Es ist zweifellos eine dankbare Aufgabe, über ein Geschäftsjahr zu berichten, das durch einen hohen Auslastungsgrad fast aller Fertigungskapazitäten und — was durchaus keine zwangsläufige Folge ist — auch durch eine befriedigende Rentabilität gekennzeichnet war.

Niemand wird bezweifeln, daß vor dem guten Geschäftsergebnis ein Jahr der Mühen und auch der Sorgen gelegen hat. Ich betone das nicht, um uns Lob zu sichern, sondern weil vielleicht dahin und dorthin das eine oder andere von dem törichten Geschwätz gedrungen sein mag, das im Verlauf des vergangenen Jahres über unser Unternehmen in Umlauf gebracht worden war.

Von uns als notwendig erkannte und deshalb trotz ihrer Unpopularität mit der gebotenen Konsequenz in Angriff genommene organisatorische Maßnahmen — vor allem im personellen Bereich — wurden vielfach innerhalb wie außerhalb des Werks als Zeichen einer krisenhaften Entwicklung des Unternehmens angesehen und führten sogar vereinzelt zu Kündigungen seitens guter Mitarbeiter.

All' das ist heute naturgemäß vergessen. Es ist draußen bekannt, daß wir gut beschäftigt sind, und seit einigen Monaten beobachten wir ein seit Jahren nicht mehr erlebtes Phänomen: es melden sich in unserem Personalbüro in wachsender Zahl deutsche Arbeitskräfte, die um Einstellung nachsuchen.

Jene unpopulären Maßnahmen des Frühjahrs 1965 haben zu „Kosteneinsparungen“ geführt, die zu einem ansehnlichen Teil zu dem guten wirtschaftlichen Ergebnis des Geschäftsjahres beigetragen haben dürften.

Dem Stand und der Entwicklung der Kosten gilt nicht nur wegen dieser Tatsache auch künftig unsere Aufmerksamkeit, sondern vor allem deshalb, weil mit ihnen im derzeitigen Zeichen der konjunkturellen Rückläufigkeit die Rentabilität des Unternehmens schlechthin eng verknüpft ist.

Mit 78 568 000 DM hat das Jahr 1965 einen Höchstumsatz gebracht, der den des Vorjahres um rd. 12,5 Mill. DM, d. h. 18,9 % übersteigt. Der Tonnen-Umsatz im Jahre 1965 ist gegenüber 1964

nur um 10,1 % gestiegen. Es wäre falsch, daraus zu schließen, es sei gelungen, die durch Lohn- und Gehaltserhöhungen eingetretenen Kostensteigerungen über den Preis abzuwälzen. Der sich auch im Berichtsjahr stetig verschärfende Konkurrenzkampf bot dazu keinerlei Möglichkeiten.

Die im Jahre 1965 eingetretene Erlösverbesserung hat vielmehr vornehmlich folgende Ursachen, deren Reihenfolge in der Aufzählung nicht ihrer Wichtigkeit entspricht:

1. Der gute Auslastungsgrad der Fertigungskapazitäten hat allgemein die Kostendegression begünstigt.
2. Der Anteil der gegenüber dem Rohguß ertragsgünstigeren Fertigerzeugnisse an der Gesamtzeugung hat weiter zugenommen.
3. Bereits erwähnte Einsparungsmaßnahmen verbesserten die Kostenlage.
4. Die Fortführung bzw. Vollendung einiger großer Investitionen bewirkte Hand in Hand mit der seit Jahren erfolgreich durchgeführten Modernisierung des Maschinenparks eine zeit- sowie Arbeitskräfte sparende Leistungssteigerung der Fertigungseinrichtungen.

Der um 18,9 % bzw. 12,5 Mill. DM gestiegene Umsatz erforderte nur 32 Arbeitskräfte zusätzlich bei einer gleichzeitigen Verringerung der Zahl der Angestellten um 24. Die Belegschaft nahm mit anderen Worten nur um 8 Personen zu. Von den soeben aufgeführten vornehmlichsten Ursachen der im Jahre 1965 erreichten Erlösverbesserung ist nur einer, freilich ein sehr wesentlicher, von der Leitung eines Unternehmens nur sehr bedingt beeinflussbar, weil er in erster Linie von der jeweiligen Konjunktur abhängig ist: der Auslastungsgrad der fabrikatorischen Einrichtungen. Um so mehr muß es befriedigen, daß zum genannten Umsatzanstieg alle drei Werksabteilungen beigetragen haben, wenngleich naturgemäß in unterschiedlichem Ausmaß.

Die Tempergießerei hängt — man wird sagen müssen: „Leider immer noch“ — in hohem Maße von der konjunkturellen Entwicklung in der PKW-Industrie ab. In besonderem Maße gilt

das nach wie vor von der des VW mit seinen beiden Typen 1300er und 1600er. Wir verfolgen daher verständlicherweise die Pläne von Wolfsburg mit besonderer Aufmerksamkeit.

Während die Tempergießereien der BRD nahezu ausnahmslos im Jahre 1965 noch auf der Sonnenseite der Konjunktur lagen, läßt sich dies von den „Stahlgießereien“ leider schon seit 1964 nicht mehr sagen. Die nunmehr schon als latent zu betrachtende kritische Situation dieses Gießereibereiches rechtfertigt ihre Kennzeichnung als strukturelle Krise.

Obwohl seit zumindest einem Jahrzehnt bedrängt von der Substitution des Stahlgusses durch Schweißkonstruktion und Kunststoffe, darüber hinaus aber auch durch beachtliche Verbesserungen anderer Gußwerkstoffe, haben die Stahlgießereien ihre Kapazität weit über den Modernisierungseffekt hinauf großzügig erweitert. Die bittere, den gesamten Industriezweig treffende Folge davon war und ist, daß eine immer größere Anzahl in immer bedenklicherem Ausmaß unterbeschäftigte und zugleich mit dem gewachsenen Kapitaldienst ringende Stahlgießerei um einen höheren Anteil am bestenfalls gleich groß gebliebenen Marktbedarf kämpft.

Der damit nicht genug: Mit offensichtlich beachtlichem Erfolg importieren ausländische Stahlgießereien in den deutschen Markt. In einer Beiratssitzung des Fachverbandes der deutschen Stahlgießereien wurde unlängst unwidersprochen berichtet, daß im Jahre 1965 bereits 20 %, d. h. jede fünfte Tonne verbrauchten Stahlgusses aus Importen herrühre.

Für uns bedeutete diese Mitteilung eine Bestätigung der Richtung unserer anfänglich da und dort scharf kritisierten Zusammenarbeit mit der größten Gruppe italienischer Stahlgießereien, deren Importe in die BRD wir auf ca. 800 t beschränkten, das sind rd. 0,25 % der gesamten deutschen Erzeugung. Es ist unschwer zu vermuten, was geschehen wäre, wenn diese potente verstaatlichte, somit nicht privatwirtschaftlichem Rentabilitätsdenken verhaftete Gruppe so, wie ursprünglich von ihr geplant, eine eigene Ver-

triebsorganisation in unserem Lande aufgebaut hätte.

Der Anteil der Fertigerzeugnisse am gesamten Stahlguß-Umsatz erreichte 1965: 37,4 % (1964: 31 %). Er wird mit Sicherheit im laufenden Geschäftsjahr weiter ansteigen.

Vor etwa drei Jahren war erstmals „Julius Lindenberg“ — jahrzehntelang die ertragreichste Werksabteilung — zugleich mit der sich damals abzeichnenden Krise in der Eisen- und Stahlindustrie in eine Phase rückläufiger Entwicklung eingetreten.

Erfreulicherweise hat das Jahr 1965 auch hier eine Wende zur Besserung gebracht.

Die günstige Entwicklung ist in erster Linie dem verstärkten Handelsgeschäft von Lindenberg mit Stahlqualitäten zu verdanken, die dort nicht oder aus Gründen der Wirtschaftlichkeit nicht mehr gefertigt werden.

Dies alles ist inzwischen Historie geworden. Man ist geneigt, mit einem Unterton der Wehmut zu sagen: „Es war einmal . . .!“.

Zwar lagen die Umsätze des Gesamtwerkes in den ersten drei Monaten dieses Jahres auf der beachtlichen Höhe von jeweils rd. 7 Mill. DM und überstiegen insgesamt diejenigen des I./64 um rd. 700 000 DM, d. h. rd. 3,5 % — der Ertrag jedoch hat infolge der ab 1. Januar 1966 wirksam gewordenen Lohn- und Gehaltserhöhungen eine empfindliche Beeinträchtigung erfahren.

Schlimmeres kommt hinzu: Stand für die Gießerei-Industrie im Jahre 1965 das Barometer zwischen „Veränderlich“ und „Tief“, so steht es nunmehr ohne Übertreibung auf „Sturm“.

Altehrwürdige Unternehmen befinden sich unvermittelt im Konkurs. Seit nahezu einem Jahrhundert über Generationen erfolgreich geführte Familienbetriebe stehen zum Verkauf oder suchen Anlehnung an kapitalstärkere Gruppen. Es ist beklagenswert, was da buchstäblich „vor die Hunde zu gehen“ droht.

Mehr von der Verzweiflung als von der Einsicht getrieben, haben uns in jüngster Vergangenheit befreundete Gießereien zu Kostenvergleichen

gerufen und zu Rate gezogen, wobei sich uns in der Vergangenheit und bis zur Stunde betriebene Methoden der Preispolitik offenbarten, deren Möglichkeit man abstreiten würde, sähe man solcherart Schizophrenie nun nicht schwarz auf weiß.

Wir sehen mit großer, mit sehr großer Sorge, dem entgegen, was sich im Laufe dieses Jahres im Bereich der Gießerei-Industrie zwangsläufig ereignen wird; denn wir sitzen im gleichen Boot, und Ertrinkende lassen sich nicht mit Worten der Vernunft zur Besonnenheit leiten. Die Schuld an dieser zum Teil nachgerade verzweifelten Lage der Gießerei-Industrie trifft — niemand sollte das leugnen — in erster Linie diejenigen, die in blindem, vielfach von mangelnder Erfahrung mißleitetem Vertrauen die Kapazitäten ihrer Werke weit über dasjenige Maß hinaus vergrößerten, das den möglichen Zuwachsraten des Bedarfs an gegossenen Werkstoffen entsprochen hätte. Dieser Vorwurf gilt in besonderem Maß den Stahlgießereien, und hier wiederum nicht allein den deutschen, sondern auch ausländischen.

Dunkle Wolken ziehen seit einigen Monaten auch für die Tempergießereien der BRD auf: Ausgang vergangenen Jahres stellte das VW einen beträchtlichen Teil seines Gußbedarfs, nämlich rd. 1 500 Monatstonnen von TG auf GG um. Zwar folgten die bisherigen Hersteller dieser Teile der Werkstoff-Umstellung unverzüglich. Aber das VW hat sie wissen lassen, daß man die Fertigung ab Anfang 1967 in Wolfsburg selbst aufnehmen werde.

Ein Markteinbruch solcher Größenordnung ist beispielloos. Das Jahr 1966 wird gekennzeichnet sein von dem Bestreben der betroffenen Tempergießereien, für den ab 1. Januar 1967 auf sie zukommenden Ausfall von 1 500 Monatstonnen, das sind 18 000 Jahrestonnen, auf dem Markt Ersatz zu finden. Man kann sich unschwer vorstellen, was das für die Preisentwicklung der nächsten Monate bedeutet.

Zwar sind wir mit unserem Spezialguß, dem

schweißbaren Temperguß, vorerst und unmittelbar nicht betroffen. Da jedoch der ohnedies nicht sehr starke Patentschutz Mitte 1967 ausläuft, wächst zweifellos die Gefahr, daß andere, insbesondere notleidend gewordene Gießereien, die Aufnahme der Fabrikation dieses Sonderwerkstoffes in nähere Erwägung ziehen.

Die Entwicklung bei Lindenberg ist undurchsichtig und hängt weitestgehend von der allgemeinen Entwicklung in der Eisen- und Stahlindustrie ab. Ein Faktor jedoch könnte die fabrikatorischen Möglichkeiten von Lindenberg — wie übrigens in gewissem Umfang auch die in unserer Stahlgießerei — stark beeinträchtigen: die zunehmende Verknappung hochwertiger Legierungsmetalle, vor allem von Wolfram und Molybdän. Schon seit dem letzten Quartal vergangenen Jahres zwingen uns spürbare Kontingentierungen dazu, die fehlenden Mengen dieser beiden Metalle auf dem freien Markt zu Preisen zu kaufen, die ein Mehrfaches der offiziellen Notierungen betragen.

Das Bild der derzeitigen Situation gibt leider alle Veranlassung, vor einer optimistischen Beurteilung der geschäftlichen Entwicklung zu warnen. Dies vor allem dann, wenn man sich das gravierende Faktum bewußt macht, daß seit dem Herbst des vergangenen Jahres die kreditpolitischen Maßnahmen der Bundesregierung zum Tragen kommen, die auf eine Dämpfung der Konjunktur ausgerichtet sind.

Wir schätzen uns glücklich, uns auf die im vorhin erkennbaren Folgen dieser Maßnahmen, welche für die Erhaltung der Stabilität der Währung unseres Landes unausweichlich geworden waren, frühzeitig eingerichtet zu haben.

Das Maßhalten ist in der BSI immer groß geschrieben worden. Mit Appellen allein läßt sich freilich das rechte Verständnis für notwendige Sparsamkeit nicht gewinnen. Wir haben — ohne uns dessen rühmen zu wollen! Wozu auch? — selbst auf mancherlei Annehmlichkeit und Bequemlichkeit verzichtet eingedenk der Tatsache, daß man am besten vormacht, was man von an-

Finanzbuchhaltung + Kostenrechnung = Rechnungswesen

7

deren fordert. Es hat trotzdem manchen harten Zugriffs bedurft, um verstanden zu werden.

Eindrücklicher als Worte sprechen im unternehmerischen Leben Zahlen. Dazu die Entwicklung unserer Vorräte:

Im Zeitraum vom 1. Januar 1966 bis zum 31. März 1966 wurden unsere Vorräte einschließlich Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen von 10,5 auf 7,9 Mill. DM abgebaut.

Das ist gewiß eine gute und in etwa auch beruhigende Entwicklung. Seien Sie bitte überzeugt: leicht war dieser Weg nicht, und ganz falsch wäre es zu vermuten, es habe dazu nur der Versilberung überfüllter Lager bedurft.

Es ist wohl zu diesem Punkt an der Zeit, etwas zu sagen, was uns verteuflert ernst ist und es auch sein muß, wenn wir uns nicht der Gefahr wohlfeiler Effekthascherei aussetzen wollten:

Die BSI ist — so meinen wir — ein sehr glückliches Beispiel für eine gute und deshalb erfolgreiche Team-Arbeit; denn was vermag schon eine Geschäftsführung ohne die getreuliche, aufgeschlossene Gefolgschaft auch des an Einfluß geringsten Verantwortlichen? Was nützen die Erkenntnisse von oben, wenn sie nicht überzeugt und überzeugend auch auf den Ebenen

Meister und Vorarbeiter oder Gruppenführer vertreten und in die Tat umgesetzt werden?

Beileibe nicht, als ob wir in solcher Hinsicht schon ideale Zustände hätten. Vielleicht gerade deshalb — so wird man sagen dürfen —, also wegen der noch vorhandenen Unzulänglichkeiten bleibt der Geist wach und der Wunsch, es noch besser zu machen, lebendig.

Aber die Vortrefflichkeit einer Vielzahl unserer Mitarbeiter, an der Spitze die Gesamtheit ihrer ersten Garnitur, d. h. der Prokuristen und Direktoren, gibt und darf uns die Zuversicht geben, daß dieses Unternehmen trotz aller Unbilden eine gesicherte Zukunft hat.

In dem ständigen Bemühen, Kosten einzusparen, wurden in den vergangenen Monaten Erkenntnisse der beiden Amerika-Reisen ausgewertet. Danach bringt die Zusammenlegung von korrespondierenden Arbeitsbereichen wesentliche arbeitstechnische Vorteile, die mithelfen, Kosten zu senken.

Diesen Überlegungen folgend, hat die Geschäftsleitung beschlossen, die Abteilung

Kostenrechnung mit Betriebsbuchhaltung, Nachkalkulation, Materialbuchhaltung, Anlagenbuchhaltung, Rechnungsprüfung

zum 1. Juni 1966 mit den in diesen Abteilungen tätigen Mitarbeitern der Finanzbuchhaltung einzugliedern. Die Gesamtabteilung Rechnungswesen gliedert sich somit künftig in Finanzbuchhaltung und Kostenrechnung.

Durch diese Neuordnung wird die Betriebswirtschaftliche Abteilung von termingebundenen Routinearbeiten befreit, und der Leiter dieser Abteilung und seine Mitarbeiter können sich mit größerem Nachdruck den umfangreicher gewordenen Aufgaben widmen. In den Verantwortungsbereich der BWA gehören:

Organisation,
Revision,
Zentralstatistik,
elektronische Datenverarbeitung,
betriebswirtschaftliche Analysen.

Die Leiter beider Abteilungen unterstehen unmittelbar der Geschäftsleitung.

Mit Wirkung vom 15. April 1966 ist der Vorarbeiter Edmund Schachtschneider zum Meister ernannt worden. Er hat die Schichtführung der bisherigen Schicht von Meister Willi Schwarz übernommen, der aus gesundheitlichen Gründen vorläufig vom Dienst entbunden ist. Am gleichen Tage wurde der Oberschmelzer Karl Gunia zum Vorarbeiter ernannt. Er übernahm die bisherige Stelle von Edmund Schachtschneider auf der Schicht von Meister Walter Melchers.

BSI-Scheibenbremse in Achsausführung mit Grauguß-Bremskörper und Stahlguß-Nabe

eingebaut in ein Drehgestell der Deutschen Bundesbahn, Bauart Minden-Deutz (Firma Klöckner-Humboldt-Deutz, Werk Westwaggon)

Eine Weiterentwicklung der BSI-Scheibenbremse für Schienenfahrzeuge

Zum Bild auf der letzten Seite

Wie der Fachwelt bekannt ist, stellt die „Bergische Stahl-Industrie“ Remscheid seit über vier Jahrzehnten Scheibenbremsen für Schienenfahrzeuge her, die bei höchsten Anforderungen und unter schwierigsten Betriebsbedingungen von Bahnverwaltungen des In- und Auslandes verwendet werden.

Die Steigerung der Reisegeschwindigkeiten verlangt natürlich auch höhere Bremsleistungen, was wiederum zur Weiterentwicklung der Scheibenbremsen Anlaß gab. Erfahrene Werkstoff- und Bremsfachleute der BSI haben nun unter Auswertung der Ergebnisse im Bremsbetrieb der Deutschen Bundesbahn und anderer Bahnverwaltungen eine neuartige Scheibenbremse entwickelt, deren Hauptmerkmal die „geteilte, aus einem Graugußbremskörper und einer Stahlgußnabe bestehende Brems Scheibe“ ist.

Bei der Konstruktion dieser Brems Scheibe kam es in erster Linie darauf an, ein einfaches Aggregat zu schaffen, das absolute Betriebssicherheit gewährleistet und nicht zuletzt preisgünstig ist. Deshalb wurden komplizierte und dadurch stör anfällige, wartungsbedürftige Bauelemente zwischen der Stahlgußnabe und dem Graugußbremskörper vermieden. Es wurde vielmehr eine einfache und wartungsfreie Verbindung gewählt.

Diese Konstruktionsaufgabe ist folgendermaßen gelöst worden:

In bekannter Weise wird die mit 3 federnd ausgebildeten Armen versehene Stahlgußnabe auf den Achssitz aufgepreßt. Am Graugußbremskörper sind 3 Rippen radial verlängert und so angebracht, daß sich ihre prismatischen Enden mit einer leichten Preßpassung in die Arme der Nabe einfügen. Eine axiale Verschiebung des Bremskörpers gegenüber der Nabe verhindern Sicherungskeile, die durch Schrauben gehalten werden.

Bei Beginn der Bremsung wird ein schlagartiges Übertragen des Bremsmoments weitgehend vermieden; außerdem garantiert die federnde Wirkung der Arme eine gleichmäßige Kraftübertragung und gleicht zudem noch die in der Verbindung zwischen Bremskörper und Nabe even-

tuell auftretenden Verschleißerscheinungen aus. Ein ganz hervorragender Vorteil dieser Konstruktion ist es, daß sich die Graugußbremskörper in einfacher Weise — ohne Abpressen der Stahlgußnaben — auswechseln lassen. Im Wiener Stadtschnellbahnverkehr der ÖBB hat sich diese Bauart überzeugend bewährt. Auch andere namhafte Bahnverwaltungen des In- und Auslandes haben sich bereits für sie entschieden.

Es liegt auf der Hand, daß die BSI neben Stahlguß und Grauguß auch andere Brems scheibenwerkstoffe erprobt. Ebenso gehört die Weiterentwicklung der „am Rad“ angeordneten Brems scheiben — in Werkstoff und Konstruktion — mit zu den aktuellen Aufgaben der „Bergischen Stahl-Industrie“.

Röntgenreihenuntersuchung 1966

Anläßlich der diesjährigen Röntgenreihenuntersuchung liegen jetzt einige Zahlen vor, die für sich sprechen:

Von rund 2300 Werksangehörigen einschließlich Werk Julius Lindenberg haben sich 1321 untersuchen lassen. Das sind knapp 60%.

Zu einer Nachuntersuchung sind anhand der Befunde 27 Werksangehörige zum Facharzt geladen worden. Dabei hat sich ergeben, daß fünf Neuerkrankungen an den Atmungsorganen festgestellt wurden. Bei weiteren sechs hat sich der Verdacht auf eine Erkrankung nicht bestätigt. Die restlichen 16 Fälle waren bekannt; sie befinden sich in ärztlicher Betreuung.

Da fast 1000 Werksangehörige nicht zur Röntgenuntersuchung gegangen sind, können die obigen Zahlen keinen Anspruch auf Vollständigkeit machen. Wie würden diese Zahlen aussehen, wenn sich alle hätten röntgen lassen? Liegt es nicht im Interesse jedes einzelnen, sich über seinen Gesundheitszustand zu informieren?

Was geschieht in VA und Qualitätsstelle?

9

Otto Schmalbein

Ja, was geschieht in der Versuchsanstalt und in der Qualitätsstelle?

Nun, da werden Analysen gemacht, Zerreißproben gerissen, Kerbschlagproben geschlagen, man sitzt am Mikroskop, und nicht zuletzt werden lange Berichte geschrieben. Ab und zu stinkt

sind, Abweichungen von der Analysen-Toleranz so zu korrigieren, daß eine Verwendung der Gußstücke erfolgen kann (geänderte Warmbehandlung usw).

Es muß an dieser Stelle erwähnt werden, daß wie durch die

vor einigen Jahren erfolgte sehr inrichtung des Spektral-Labor-Lage sind, Analysenabweichungsschnelle Bestimmungsmöglichkeit der Schmelzzeit festzustellen, so gegensatz zu den früher benutzten Bestimmungsmethoden, die weite Zeiten beanspruchten, heute weichungen von der Soll-Analyse und dadurch die Anzahl von Fehlern zu reduzieren.

ung der Festigkeitseigenschaften, umtemperatur als auch bei hohen mperaturen, stehen im physikalischen Labor der VA alle notwendigen zur Verfügung. Die für die igten Proben werden in eigener Art hergestellt.

il unserer zahlreichen Stahlguß-ord heute durch die von unserer gesteigertem Maße geforderten ngen durch die Abnahme-Gesellschaft auf die vorhandenen te geprüft, so daß sich in vielen terne Chargenprüfung erübrigt. Festigkeitswerte werden von der für die verschiedenen Werkstoff-rt statistisch ausgewertet. Auf halten wir laufend genaue Kennt-rliegenden Streuwerte der Festig-ten unserer verschiedenen Werk-Abhängigkeit vom jeweiligen ungszustand.

den Ermittlung der Festigkeits-an Stahl- und Tempergußproben e Aufgaben der VA keinesfalls laufenden Prüfarbeiten sind zu-erwahrung der Tempergußferti-GTW 40 und GTS durch Unter-

**Merkblatt
über Liebesgabensendungen
für Bethel**

maßnahmen mitgeteilt, die geeignet suchung des Gefügestandes des getemperten

Was geschieht in VA und Qualitätsstelle?

Otto Schmalbein

Ja, was geschieht in der Versuchsanstalt und in der Qualitätsstelle?

Nun, da werden Analysen gemacht, Zerreißproben gerissen, Kerbschlagproben geschlagen, man sitzt am Mikroskop, und nicht zuletzt werden lange Berichte geschrieben. Ab und zu stinkt es auch mal ganz gemein aus den Abzugsrohren, aber das gehört wohl dazu.

So und ähnlich ist der Eindruck eines großen Teiles der Belegschaft, wenn man mal auf die VA oder das Labor zu sprechen kommt. Und bei manchem kommt auch wohl die Frage auf: ist denn so eine Abteilung, in der die Leute nur im weißen Kittel herumlaufen und sich möglichst wenig schmutzig machen, überhaupt nötig in einer Gießerei wie wir sie betreiben?

Um auf diese Fragen eine Antwort zu geben, wollen wir uns nachstehend einmal in großen Zügen und ohne zu sehr auf Einzelheiten einzugehen, mit den Aufgaben und Leistungen von VA und Qualitätsstelle beschäftigen.

Grundsätzlich sind die VA und die Qualitätsstelle Einrichtungen, die der Qualitätsüberwachung und der Qualitätssteigerung der hergestellten Erzeugnisse dienen.

Dazu gehört an den Anfang die Ermittlung der chemischen Zusammensetzung jeder abgegossenen Schmelze der Werke Papenberg und Stachelhausen. Für jede der über 100 von uns hergestellten Stahlgußwerkstoffe und der 3 Tempergußarten sind Analysen-Toleranzen festgelegt, deren Einhaltung durch die Analyse im Laboratorium überwacht wird. Werden durch die Analyse Abweichungen von der Toleranz festgestellt, die eine Verwendung der betreffenden Schmelze fraglich machen, wird bei einer täglichen Kontrolle der Analysenergebnisse durch den Leiter der VA eine Sperrung ausgesprochen, d. h. die bereits abgegossenen Gußstücke werden nicht weiter bearbeitet, bis gegebenenfalls durch Verhandlungen mit dem Kunden geklärt ist, ob die Analysenabweichung toleriert wird, oder ob die gesamte Schmelze zu verschrotten ist. Unter Umständen werden dem Betrieb von der VA Maßnahmen mitgeteilt, die geeignet

sind, Abweichungen von der Analysen-Toleranz so zu korrigieren, daß eine Verwendung der Gußstücke erfolgen kann (geänderte Warmbehandlung usw).

Es muß an dieser Stelle erwähnt werden, daß wir durch die vor einigen Jahren erfolgte sehr aufwendige Einrichtung des Spektral-Laboratoriums in der Lage sind, Analysenabweichungen durch die schnelle Bestimmungsmöglichkeit noch während der Schmelzzeit festzustellen, so daß es im Gegensatz zu den früher benutzten naß-chemischen Bestimmungsmethoden, die wesentlich längere Zeiten beanspruchten, heute möglich ist, Abweichungen von der Soll-Analyse zu korrigieren und dadurch die Anzahl von Fehlchargen bedeutend zu reduzieren.

Zur Überwachung der Festigkeitseigenschaften, sowohl bei Raumtemperatur als auch bei hohen und tiefen Temperaturen, stehen im physikalisch-technologischen Labor der VA alle notwendigen Einrichtungen zur Verfügung. Die für die Prüfung benötigten Proben werden in eigener Probenwerkstatt hergestellt.

Ein großer Teil unserer zahlreichen Stahlguß-Werkstoffe wird heute durch die von unserer Kundschaft in gesteigertem Maße geforderten Abnahmeprüfungen durch die Abnahme-Gesellschaften automatisch auf die vorhandenen Festigkeitswerte geprüft, so daß sich in vielen Fällen eine interne Chargenprüfung erübrigt. Die ermittelten Festigkeitswerte werden von der Qualitätsstelle für die verschiedenen Werkstoffarten gesondert statistisch ausgewertet. Auf diese Weise erhalten wir laufend genaue Kenntnis über die vorliegenden Streuwerte der Festigkeitseigenschaften unserer verschiedenen Werkstoffarten in Abhängigkeit vom jeweiligen Warmbehandlungszustand.

Mit der laufenden Ermittlung der Festigkeitseigenschaften an Stahl- und Tempergußproben sind jedoch die Aufgaben der VA keinesfalls erschöpft. An laufenden Prüfarbeiten sind zunächst die Überwachung der Tempergußfertigung von Sius, GTW 40 und GTS durch Untersuchung des Gefügezustandes des getemperten

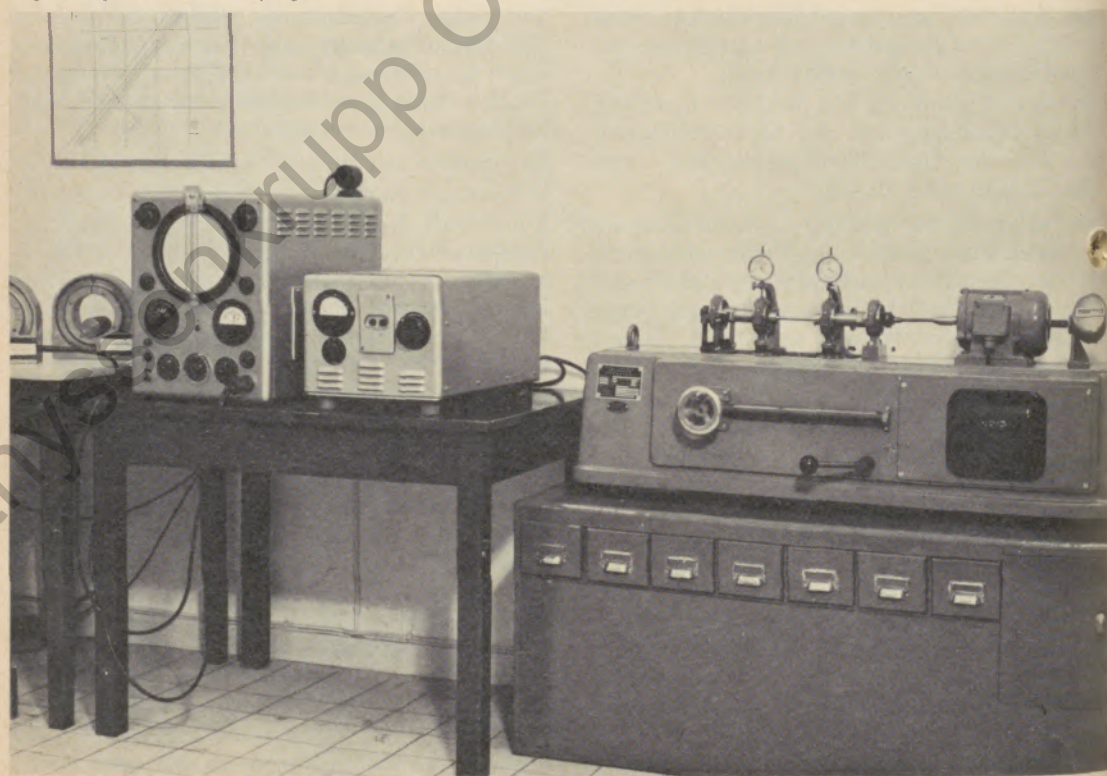
Gußes, Ermittlung der Härtewerte usw., zu erwähnen. Da derartige Prüfungen nur mit zerstörenden Verfahren durchgeführt werden können, ist bei den großen Serien in der Tempergußproduktion eine stattliche Anzahl von Einzelprüfungen erforderlich, um eine annähernd gesicherte Gewähr für die ausreichende qualitative Güte unserer Lieferungen zu erhalten. Die laufenden Großserien aus Sius, GTW 40 und GTS werden erst nach Gutbefund durch die VA für den Versand freigegeben. Bei der Feststellung unzureichender Güteeigenschaften wird die Produktion gesperrt, und dem Betrieb werden Maßnahmen zur Nachbehandlung angegeben. Wo die Möglichkeit besteht, wird für Reihenuntersuchungen das Wirbelstromverfahren (Magnetest-Q-Gerät) angewendet, welches eine

zerstörungsfreie Prüfung ermöglicht und damit durch Einsatz größerer Prüflose eine wesentlich größere Sicherheit für den qualitativen Zustand der Produktion mit sich bringt.

Zu den laufend in großem Umfang anfallenden Prüfarbeiten sind ferner die Wareneingangsprüfungen zu zählen, die von zahlreichen Fremdeingängen erfolgen. Im wesentlichen sind Analysen, Festigkeits- und Härteprüfungen sowie metallographische Untersuchungen durchzuführen. Hierzu gehören auch die Prüfarbeiten an Flugzeugstahlguß, die die Contura-Abteilung an werkfremde Lohnhärtereien zur Warmbehandlung weitergibt.

Ein umfangreiches Arbeitsfeld nimmt in der VA die Bearbeitung von berechtigten und unberechtigten Kundenreklamationen mit den dazu ge-

Magnetest-Q-Gerät und Umlaufbiegemaschine



hörenden Arbeiten auf physikalisch-technologischem, analytischem und metallographischem Gebiet ein. Die ordnungsgemäße Erledigung solcher Arbeiten setzt ein reifes Wissen auf dem Gebiete der Metallographie und der Werkstoffkunde voraus, um die in vielen Fällen vom jeweiligen Kunden einseitig beurteilte Ursache eines Schadensfalles nach Möglichkeit mit stichhaltigen Begründungen korrigieren zu können und uns vor unnötigen Schadensersatzansprüchen zu bewahren. Nicht jeder Schadensfall wird durch einen Werkstoff- oder Gießfehler ausgelöst; oft genug sind Überbeanspruchung, fehlerhafte Konstruktion oder Behandlungsfehler die wahren Ursachen.

Zu den Aufgaben der VA gehört nicht an letzter Stelle die qualitative Überwachung der Schweißarbeiten im gesamten Betrieb. Die schnelle Entwicklung der Schweißtechnik einerseits und die Konstruktion immer schwieriger zu gießender Gußstücke andererseits haben in der Stahlgießerei dazu geführt, daß das Fertigungsschweißen bei der Herstellung komplizierter und großer Stahlgußteile einen immer breiteren Raum einnimmt. Es war also durchaus notwendig, die insbesondere bei der Stahlgußherstellung notwendigen Schweißarbeiten einer ständigen Qualitätskontrolle zu unterwerfen. Besonders die verstärkte Anwendung niedriglegierter und hochlegierter Stahlgußwerkstoffe für den Turbinenbau und die Erdöl-Industrie machten die Ausarbeitung exakter Schweißvorschriften und konkrete Angaben über die Vorwärmtemperaturen, Elektrodenauswahl und Nachbehandlungsvorschriften durch die VA unerläßlich. Auch die Zulassungsprüfung von Schweißern durch den Technischen Überwachungs-Verein geschieht unter der Federführung der VA.

Der qualitativen Überwachung durch die VA unterliegen ferner sämtliche Warmbehandlungsbetriebe des Werkes. Probleme bei Schwierigkeiten in der Erzielung der vorgeschriebenen Härte- oder Festigkeitswerte, sei es bei Temperguß oder bei Stahlguß, werden in Zusammenar-

beit mit den Betriebsstellen erörtert und mit Hilfe der VA-Einrichtungen hinsichtlich ihrer Ursachen geprüft und Abhilfemaßnahmen gesucht. Bei Problemen gießtechnischer Art werden die VA und die Qualitätsstelle ebenfalls eingeschaltet, insbesondere dann, wenn es sich darum handelt, Gußstücke mit besonders schwieriger Gestaltung, z. B. für den Flugzeugbau, in einwandfreier, röntgendichter Beschaffenheit herzustellen.

Für alle Fragen in Werkstoffangelegenheiten, z. B. der Wahl von Werkstoffarten, der Festlegung von Prüfbedingungen und Prüfvorschriften, im Verkehr mit Kundschaft, Behörden und Abnahme-Gesellschaften sind die VA und die Qualitätsstelle zuständig. Die Qualitätsstelle zeichnet außerdem verantwortlich für den direkten Verkehr mit den Abnahme-Gesellschaften und den reibungslosen Ablauf der Abnahmeprüfungen, ferner für die Ausstellung von Werks- und Abnahme-Zeugnissen. Die Werksabnahmestelle im Rahmen der Qualitätsstelle prüft außerdem den abnahmefähigen Zustand der vom Betrieb bereitgestellten Gußstücke, überwacht den ordnungsgemäßen Zustand und die Kennzeichnung der angegossenen Proben und führt die werksinternen Vorprüfungen durch. Die Weitergabe der aufgelaufenen Abnahmeprüfkosten an den Stahlguß-Verkauf ist ebenfalls Aufgabe der Abnahmestelle, soweit es sich nicht um Prüfungen durch das Röntgenlabor handelt.

Nicht unerwähnt darf bleiben, daß die Qualitätsstelle laufend statistische Aufstellungen über Analysen- und Festigkeitswerte unserer Tempergußproduktion anfertigt, die in monatlichen Veröffentlichungen einen ausgezeichneten Überblick über den Qualitätsstand unserer Tempergußzeugung geben. Ebenfalls werden statistische Erhebungen über maßliche Differenzen an Großserienteilen in der Tempergießerei aufgestellt, die das Ziel haben, die Maßbeständigkeit der einzelnen Modelle unter dem Einfluß des Betriebseinsatzes zu erforschen und außerdem die Beeinflussung der Maßhaltigkeit eines

Gußstückes durch die einzelnen Arbeitsgänge im Fertigungsprozeß festzustellen.

Im Zuge der ständig steigenden Qualitätsanforderungen durch unsere Kundschaft sind wir gezwungen, der zerstörungsfreien Prüfung ein immer größeres Feld einzuräumen. Wurden vor 10 Jahren nur bei einzelnen Bestellungen Röntgen-, Isotopen- oder Ultraschallprüfungen unserer Erzeugnisse vorgeschrieben, so muß heute praktisch die gesamte Fertigung für die Erdöl-Industrie und die Turbinen-Industrie der Prüfung durch Röntgen- oder Isotopen-Durchstrahlung und der Reißprüfung zugeführt werden. Hinzu kommen in gesteigertem Maße Gußstücke aus der Chemischen- und der Maschinenbau-Industrie, an die wegen hoher Betriebsbeanspruchung ebenfalls ein hoher Maßstab an Fehlerfreiheit angelegt wird. Ebenso hat die Anwendung der Ultraschallprüfung zur Fehlerermittlung und zur Wanddicken-Messung an unzugänglichen Stellen von Gußstücken einen starken Auftrieb erhalten. Die Durchstrahlungsarbeiten mit Röntgen- oder Gammastrahlen werden normalerweise in dem eigens nach den gesetzlichen Strahlenschutz-Bestimmungen errichteten Röntgenlabor durchgeführt. In Ausnahmefällen müssen bei großen Gußstücken Gamma-Durchstrahlungen im Betrieb erfolgen. In solchen Fällen wird der strahlengefährdete Raum für die Zeit der Aufnahme abgesperrt, oder die Aufnahmen werden während der Betriebsruhe nachts oder sonntags gemacht. Die magnetische Reißprüfung wird sowohl im Röntgenlabor als auch im Betrieb vorgenommen (Böckerbau Saal 1 und Papenberg-Endkontrolle). Für die immer stärker in den Vordergrund getretene Reißprüfung an amagnetischen Werkstoffen wird das Farb-Eindring-Verfahren benutzt. Um hierbei auftretende belästigende und gesundheitsschädliche Einflüsse der verwendeten Lösungsmittel auf das Personal auszuschalten, wurde vor kurzem im Röntgenlabor eine moderne Absaugkabine aufgestellt.

Wenn bisher die laufenden, in gewissem Umfang von dem Produktionsablauf abhängigen

Arbeiten von VA und Qualitätsstelle etwas beleuchtet wurden, muß zur Abrundung noch den Sonderaufgaben der VA in der physikalisch-technischen Abteilung der gebührende Raum gegeben werden.

Da ist zunächst die Langzeit-Versuchs-Anlage, in der 4 Zeitstand-Versuchsöfen untergebracht sind. In diesen Öfen sind dauernd Zugproben eingebaut, die bei genau eingestellten Temperaturen während langer Versuchszeiten mit bestimmten Belastungen auf Zug beansprucht werden, bis sie eines Tages zubruchgehen. Während der Versuchszeit wird in geregelten Zeitabständen die unter dem Einfluß von Temperatur und Zeit an den Proben aufgetretene Längenänderung, die eingebaute Meßinstrumente anzeigen, abgelesen und in ein Diagramm zur Ermittlung der Zeitdehngrenzen aufgetragen. Mit diesen Versuchen, deren längster in unserer Anlage bereits eine Dauer von 50000 Stunden erreicht hat, soll das Zeitstandverhalten von warmfesten und hitzebeständigen Werkstoffen untersucht werden, d. h. einfach ausgedrückt, es soll bei einer bestimmten Temperatur diejenige Belastung ermittelt werden, die ein Werkstoff für lange Zeit aufnehmen kann, ohne zubruchzugehen. Man extrapoliert, d. h., man schließt aus dem Ergebnis von 1000 bis 10000 Stundenwerten auf 100000 Stundenwerte, um für langlebige Objekte Berechnungsunterlagen für die Dimensionierung der Bauteile zu erhalten. Wichtig sind solche Berechnungsunterlagen für den Dampfkessel- und Turbinenbau. Auch unser Konstruktionsbüro im TB-Stachelhausen benötigt solche Unterlagen für die Wandstärkenberechnungen bei Umkehrkrümmern und Rohrbogen für die Erdöl-Industrie oder für Gußstücke im Industrieofenbau bei den Ausarbeitungen von Angeboten.

Zur Bestimmung von Umwandlungsvorgängen in Werkstoffen unter dem Einfluß der Temperatur steht ein Dilatometer zur Verfügung. Mit diesem Gerät kann ebenfalls das Ausdehnungsverhalten bei Erwärmung und Abkühlung ge-

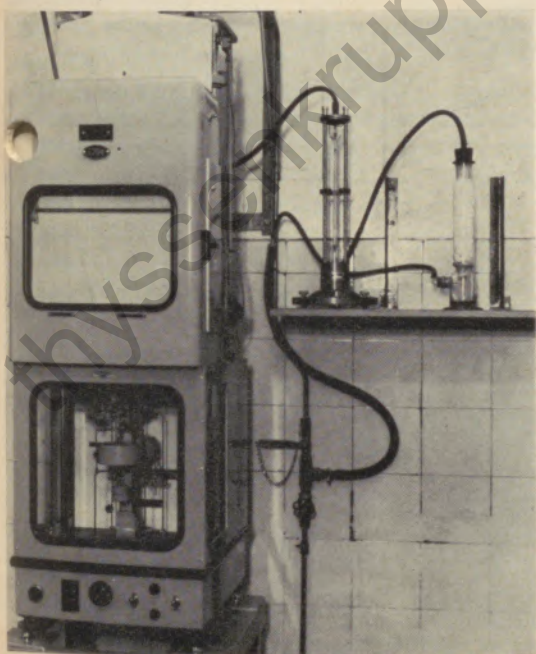
messen und in Kurven aufgenommen werden. Die Kenntnis der Umwandlungspunkte von Werkstoffen ist beispielsweise wichtig für die Ermittlung der richtigen Glüh- und Härtetemperatur bei der Warmbehandlung.

Eine Umlauf-Biege-Maschine gestattet die Bestimmung der Umlaufbiegefestigkeit, d. h. die Ermittlung derjenigen Belastung, die ein Probestab unter Biegebeanspruchung bei gleichzeitigem Umlauf ertragen kann, ohne zubrechzugehen. Das Kriterium für die Umlauf-Biegefestigkeit ist die Anzahl der Umdrehungen bis zum Bruch.

Mit einer Thermo-Waage können auf sehr exakte Weise Zündversuche in jeder beliebigen Gas-Atmosphäre vorgenommen werden. Die Temperatur ist mit 1400°C begrenzt. Gewichtsveränderungen der Proben werden während des Versuches laufend ermittelt.

An einem weiterhin vorhandenen Magnet-Prüfgerät ist es möglich, magnetische Messungen

Thermo-Waage



durchzuführen. Mit Erfolg wird dieses Gerät zur Bestimmung der Permeabilität, d. h. des unmagnetischen Zustandes unserer amagnetischen und säurebeständigen austenitischen Stahlguß-Werkstoffe eingesetzt.

In den Kellerräumen der VA ist neben einer Versuchs-Härtereie mit 4 elektrisch beheizten Öfen zur Durchführung von Warmbehandlungsversuchen auch eine Versuchs-Schmelzanlage untergebracht. In dem sogenannten Tamann-Ofen werden Versuchsschmelzen bis zu 1 kg Gewicht im Rahmen von Entwicklungs- und Forschungsarbeiten erzeugt.

Seit einiger Zeit steht der VA ein Trägerfrequenz-Meßverstärker zur Verfügung, mit dem exakte Messungen z. B. an fertigen Bauteilen über die Spannungsverteilung bei aufgegebenen Belastungen an den interessierenden Stellen, beispielsweise durch Anbringen von Dehnungsmeßstreifen durchgeführt werden. Das Gerät arbeitet mit höchster Präzision, so daß feinste Spannungsunterschiede gemessen werden. Ausserdem besteht die Möglichkeit, Spannungs-Dehnungs-Untersuchungen unter Anwendung von Spezial-Reißlacken vorzunehmen.

Das Foto-Labor endlich verfügt über geeignete Kameras und Einrichtungen für die Anfertigung von Aufnahmen jeder Art. Vergrößerungen und Dias für Vorträge und Veröffentlichungen werden ebenfalls hier angefertigt. Auch Bildgeber gehören zur Ausrüstung.

Das Sandlabor überprüft die laufenden Eingänge an Formstoffen und Bindern auf ihre Eignung und den vorgeschriebenen Anteil von Beimengungen. Die vorhandenen Geräte gestatten außerdem in Verbindung mit dem Betrieb die Entwicklung neuer Formstoffmischungen und deren laboratoriumsmäßige Prüfung.

Die Einrichtung der VA mit modernen, dem Stand der Technik entsprechenden Einrichtungen ermöglicht es, auch dem Nachwuchsproblem die nötige Aufmerksamkeit zu schenken. So wurden in den letzten Jahren laufend Lehrlinge zu Werkstoffprüfern mit Erfolg ausgebildet. Die stark gesteigerten Anforderungen der Prüfungs-

kommission an die Werkstoffprüfer-Lehrlinge zwingen seit einigen Jahren dazu, nur noch Lehrlinge mit mittlerer Reife einzustellen, da ein erfolgreicher Lehrabschluß nur dann mit einiger Sicherheit zu erwarten ist, wenn dem Prüfling Kenntnisse in den naturwissenschaftlichen Fächern bereits im Schulunterricht vermittelt wurden.

Die Behandlung metallurgischer Fragen und die Beratung der Kundschaft, insbesondere über Werkstofffragen, nehmen unter den Aufgaben der VA und der Qualitätsstelle eine hervorragende Stelle ein. Nicht zuletzt ist ein guter persönlicher Kontakt mit den maßgebenden Stellen, besonders unserer Hauptabnehmer, von nicht zu unterschätzender Bedeutung für eine reibungslose Abwicklung der Geschäfte. Es kann bei einem guten persönlichen Kontakt auch ruhig einmal zu Meinungsverschiedenheiten über Qualitätsdifferenzen bei unseren Lieferungen kommen; diese sind dann in einem persönlichen Gespräch weit besser auszubügeln, als wenn bei fehlendem Kontakt lange Briefe geschrieben werden, deren Ergebnis nicht selten nur beiderseitige Verärgerung auslöst.

Den vorstehenden Ausführungen lag die Absicht zugrunde, in einem bewußt ganz allgemein und für jeden verständlich gehaltenen Rahmen einen groben Überblick über die Arbeiten und Aufgaben von VA und Qualitätsstelle zu geben. Gleichzeitig sollte einmal aufgezeigt werden, wie notwendig auch für unsere Fertigung eine leistungsfähige VA und Qualitätsstelle sind, um bei dem raschen Tempo der technischen Entwicklung unseres Zeitalters den Qualitätsstand unserer Produktion auf einer Höhe zu halten, der dem Wettbewerb standhält und zu vernünftigen Erlösen auf dem Markt führt; denn hiervon hängt letzten Endes für uns alle die Sicherheit des Arbeitsplatzes ab. Dem Weitblick unserer Geschäftsleitung ist es zu danken, wenn wir heute in VA und Qualitätsstelle ein Instrument mit den notwendigen modernen Einrichtungen besitzen, das dieser Forderung gerecht werden kann.

Im letzten „Schmelztiegel“ ist angekündigt worden, daß die diesjährige Jubilarfeier am Samstag, dem 3. September, in den Zoo-Gaststätten in Wuppertal stattfindet. Dazu heute eine weitere Mitteilung:

Für die Fahrt nach und von Wuppertal ist Sonderzug bei der Bundesbahn bestellt. Derselbe fährt von Remscheid-Hauptbahnhof gegen 14.30 Uhr ab, so daß wir etwa um 15 Uhr im Bahnhof Wuppertal-Zoo eintreffen. Die Rückfahrt erfolgt gegen 20 Uhr vom gleichen Bahnhof. Die genauen Abfahrtszeiten werden noch bekanntgegeben. Der Zug hält auch in Lennep zum Ein- und Aussteigen. Für diejenigen, die es nicht wissen: Der Weg vom Bahnhof Zoo zu den Zoo-Gaststätten beträgt nur 200 m und hat keine Steigung.

Für den Verzehr werden, wie bereits früher, Verzehrkarten ausgegeben. Jeder erhält um 16 Uhr Kaffee und Kuchen und gegen 19 Uhr eine kalte Platte zum Abendessen. Die Verzehrkarte hat auch Wertmarken für Getränke, Tabak- und Süßwaren. Außerdem erhält jeder eine Eintrittskarte, die zum Besuch des Zoo berechtigt.

Für gutes Wetter müssen allerdings unsere Jubilare selbst sorgen, damit dieser „Jubilarausflug“ zum Wuppertaler Zoo ein schönes Erlebnis wird.

Betriebliches Vorschlagswesen

Werner Hackländer, Halle Süd	DM 60.-
Karl Grünzig, Halle Süd	DM 250.-
Walter Neumann, Schweißerei Stachelhausen	DM 35.-
Bernhard Feyer, Schweißerei Stachelhausen	DM 35.-
Erwin Budde, Kernmacherei Stachelhausen	DM 30.-
Franz Haberstock, Lehrwerkstatt	DM 80.-
Karl Zoll, TB Stachelhausen	DM 50.-

Hans Pohlhaus

Die in den beiden letzten Ausgaben unserer Werkszeitung geschilderten Aufgaben unserer Speditionsabteilung gaben Ihnen einen Einblick in die Organisation und die Erledigung der für unser Werk auftretenden Speditionsprobleme.

Ein wichtiges Glied im Transportablauf ist die Transportversicherung oder – mit anderen Worten –: Wie kann ich mich gegen Verluste schützen, wenn ich meine Ware einem Verkehrsträger (Bahn, Post, Spediteur) anvertraue? Die Schaffung des Gemeinsamen Europäischen Marktes sowie darüber hinaus die fortschreitende Entwicklung der internationalen Wirtschaft führen naturgemäß zu einem von Jahr zu Jahr zunehmenden Warenaustausch. Dadurch gewinnt auch die Transportversicherung ständig an Bedeutung. Das ergibt sich schon aus den längeren Transportwegen und den damit verbundenen erhöhten Gefahren. Trotzdem wird gelegentlich noch die Ansicht vertreten, eine Transportversicherung sei überflüssig, weil die Haftung der Verkehrsträger gemäß ihren Beförderungsbedingungen im allgemeinen den Bedürfnissen der Wirtschaft entspreche.

Tatsächlich liegt den Beförderungsbedingungen nur die generell festgelegte, beziehungsweise gesetzliche Haftpflicht zugrunde. Diese gesetzliche Haftpflicht der einzelnen Verkehrsträger wollen wir uns einmal etwas näher ansehen.

Die Post haftet auf Grund der Postordnung: nicht für Schäden, die auf höhere Gewalt zurückzuführen sind;

für verlorengegangene gewöhnliche Pakete nur mit 3 DM pro $\frac{1}{2}$ kg Bruttogewicht (dieser Betrag dürfte in den seltensten Fällen ausreichen); bei unversiegelten Wertpaketen im Inlandsverkehr (nur möglich bis zum Betrag von 500 DM) bis zur Höhe des angegebenen Wertes, höchstens jedoch bis zu 500 DM;

bei versiegelten Wertpaketen nur bis zur Höhe des angegebenen Wertes;

bei Einschreibsendungen im Inlandsverkehr mit 40 DM, im Auslandsverkehr mit 34 DM, jedoch

nur bei Totalverlust der Sendung. Für den Fall, daß lediglich die Verpackung oder Teile davon ankommen, wird von der Post Totalverlust nicht anerkannt;

selbst unter Berücksichtigung des eben Gesagten bei einem unter ihre Haftung fallenden Schaden nur in Höhe der Gestehungskosten oder der Selbstkosten der verlorengegangenen oder beschädigten Waren zuzüglich der Selbstkosten der Verpackung;

nicht für beschädigte oder in Verlust geratene gewöhnliche Päckchen, Doppelbriefe oder dergleichen;

nicht für Schäden durch Aufruhr oder Plünderung;

nicht für die außerhalb ihres Dienstbereiches vorgekommenen Schäden. Im übrigen erlischt die Posthaftung im Auslandsverkehr mit der Übergabe der Postsendungen an die Zollstelle. Die Post haftet zum Beispiel auch nicht für einen Schaden, der auf die besondere Beschaffenheit des Inhalts zurückzuführen ist (Glas, Porzellan, Spielzeug und dergl.). Die verschärften Verpackungs- und Versandbestimmungen für Sendungen mit leicht verderblichen und leicht zerbrechlichen Gegenständen sollen die Versender vor Transportschäden schützen und die Post hinsichtlich der Haftung entlasten.

Die Postordnung schreibt grundsätzlich eine sichere, die Empfindlichkeit des Inhalts entsprechende Verpackung aller Sendungen vor. Werden Sendungen mit transportempfindlichem, nur bedingt zum Postversand zugelassenem Inhalt wegen mangelhafter Verpackung beschädigt oder gehen sie verloren, leistet die Post keinen Ersatz. Der Versender hat zudem alle Nachteile zu tragen und Schäden zu ersetzen, die sich bei der Beförderung, Lagerung oder Zustellung der Sendungen ergeben.

Es empfiehlt sich, sämtliche Pakete, bei denen man keine höhere Wertangabe wünscht, als unversiegelte Wertpakete mit einer Wertangabe bis zu 500 DM einzuliefern, um gegebenenfalls bei Ersatzansprüchen den Schaden in „tatsächlicher Höhe“ bis zu diesem Betrag geltend ma-

chen zu können. Eine besondere Wertgebühr wird in diesen Fällen nicht erhoben; mit den Paketgebühren ist gleichzeitig die Wertgebühr bis zu 500 DM abgegolten. — Es genügt, in das entsprechende Feld der Paketkarte den Vermerk „Wert . . . DM“ einzutragen. Der so angegebene Wert braucht mit dem tatsächlichen Wert nicht unbedingt übereinzustimmen; jedoch darf bei Schadensfällen nur der „tatsächliche“ Wert in Rechnung gestellt werden.

Zur weiteren Beachtung bei Schadensfällen ist es wichtig, die unterschiedlichen Fristen der einzelnen Verkehrsträger für die Benachrichtigung zum Zwecke der Schadensfeststellung einzuhalten.

Außerlich erkennbare Beschädigungen oder Verluste müssen vor der Abnahme der Sendung durch einen entsprechenden Vermerk auf den Frachtpapieren bescheinigt werden. Bei Postsendungen ist vor Abnahme beschädigter Pakete usw. der Schaden durch die Post zu bescheinigen. Bei Bahntransporten ist von der Bahn eine Tatbestandsaufnahme zu verlangen.

Bei nicht sofort erkennbaren Schäden, die sich also erst beim Auspacken herausstellen, muß die Sendung unverändert liegenbleiben, bis sich ein Beauftragter des Verkehrsunternehmens, das unverzüglich schriftlich hierzu aufzufordern ist, von dem Zustand der Sendung überzeugt.

Die einzelnen Fristen betragen:

bei der Post spätestens 24 Stunden nach Empfang der Sendung,

bei der Bahn spätestens 7 Tage nach Empfang der Sendung,

bei Spediteurtransporten in Zusammenhang mit Bahntransporten spätestens 4 Tage nach Empfang der Sendung,

bei Kraftfahrzeugtransporten durch Spediteure oder Fuhrunternehmer spätestens 7 Tage nach Empfang der Sendung.

Später abgegebene Schadensmeldungen werden von den Verkehrsträgern nicht mehr berücksichtigt.

Über den Haftungsumfang der Bundesbahn erfahren Sie etwas in der nächsten Ausgabe.

Obwohl den arbeitsunfähig kranken Mitgliedern, die Anspruch auf Krankengeldzahlung haben, mit Betonung zum Ausdruck gebracht wird, den Krankengeld-Auszahlungsschein bei Gesundheitsmeldung sofort, im Falle der Dauer der Arbeitsunfähigkeit über das Monatsende hinaus spätestens am letzten Werktag des Monats der Krankenkasse vorzulegen, macht die Krankenkasse häufig die Wahrnehmung, daß diese Termine nicht beachtet werden und dadurch die pünktliche Zahlung des Krankengeldes am Lohnzahlungstermin in Frage gestellt ist.

Mit allem Nachdruck machen wir daher nochmals auf die pünktliche Ablieferung der Krankengeld-Zahlungsscheine aufmerksam und bitten zur Kenntnis zu nehmen, daß zukünftig Krankengeld erst mit der nächsten Lohnzahlung — also einen vollen Monat später — zur Auszahlung gebracht werden kann, wenn der Auszahlungsschein nicht pünktlich vorgelegt worden ist.

Im Interesse einer reibungslosen Abwicklung bitten wir daher nochmals um Beachtung unserer berechtigten Bitte.

Betriebskrankenkasse

Betriebliches Vorschlagswesen

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

Erich Festerling, Mechan. Werkstätten	60 DM
Bruno Reszel, Schmelzerei Papenberg	35 DM
Heinz Mewes, Instandhaltung	35 DM
Walter Baumgart, Halle Süd	400 DM
Helmut Weber, Versuchsanstalt	120 DM
Eugen Zimmermann, Halle Süd	80 DM
Bruno Reszel, Schmelzerei Papenberg	100 DM
Max Ullrich, Modellbau Süd	30 DM
Walter Höller, Mechan. Werkstätten	300 DM

und das meint Struppi

In der letzten Belegschaftsversammlung hat unser Betriebsratsmitglied Josef Fisahn gesagt, nachdem in unserer Werkszeitung vor über Jahresfrist Artikel und Zuschriften über das Betriebsklima erschienen seien, habe sich dieses hier und da merklich gebessert. Nun sei es aber jeder an der Zeit, sich dessen zu erinnern, denn da und dort habe es sich bedauerlicherweise verschlechtert.

Diese Worte Josef Fisahns waren manchen Werksangehörigen aus der Seele gesprochen, und sie beweisen wieder einmal mehr, daß es nicht nur gut und nützlich sondern sogar notwendig ist, darauf hinzuweisen, daß alle und jeder sich dessen bewußt sein müssen, eine gute Betriebsatmosphäre zu schaffen und möglichst lange zu erhalten.

Nun ist dies natürlich einfacher gesagt als getan, und mancher wird meinen: am grünen Tisch kann man leicht übers Betriebsklima sprechen und schreiben; die Praxis sieht anders aus. Dies ist natürlich auch wieder übertrieben; denn schließlich sind Gedanken am grünen Tisch auch keine tauben Nüsse sondern durchdacht — oder sollten es jedenfalls sein — und stellen die Theorie für die Praxis dar. Es ist nur eine Sache der Intelligenz, sie in Einklang zu bringen.

Als damals die „Aktion Betriebsklima“ lief, bestanden vielfach Zweifel, ob sie überhaupt irgendwelchen Erfolg haben würde. Es bestanden auch dann noch Zweifel, als von verschiedenen Seiten ein merkbarer Erfolg festgestellt wurde. Der beste Beweis aber, wie nützlich dieses Unternehmen gewesen ist, an dem sich im Durchschnitt doch immerhin die gesamte Belegschaft beteiligt hatte, sind nun die Worte Josef Fisahns, der sie ohne alle Zweifel nur aus Sorge um die gute Zusammenarbeit und Betriebsverträglichkeit ausgesprochen hat und sich daran erinnert hatte, daß die damalige Aktion doch nicht so zwecklos war, wie es von außen erscheinen mochte.

Sicher, die Zusammenarbeit ist nicht einfacher geworden. Es ist alles schwieriger geworden.

Selbst das öffentliche, gesellschaftliche Leben. Das Betrübliche dabei aber ist, daß man niemanden die Schuld geben kann, weil wir langsam aber sicher aufhören, ganz wir selbst zu sein. Die Hast und Hetze und Eile, denen wir wie in einem Sog anheimgefallen sind, machen uns allmählich unberechenbar. Wir wissen das nur zu genau. Medizinische, psychologische, physiologische und andere logische Untersuchungen sagen uns, was wir im einzelnen und im allgemeinen falsch machen. Es werden uns auch wissenschaftlich exakt die Folgen dargelegt; aber wir machen es trotzdem nicht richtig, als wären wir in Wirklichkeit der „Lust am Untergang“ preisgegeben. Und so leben wir uns auseinander, machen alles nur noch wie im Halbwachzustand und nehmen kaum noch etwas mit ganz vollem Bewußtsein wahr, wie es zum Beispiel noch der Gelehrte, der Philosoph kann, der allem Irdischen entrückt zu sein scheint und doch sich mit den Menschen und den Irdischheiten befaßt und ihr Verhältnis zueinander zu ergründen sucht.

Dieser langen Rede kurzer Sinn aber ist der, zu wissen und nicht zu vergessen, daß wir außerhalb der Familie nur noch in der Werksarbeitsgemeinschaft so eng beieinander und auf Schritt und Tritt, fast mit jedem Handgriff, aufeinander angewiesen sind. Wir können uns drehen und wenden wie wir wollen: Der Gießer ist auf den Meister, dieser auf den Ingenieur, dieser auf den Betriebsleiter, dieser auf die Werksleitung, diese auf die Geschäftsführung, auf Einkauf, Verkauf usw. angewiesen und umgekehrt. Eine andere Ordnung ist völlig ausgeschlossen.

Es ist also sinn- und zwecklos, sich als besonders selbstbewußtes Einzelwesen zu geben, sich nur an seine Gedanken zu klammern und egoistisch zu wollen, daß alles nach diesen geht. Es geht nicht. Jegliche Gemeinschaft erfordert Einfühlungsvermögen und zwar zuerst von oben nach unten. Wem das schwerfällt, der ist ein armer Tropf, der sich über kurz oder lang in seinem eigenen Netz fangen und schließlich aus lauter Hilflosigkeit zur trotzigsten Konsequenz kommen

Komm gut heim Berufstätige Kraftfahrer sind besonders gefährdet

wird: ist mir doch egal, was die von mir denken. Das ist dann allerdings aller Menschenführungs-unfähigkeit letzter Schluß.

Es hilft nichts anderes, als immer wieder zu versuchen, aus dem Teufelskreis nur-eigener Gedanken herauszukommen und den Führungsanspruch durch intensive gedankliche Beschäftigung auch mit den anderen zu festigen; denn alles Wissen und alles Können sind schädlich, wenn sie von Stolz getragen werden. Dieser Satz stand sinngemäß bereits in einer unserer allerersten Ausgaben, und da Genie und Stolz oder Hochmut einander ausschließen, kann man die verschiedenen einzig-möglichen Schlußfolgerungen selbst ziehen.

Worauf es innerhalb einer Werksgemeinschaft – in jeder – ankommt, ist, uns das Leben und die Arbeit erträglicher zu machen. Man kann auch schwer arbeiten und dabei verträglich und froh sein, sofern wir unser Privatleben nicht unnötig und fahrlässig belasten, und die Praxis lehrt ja eindeutig, daß es viel besser geht. „Betriebsklima hin – Betriebsklima her – die Praxis sieht anders aus“, ist zwar ein jeweils verständlicher, aber sonst ganz und gar unlogischer Schluß, weil das Gegenteil zwar nicht sehr oft, aber oft genug, um ihn zu widerlegen, bewiesen werden kann.

Nun könnte es nach diesen Zeilen äußerlich so aussehen, als wenn das Betriebsklima bei uns besonders schlecht wäre. Das wäre aber ein törichter Schluß. Richtig ist, daß wir es besser wünschen, als es da und dort ist. Die Ein-Herz-und-eine-Seele- oder Werksfamilienfabel gibt es höchstens im Einmannkotten; aber die Tatsache, daß wir so empfindlich auf betriebsklimatische Äußerungen reagieren, beweist, daß es niemals so schlecht war noch ist, daß deshalb der Arbeitsplatz unerträglich würde. Und das – meine ich – ist doch eine feine Sache, die nur insgesamt für uns, nicht gegen uns spricht.

In diesem Sinne und mit den besten Wünschen für einen schönen Urlaub grüßt Euch alle recht herzlich

Euer Struppi

Nicht jeder kann in unmittelbarer Nähe seiner Arbeitsstätte eine passende Wohnung finden. Viele Berufstätige müssen für die Annehmlichkeit, außerhalb der Stadt in ländlicher Umgebung zu wohnen, einen längeren Weg zur Arbeitsstätte in Kauf nehmen. Sie stellen heute als Pendler das Hauptkontingent der von Beruf wegen Motorisierten. Diese Kraftfahrer – und viele unserer Leser gehören zu ihnen – wissen um die Probleme des täglichen Berufsweges. Es ist in jedem Falle – ob am Morgen oder am Abend – die Hauptverkehrszeit, die Zeit der verstopften Straßen, zu der sie ihren Wagen oder ihr Kraftrad zum Ziel steuern müssen. Wenn es sich auch täglich um die gleiche Strecke handelt, die sie fahren müssen, sollten sie dennoch nicht in den Fehler verfallen, alles nur für „Routine“ zu halten. Gerade der Berufstätige, der auf sein Fahrzeug angewiesen ist, sollte bemüht sein, alle Voraussetzungen für eine sichere Fahrt zu erfüllen. Neben der Beachtung der technischen Einsatzbereitschaft seines Wagens oder Kraftrades (regelmäßige Inspektionen!), zu der besonders intakte Bremsen, Scheinwerfer und Blinkleuchten gehören, sind es eine vernünftige Zeiteinteilung und die erforderliche Rücksichtnahme auf andere Verkehrsteilnehmer. Wer bereits am frühen Morgen hastet und drängt und mit den Sekunden geizen muß, darf sich nicht wundern, wenn ihm die Nerven „durchgehen“ und seine Reaktionsfähigkeit leidet. Die bekannten Auffahrunfälle in der Kolonne sind die Folge. Ausreichender Schlaf ist Vorbedingung für jeden berufstätigen Kraftfahrer. Feste und Feiern sollten auf Freitag- oder Sonnabendabend gelegt werden. Gleiches gilt für einen frohen Umtrunk im Kollegenkreis, bei dem sich Kraftfahrer des Alkoholgenußes enthalten sollten. „Komm gut heim“, dieses Motto müssen sich alle, die das Kraftfahrzeug täglich für Berufszwecke benutzen, besonders zu Herzen nehmen.

Erfolgreicher Seminarabschluß

Am 25. April ist das 2. „betriebskundliche Seminar“ des Winterhalbjahres 1965/66 zu Ende gegangen. Dieses Seminar ist eine werksinterne Einrichtung – sämtliche Kosten trägt die BSI –, um jungen Führungskräften die Möglichkeit zu geben, sich weiterzubilden, ihr Wissen in betrieblicher Hinsicht zu erweitern und dadurch immer mehr in die ihnen gestellten Führungsaufgaben hineinzuwachsen.

Der sehr gut durchdachte und reichhaltige Lehrplan, der neben Betriebsbegehungen 80 Unterrichtsstunden mit 10 Themenkreisen und 35 Einzelthemen, vier Themen als Klassenarbeit sowie eine Hausaufgabe als Abschlußarbeit enthielt, zeigt, daß dieser Unterricht kein Zuckerschlecken ist und die Teilnehmer sehr fleißig mitarbeiten müssen, um das Ziel zu erreichen und die Abschlußprüfung zu bestehen, die ihnen die Teilnahmebescheinigung einbringt.

An diesem Seminar hatten teilgenommen:

Erwin Pothmann, Vorarbeiter,
Kernmacherei Stachelhausen
Wilfried Hondrich, Vorarbeiter,
Putzerei Stachelhausen

Rudi Werner, Vorarbeiter,
Karusselldreherei Stachelhausen
Hans Schmidt, Vorarbeiter,
Fräserei Stachelhausen
Helmut Müller, Dreher,
Mechanische Werkstätten Stachelhausen
Helmut Symolka, Meister,
Schmelzerei Papenberg
Rudolf Walter, Meister,
Kernmacherei Papenberg
Franz Fellner, Vorarbeiter,
Modellschlosserei Papenberg
Erich Rapp, Vorarbeiter, Schleiferei Papenberg
Kurt Fey, Vorarbeiter, Instandhaltungsbetrieb
Der Leiter des Seminars, Heinrich Hövelmann, hat sich äußerst befriedigt über die Aufgeschlossenheit und den Fleiß seiner Schüler ausgesprochen, die immerhin bereits viele Jahre im Beruf stehen und es doch auf sich genommen haben, wieder die Schulbank zu drücken, um durch neues Wissen den betrieblichen Erfordernissen und den größer werdenden Führungsaufgaben gerecht werden zu können.



Unter einem Regenschirm beim Fußball

Angestellte : kaufmännische Lehrlinge 4 : 2



Unsere kaufmännischen Lehrlinge hatten unsere Angestellten zu einem Fußballmatch gefordert. Es fand am 16. April im Stadion Reinshagen statt, und um diese Gelegenheit für eine gute Sache auszunutzen, wurden Spenden für die „Aktion Sorgenkind“ gesammelt.

Am Samstag, dem Spieltag, goß es in Strömen und hörte nicht auf. Nur 100 Zuschauer hatten sich an dem lebhaften Spiel erfreut. Direktor Herbert Küpper (auch Dr. Friederichs sah man unter den Zuschauern) begrüßte die Spieler auf dem Platz und versprach, den gesammelten Betrag von seiten der Geschäftsleitung um dieselbe Summe zu erhöhen. Allgemeiner Jubel — und dann ging es los:

Angestelltenmannschaft:

Ernst Vedder, Gerd Langner, Paul Mattigat, Ernst Söhnchen, Klaus Ksiensyk, Alfred Otto, Otmar Berghaus, Heinz Leonhardt, Karl Schinkel, Manfred Schmitz, Karl-Friedrich Grüber, Claus Harries.

Lehrlingsmannschaft:

Holger Lieff, Peter Schniering, Peter Brauns, Jürgen Perlebach, Gerhard Helmer, Georg Karpyschyn, Rolf Rech, Frank Lokay, Walter Glotzbach, Wolfgang Otto, Dieter Zache.

Schiedsrichter:

1. Halbzeit: Karl-Friedrich Grüber

2. Halbzeit: Günter Berger

10.30 — Anpfiff — Anstoß — mit Rasanz starteten die Lehrlinge den ersten Angriff im Vollgefühl ihrer jugendlichen Kräfte auf das gegnerische Tor. Flachpässe, Steil- und Querpässe, Kopfbälle und Dribbeln wechselten mit Aus und Frei-

stoßen und — Schuß — daneben. Aber es dauerte nicht lange, und die im Fußballspiel etwas erfahrenen Angestellten hatten sich eingespielt. In der 10. Minute lag Holger Lieff flach im Regenwasser und der Ball in seinem Tor. Nach schöner Vorlage von Karl Schinkel hatte Ernst Vedder das 1 : 0 für die Angestellten erzielt. Hin und her tobte der Kampf. Die Lehrlinge ließen sich nicht entmutigen. Aber Ernst Vedder hat sein Handwerk noch nicht verlernt, und bald stand es 2 : 0 für die Angestellten. Die Lehrlinge gingen nun aufs ganze, um möglichst schnell zum Ehrentor zu kommen — und tatsächlich: in der 28. Minute brachte es der Halbrechte Frank Lokay auf 2 : 1.

In der 2. Halbzeit griffen wieder die Lehrlinge mit Mut und Entschlossenheit an, aber Otmar Berghaus hatte sich allerhand vorgenommen. Durch zwei Tore, knapp hintereinander, erhöhte er den Vorsprung der Angestellten auf 4 : 1, die es nun zu halten gab; denn die Lehrlinge stießen in ununterbrochenen Wellen vor, und Stehaufmännchen Manfred Schmitz im Tor bekam es mit ihrer geballten Angriffslust zu tun. Trotz verstärkter Deckung vor seinem Kasten mußte er noch einen Treffer der Lehrlinge durch Wolfgang Otto hinnehmen. Es stand 4 : 2 für die Angestellten. Dabei blieb es dann; denn es goß weiter vom Himmel, der Platz war eine einzige Wasserfläche, und die Spieler sahen aus wie aus dem Moor gezogen. Zwar blieben sie auch weiterhin am Ball, denn die Zuschauer wollten ja was sehen; aber trotz allerlei Finessen und Täuschungsmanövern — auf Fouls wurde verzichtet — gelang keiner Mannschaft mehr ein entscheidender Durchbruch, der das Torverhältnis verändert hätte.

Angenehm fiel auf, daß keine Mannschaft und kein Spieler das Spiel zu einer Ulkveranstaltung machte, sondern bestrebt war, ernsthaften Fußball zu produzieren. Das fand denn auch den begeisterten Beifall der zwar wenigen aber interessierten Zuschauer.

Der „Aktion Sorgenkind“ konnten 931,10 DM überwiesen werden.



Aufnahmen: Jürgen Peter Korth, Horst Thiel (Konstruktionsbüro), Herbert Goretzki



Die Unfallgefahren für Kinder, Hausfrauen und Arbeitnehmer sollen durch ein Maschinenschutzgesetz gemindert werden. Der von Bundesarbeitsminister Katzer vorgelegte Entwurf dieses Gesetzes ist vom Bundeskabinett verabschiedet und dem Bundesrat zugeleitet worden. Das Gesetz will erreichen, daß künftig nur noch technische Arbeitsmittel auf den Markt gebracht werden, die den allgemein anerkannten Regeln der Sicherheitstechnik entsprechen. Den technischen Arbeitsmitteln werden alle Haushalts-, Bastel- und Sportgeräte sowie Spielzeug gleichgestellt.

Das Gesetz verfolgt im wesentlichen folgende Ziele:

1. Die Unfallgefahren im Haushalt zu bekämpfen. Zur Zeit sind jährlich etwa 9800 tödliche Unfälle in privaten Haushalten zu beklagen.

2. Zum besseren Schutz der Kinder sollen auch die Spielzeuge soweit wie möglich zur Verhinderung von Verletzungen abgesichert sein.

3. Die Verhütung von Unfällen in den Betrieben zu verstärken. Für die Unfallverhütung im Betrieb ist bisher ausschließlich der Arbeitgeber verantwortlich. Jetzt sind die Hersteller und Importeure verpflichtet, nur unfallgesicherte technische Arbeitsmittel auf den Markt zu bringen.

Die Durchführung des Gesetzes wird den nach Landesrecht zuständigen Behörden (Gewerbeaufsicht) obliegen. Soweit Mängel festgestellt werden, kann die zuständige Behörde dem Hersteller oder Importeur den Verkauf beanstandeter technischer Arbeitsmittel untersagen.

Die Behörden sollen unterstützt werden durch die im Rahmen der Selbstverwaltung der Wirtschaft gebildeten Normenausschüsse. Diese haben sich bereit erklärt, ihre Arbeit auf das Gebiet der Sicherheitstechnik zu erweitern. Auch die nichtbehördlichen Prüfstellen, so die Prüfstellen des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften – Zentralstelle für Unfallverhütung – und des Verbandes Deutscher Elektrotechniker, werden bei der Durchführung des Gesetzes eingeschaltet.

Die neuen Vorschriften werden für alle technischen Arbeitsmittel, wie Werkzeuge, Geräte und Fördermittel, für Schutzausrüstungen sowie für Geräte zur Beheizung, Bekühlung und Belüftung gelten. Sie erstrecken sich außerdem auf alle Haushaltsgeräte sowie Sport- und Bastelgeräte und Spielzeug.

Stückelung des Urlaubs in Stunden und halbe Tage unzulässig

Ein Arbeitnehmer verlangte nach Beendigung seines Arbeitsverhältnisses von seinem früheren Arbeitgeber eine Urlaubsabgeltung für 15 Urlaubstage. Der Arbeitgeber hielt diesem Anspruch entgegen, daß der Arbeitnehmer häufig 1 Stunde vor Arbeitsschluß den Arbeitsplatz verlassen habe und manchmal auch halbe Tage der Arbeit weggeblieben war, um an Kursen teilzunehmen, beziehungsweise, um persönliche Dinge zu erledigen. Der Arbeitnehmer habe für diese Zeit seinen vollen Lohn erhalten. Es habe eine Vereinbarung bestanden, daß diese Freizeit auf den Urlaub angerechnet werde.

Das Bundesarbeitsgericht sprach dem Arbeitnehmer den Urlaubsabgeltungsanspruch in vollem Umfang zu. Eine Zerstückelung des Urlaubs in Stunden oder halbe Tage widerspricht in eklatanter Weise dem Urlaubszweck. Eine Vereinbarung, wonach der Urlaub gestückelt stundenweise oder in halben Tagen genommen werden kann, kommt einem Verzicht des Urlaubsanspruchs gleich und ist daher nichtig.

(Urteil des Bundesarbeitsgerichts vom 29. 7. 1965 –5/AZR 380/64–)

Siegfried Droese

Diese Mahnung möchte man jedem Autofahrer dringender ans Herz legen als den wohlbekannten amerikanischen Werbeschlager mit dem Tiger.

Vielleicht haben Sie den Appell, den ein Bundestagsabgeordneter allen Kraftfahrern in einer Ostdeutschen Zeitung gab, nicht gelesen. Vielleicht haben Sie davon nur teilweise oder unvollständig gehört, vielleicht aber auch die Sache weiter nicht ernst genommen. Mir aber liegt diese Sache sehr am Herzen, und deshalb möchte ich Ihnen als Feuerwehrmann folgendes sagen: Obwohl wir in letzter Zeit sehr oft von Autobränden lesen und hören, gehen diese Meldungen einfach über uns hinweg. Wohl denkt man im Unterbewußtsein flüchtig: Du paßt schon auf. Auch durch die Dummheit anderer wird dir beim Autofahren schon nichts passieren. Also ist die Anschaffung eines Löschers nicht nötig. — Was aber, wenn einmal in der Zukunft ein „echtes“ Unglück auch Ihnen geschieht? Ich meine, wenn Sie und alle anderen Verkehrsteilnehmer aufpassen wie die Luchse, so daß menschliches Versagen wirklich hundertprozentig ausgeschlossen ist, und es trotzdem einmal kracht. Das kann ganz einfach durch einen platzenden Reifen, einen Materialfehler, eine Windböe, ein Reh oder wer weiß wie viele andere Ursachen passieren. Was aber, wenn Ihr Wagen dann gegen eine Leitplanke, ein Haus, einen Baum, eine Böschung hinab oder gegen ein anderes Fahrzeug geschleudert wird? Dabei kann die Benzingleitung brechen oder abreißen oder die Verschraubung undicht werden oder der Tank leckgeschlagen worden sein, und wenn sich dann das ausfließende Benzin am heißen Motor entzündet oder an den funkenreißenden Metallteilen Ihres Wagens oder an dem heißen Motor des Wagens, der Ihnen gerammt hat oder aber an den Kurzschlüssen, die bei Kabelbrüchen möglich sind, Feuer fängt? Was dann, wenn Sie eingeklemmt sind und kein Feuerlöscher greifbar ist? Diese Situation ist doch denkbar — oder nicht? Wissen Sie, daß es täglich, jawohl täglich, zu 41 Autobränden kommt? Nein, nein, nicht auf der ganzen Welt, sondern nur auf den bun-

desdeutschen Autostraßen! Sicher haben Sie davon gehört; aber es geht einfach über uns hinweg.

Da hieß es: Drei Menschen kamen in den Abendstunden auf der Bundesstraße 27 kurz nach der Ortsausfahrt Echterdingen ums Leben, als bei der Einmündung der Flughafenstraße in die B 29 zwei Personenwagen so heftig zusammenprallten, daß beide Fahrzeuge sofort in Flammen aufgingen. — Haben Sie dazu das Bild der rettungslos eingeklemmten Personen in den lichterloh brennenden Wagen gesehen? Ich habe es für Zweifler aufbewahrt.

Hoffentlich war es nicht Ihr — was heißt hier eigentlich „hoffentlich war es nicht“ — es war ein Mensch wie Sie und ich. Deshalb sollten, nein, müssen wir uns alle gleichermaßen für jeden in Notgeratenen einsetzen und daran denken, daß uns schon heute auf dem Heimweg das gleiche Los treffen kann. Darum meine ich:

Pack' den Löscher in den Wagen!

Sie beugen für sich und für mich vor, und ich tue das gleiche, und so denken und handeln wir miteinander füreinander und vergrößern die Sicherheit auf den Autostraßen. Dies kann man nämlich nicht durch Schlagworte sondern nur durch Taten erreichen. Jawohl, jeder einzelne kann die Sicherheit ausbauen und erhöhen. Es liegt an uns allen. Hier kann man nicht mal einem Minister den Schwarzpeter zuschieben. Hier liegt es an uns allein. Größere Sicherheit — denn jeder einzelne macht's möglich!

Wenn wir an eine solche Unglücksstelle kommen, und jeder hat einen vernünftigen Löscher bei sich, und wir alle löschen zugleich, dann wirkt die „geballte Ladung“, und wir brauchen nicht entsetzt zuzusehen, ohne helfen zu können. Wäre es nicht ein beruhigenderes Gefühl auch für Sie und die gelegentlichen oder ständigen Mitfahrer, zu wissen, daß Ihnen, wenn Sie in ein so schreckliches Unglück verwickelt würden, von 10 Autofahrern neun mit einem vernünftigen Löscher helfen könnten? Meinen Sie vielleicht, die Brandgefahr sei übertrieben? Auf einer Ausfallstraße Ludwigsburgs ver-

brannten zwei Männer und eine Frau in ihrem Wagen, der von hinten gerammt worden war. Die Löscheversuche nur eines Autofahrers waren vergeblich. Als die Feuerwehr eintraf, war es zu spät.

Sie werden fragen, warum ich im „Schmelztiegel“ darüber etwas sage? Einmal, weil ich nicht möchte, daß Ihnen etwas so Schreckliches wie das Verbrennen passiert — zum anderen, weil ich im vorangegangenen Heft auf den allgemeinen Brandschutz im Betrieb und dabei auch auf die Feuerlöscher hinwies — zum dritten, weil ich es noch bei keinem Verkäufer einer Autofirma erlebt habe, daß er neben seinem Wagenverkauf auch nur ein einziges Wort für einen Autolöcher gesagt hätte. Alle anderen Kinkerlitzchen wie Teddybären, Blumenväsen, Chromleisten und unnützer Klimbim werden angeboten, aber nennen Sie mir eine Autofirma, die in ihre Sonderausstattung die Sicherheitsgurte, den Sanitätskasten und den Handfeuerlöscher miteingeschlossen hat. Ja, und Ihr Autoversicherer versichert den Wagen dann noch gegen Diebstahl und Brand! Was aber, so frage ich, haben Sie von der Feuerversicherung, wenn Sie im Wagen eingeklemmt sitzen und er brennt? Verzichten Sie deshalb lieber auf Weißwandreifen und legen Sie sich für dieses Geld einen vernünftigen Handfeuerlöscher zu.

Was versteht man unter einem vernünftigen Feuerlöscher? — Das ist ein Gerät, das nach der Inbetriebnahme in der Lage ist, einen Entstehungsbrand sicher abzulöschen und dessen Einsatz die eingeschlossenen Personen in keiner Weise gefährdet. Ich meine, Sie sollten sich nicht diese Konservendosen mit Tetra- oder Bromidlöschmittelfüllung kaufen. Das sind Sprühdöschen, mit denen man ein bißchen Spielerei treiben, das Gewissen nur ganz, ganz oberflächlich beruhigen, den Geldbeutel schonen, die eingeschlossenen Menschen eventuell ums Leben bringen, aber keinesfalls ein brennendes Auto löschen kann. Hier trifft zu: So klein, kleiner gehts nicht! Diese Löschmittel nämlich sind flüssig und entwickeln narkotisch wirkende

Dämpfe, auf glühende Teile gespritzt sogar hochgiftige nitrose Gase. Ist das nicht allerhand — und Sie als Laie sollen damit umgehen?

Sehen Sie, und deshalb wende ich mich an dieser Stelle an Sie, und aus diesem Grunde kann ich Ihnen als Feuerwehrmann sagen: Wenn Sie einen Löcher kaufen, dann einen völlig ungefährlichen, zwar etwas teureren, aber dafür einen mit einer guten Löschwirkung ausgestatteten „Trockenpulverlöcher“ von mindestens 1 kg. Denken Sie bitte daran: alle Konstruktionsmaßnahmen im Autobau haben keine 100%ige Sicherheit und keine Lösung zur Ausschaltung von Benzinbränden gebracht. Die örtliche Trennung: Motor vorn — Tank hinten oder umgekehrt, ist unwirksam bei einem auffahrenden Auto, bei dem diese Anordnungen parallel oder gegensätzlich laufen; und doch ist ein solcher Wagen besser als einer, dessen Tank gleich beim Motor liegt.

Denken Sie auch an die eine Million neuer Führerscheine. Das sind nicht eine Million Versager, aber eine Million „Neulinge“ im Straßenverkehr, wie wir es alle einmal waren, und es sind nicht eine Million Wagen mehr, aber einige Tausend „Gelegenheitsfahrer“ mehr.

Wenn Ihnen einige Formulierungen in meinen Ausführungen zu scharf erscheinen sollten, dann denken Sie bitte daran, daß ich Sie nur eindringlich besonders auf die Autobrandgefahr aufmerksam machen und Ihnen zeigen wollte, wie Sie sich und andere Autofahrer schützen können. Lassen Sie sich doch einen Trockenfeuerlöscher anstelle einer italienischen Autohupe zum Geburtstag schenken, denn der Autofeuerlöscher zwingt Brandgefahr raus und Sicherheit rein!

Und nun gute Fahrt mit einem Feuerlöscher und gute Erholung im Urlaub!

Letzte Meldung: Am 13. Mai bemerkte ein Werksangehöriger den Brand eines PKW auf dem Parkplatz im Werksgelände beim Pförtner 1. Mit einem Handfeuerlöscher konnte größerer Schaden vermieden werden. Brandursache: Defekt eines Kabels.

Kirchensteuererhebung bei glaubens- verschiedenen Ehen

Unter glaubensverschiedenen Ehen sind solche Ehen zu verstehen, bei denen ein Ehepartner einer christlichen Konfession nicht angehört, der andere aber evangelisch oder katholisch ist. Nach dem Urteil des Bundesverfassungsgerichts vom 14. 12. 1965 ist es in solchen Fällen dann nicht mehr möglich, den konfessionslosen Ehegatten für seinen evangelischen oder katholischen Ehepartner zur Kirchensteuer heranzuziehen, wenn dieser der Kirchensteuererhebung widerspricht.

Will zum Beispiel ein Werksangehöriger, der keiner kirchensteuerberechtigten Religionsgemeinschaft angehört, für seine nicht mitarbeitende Ehefrau die bisher in halber Höhe von ihm erhobene Kirchensteuer nicht weiterzahlen, so muß er bei seinem Arbeitgeber, also der BSI, Widerspruch erheben, wofür etwa folgender Schriftsatz genügt:

„Gegen die Einbehaltung von Kirchensteuern erhebe ich Widerspruch. Ich gehöre keiner Religionsgemeinschaft an und bitte, auch für meine Ehefrau von meinen Einkünften keine Kirchensteuer mehr zu erheben.“

Nur wenn eine solche oder ähnliche schriftliche Erklärung, die zum Lohnkonto zu nehmen ist, vorliegt, dürfen Lohnbuchhaltung und Hauptkasse von der Einbehaltung von Kirchensteuern absehen.

Dasselbe gilt analog für Ehepaare, die beide im Beruf stehen (Steuerklasse IV). Ist zum Beispiel der Ehemann konfessionslos, die mitarbeitende Ehefrau dagegen katholisch oder evangelisch, so braucht der Ehemann weder für sich noch für seine Ehefrau Kirchensteuern zu bezahlen, während von der Ehefrau in jedem Fall die halbe Kirchensteuer einzubehalten ist. Voraussetzung ist auch hier, daß der Ehemann bei seinem Arbeitgeber Widerspruch erhebt.

Für die zurückliegenden Jahre 1964 und 1965 kann in den infragekommenden Fällen die zuviel erhobene Kirchensteuer auf Antrag erstattet werden. Dieser Antrag ist an die für den konfessionsgebundenen Ehegatten zuständige Kirchensteuerbehörde zu richten. Ihm ist eine Be-

scheinigung des Arbeitgebers über die in den Jahren 1964 und 1965 einbehaltene Kirchensteuer beizufügen.

Ist jedoch für 1965 beim Finanzamt ein Antrag auf Lohnsteuerjahresausgleich gestellt worden, so muß der neuerdings vorgesehene Bescheid des Finanzamts abgewartet werden, ehe man sich an die Kirchensteuerbehörde wenden kann.

Tödlicher Unfall beim Rangieren

Eine Rangiereinheit mit drei Wagen sollte an sieben leere Wagen, die auf dem Seitengleis hinter einer Weiche standen, angesetzt werden. Die drei Wagen wurden von einer E-Lok gedrückt. Vor der Weiche hielt die E-Lok an, und der 1. Rangierer kuppelte die drei Wagen ab. Anschließend wurden die Wagen von der E-Lok zu den stehenden Wagen abgestoßen. Der 2. Rangierer war inzwischen in das Gleis getreten, um die heranrollende Einheit an die stehenden Wagen anzukuppeln. Die Wagen rollten auf die stehende Einheit auf. Hierbei wurde der erste Wagen der stehenden Einheit durch den Aufprall der Puffer angehoben, über die Puffer geschoben und entgleiste. Der Rangierer kam hierdurch zwischen Puffer und Stirnwand des heranrollenden Wagens. Er erlitt schwere Kopfquetschungen, an deren Folgen er am Unglücksort verstarb. Die Ursache für das Anheben des ersten Wagens der stehenden Einheit ist darauf zurückzuführen, daß die drei leeren, heranrollenden Wagen die stehende Einheit, die aus sieben Wagen bestand, nicht in Bewegung setzen konnte. Die stehende Einheit setzte sich aus sechs Flachwagen mit je vier Achsen und einem kleinen Flachwagen mit zwei Achsen zusammen, der sich an der Spitze befand. Da der 2-Achser wesentlich leichter als die sechs 4-Achser war, wurde dieser Wagen durch den Aufprall der drei leeren Wagen angehoben und seitlich von den Schienen abgedrückt, wodurch der Rangierer zwischen Stirnwand und Puffer geriet.

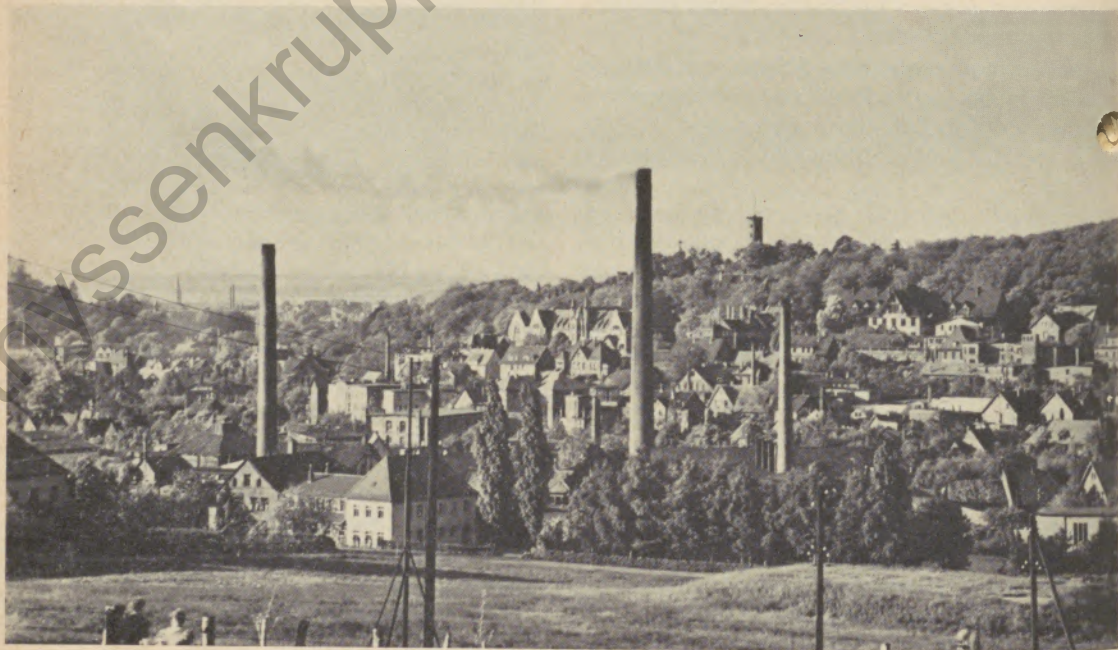
Bethel

die Stadt der Nächstenliebe

Bethel ist Bodelschwingh und Bodelschwingh ist Bethel. Kaum jemand, dem diese beiden Namen nicht ein Begriff wären. Auch Remscheid ist mit Pastor von Bodelschwingh schon über 40 Jahre eng verbunden; denn die erste Bodelschwingh-Siedlung wurde bereits in den 20er Jahren im Bezirk Neuenhaus „Auf dem Heidchen“ errichtet, die zweite in mehreren Bauabschnitten in Westhausen als „Bodelschwingh-Siedlung“ begonnen und erst vor drei Jahren endgültig ausgebaut und vollendet, und die dritte besteht „Am Grenzwall“ in Lennep. Diese Wohnsiedlungen, nach den Vorstellungen und Plänen Pastor von Bodelschwinghs, zählen zu den schönsten von Remscheid, und schon deshalb ist Veranlassung, dieses Mannes — und auch der Männer gleichen Namens aus dem Hause Bodelschwingh und ihres Werkes —, dieses genialen Schöpfers der „Stadt der Nächstenliebe“ Bethel sich zu erinnern und seinem Werke durch tatkräftige Hilfe weiterhin erfolgreichen Fortbestand zu sichern.

Bethel — wer es nicht kennt, kann sich keine Vorstellung machen von dem, was es ist, was da geschieht. Es kommt einem der Gedanke an ein „achtes Weltwunder“, das darin besteht, daß dort 2500 Männer und Frauen, in der heute angeblich so liebeleeren und lieblosen Zeit 7500 kranke Menschen betreuen. Nicht die Zahl der Kranken ist das Erstaunliche, nein, die große, wenn auch immer noch zu kleine Zahl von nächstenliebenden Menschen, die aus innerer Berufung und Erkenntnis sich zu diesem Dienst an den Hilflosen entschlossen haben, obwohl es draußen Wohlstandsmöglichkeiten die Hülle und Fülle gibt.

Pastor von Bodelschwingh hat einmal gesagt, wir sollten nicht soviel vom guten und schönen Jenseits sprechen, sondern auch ein gutes und erträgliches Diesseits zu schaffen bestrebt sein. Das war für ihn der Grundgedanke für sein Handeln: jenen Menschen zu helfen, die sich nicht selbst helfen können, sie möglichst zu heilen, zum mindesten aber ihnen einen Da-



seinssinn zu geben und die ganz vom Schicksal geschlagenen wenigstens als Menschen zu behandeln.

Eine Stadt von 10 000 Menschen ist Bethel im Laufe von bald 100 Jahren geworden, entstanden aus einem einzigen Haus, das noch heute steht, eingebettet in waldige Hügel bei Bielefeld. Es ist ein grandioses Liebeswerk, das größte wohl seiner Art auf der Erde, der Technik im Grunde abhold wie sonst nichts anderes, weil hier nur und einzig und allein der Mensch gilt, der hilfsbedürftige Mensch. Wer durch die Bethelpforte tritt, wird von dem Hauch absoluter Nächstenliebe umfungen, dem sich keiner entziehen kann, und der in ihm sofort den Wunsch wachruft: wie kannst auch du hier helfen? Denn die Aufgaben sind ungeheuer groß und ernst.

7500 Kranke müssen Wohnung, Kleidung, Essen, ärztliche Betreuung und Versorgung und – Arbeit haben. Arbeit vor allem alle – und das sind mehrere Tausend –, die dazu in der Lage sind, um ihnen das Bewußtsein zu geben, daß

sie trotz ihrer Krankheit zur menschlichen Gesellschaft zählen.

7 500 Kranke – welch ungeheure Zahl gegenüber 2 500 ihnen in Liebe beistehenden Menschen. Ist es da verwunderlich, wenn der Besucher von Bethel mit dem Wunsch und dem Willen nach Hause fährt, seinerseits zu helfen? Nach all dem Elend, das auch wir in Deutschland durchlitten haben, ist es nur zu begreiflich, daß wir für andere Not heute besonders empfänglich sind und auch im Wohlstand die hilfsbedürftigen Menschen nicht vergessen, wenn uns deren Jammer nur nahegebracht wird.

Deshalb ist auch unsere Geschäftsleitung dem Gedanken äußerst aufgeschlossen, von hier aus eine Daueraktion für Bethel zu starten.

Bethel braucht alles.

Man kann sich vorstellen, welche Unmengen an Kleidung jeglicher Art – alles, was wir selbst ebenfalls täglich brauchen – nötig ist, um 7 500 Menschen: Kinder, Jugendliche und Erwachsene, von Kopf bis Fuß einkleiden zu können, aber



nicht nur ein Mal, sondern immer, jahraus, jahrein. Daneben— was wenig bekannt ist — braucht Bethel Spielzeug für die kranken Kinder; denn die meisten sind mittellos, und es gibt leider auch *lieblose Eltern, die ihre kranken Kinder vergessen und sich nicht um sie kümmern, weil sie krank sind. Was aber kann das Kind dafür?* Um Ihnen, liebe Leserinnen und Leser, Postgebühren und Wege zu ersparen, hat unsere Geschäftsleitung einen kleinen Raum zur Verfügung gestellt, in dem die Spendenpakete gesammelt und bei genügender Anzahl sofort nach Bethel geschafft werden können.

Bestimmt haben Sie schon manches gute Kleid, manches gute Paar Schuhe, Mäntel, Anzüge, Hosen, Jacken, Pullis, Blusen, Oberhemden, größere Woll- und Stoffreste, die noch verarbeitet werden können, Handschuhe, Schals usw., *usw., weggeworfen, was Bethel für seine Kranken noch gut gebrauchen kann.* Werfen Sie bitte in Zukunft nichts weg, auch keine Kinderkleidung. Machen Sie sich die kleine Mühe und packen Sie die Sachen, die Sie nicht mehr brauchen, in einen Karton — bitte keine schmutzigen Sachen —, *verschnüren Sie ihn und bringen Sie ihn zum Pförtner 1, Papenberger Str. 38.* Schreiben Sie bitte aber auch Ihren Namen und Ihre Anschrift und den Hinweis „Für Bethel“ auf das Paket; denn Bethel möchte sich bei jedem einzelnen Spender für seine Spende selbst bedanken und ihn einreihen in die „Freunde von Bethel“. Falls Sie keinen Karton haben, bringen Sie die Sachen bitte lose hierher, und legen Sie einen Zettel mit Ihrer Anschrift dazu.

Das ist schon alles. Mehr brauchen Sie nicht zu tun und Sie haben ein gutes Werk getan und tatkräftig geholfen. Warum auch sollen wir nicht helfen, wenn es uns möglich ist, zumal diese Hilfe noch nicht einmal Opfer verlangt.

Sagen Sie bitte auch Ihren Nachbarn, Freunden, Verwandten und Bekannten, daß sie ein gutes Werk tun und Kleidung und Spielzeug, aber auch gute Bücher, hier für Bethel abgeben können. Denken Sie daran, daß nur Sie mit Ihrem Namen, der auf dem Paket steht, in

Bethel als Spender registriert werden, und niemand sonst im Zusammenhang mit Ihrer Spende dort in Erscheinung tritt, und daß es so ist, als würden Sie Ihr Spendenpaket persönlich in Bethel abgeben.

Eine äußerst interessante Einrichtung ist Briefmarkensammelstelle in Bethel, von der Sie auch Briefmarken beziehen können, wenn Sie Sammler sind. Sie können aber auch alle Briefmarken, die Ihnen in die Hände kommen, sammeln und ebenfalls in einem Umschlag oder Karton hier für Bethel abgeben.

Natürlich braucht Bethel auch Geld; denn auch die Mitarbeiter müssen leben, wohnen und sich kleiden und für ihre Familien sorgen: die 70 Lehrer, 90 Ärzte, die 1500 Schwestern und Hausväter, das Pflegepersonal, die Apotheker, Assistenten, Laboranten und die vielen anderen Betreuer, die alle auf vieles verzichten, wovon wir glauben, es niemals missen zu können, und die manches persönliche Opfer bringen im Dienste für die kranken Menschen. Aber auch die Unterhaltung der einzelnen Institute, der Krankenhäuser, Schulen, der vielen Gebäude, die Medikamente, die kostbaren medizinischen Apparate und Geräte erfordern Geld, viel Geld — und wenn Ihnen danach zumute ist und ein Für oder Zehnmarkschein oder vielleicht mehr Ihnen eine gute Tat wert ist, dann ist Bethel auch dafür dankbar, wenn Sie ihm ein solches Geschenk machen auf das „Postscheckkonto Hannover 1904 Pastor von Bodelschwingh“ oder über die Banken und Sparkassen.

Wie schwer machen wir uns so oft das tägliche Leben, und doch ist es so einfach, bei etwas gutem Willen einander zu verstehen und zu helfen, einander beizustehen und das, trotz Wohlstand, noch genug sorgenvolle Dasein erträglicher werden zu lassen und dabei denen abzugeben, die ein leidvolles Schicksal von unserer Hilfe abhängig macht.

Vergessen Sie bitte nicht, daß dies nicht nur eine einmalige Aktion ist, sondern daß Sie auch in Zukunft jederzeit Sachen, die Sie nicht mehr brauchen, hier für Bethel abgeben können.

Das Sein, das sogenannte Leben,
ist angefüllt mit Schaffen, Streben.
Ein Arbeitstag folgt auf den andern,
das ganze nennt man: Erdenwandern.
Doch jeder Tag hat auch sein Ende,
jede Woche hat das Wochenende.
Man füllt es nicht mit Wohlbehagen,
wenn's Feierabend hat geschlagen.

Wie tut der Feierabend gut,
ganz gleich, was auch ein jeder tut.
Der eine hat als Lebenskern
das Basteln und das Werken gern.
In jungen Jahren hat's dem Mann
der Sport es meistens angetan;
dann gibt's noch Wandern, Schwimmen, Segeln,
die älteren Semester kegeln.

Und wieder andere, sie starten,
nach Feierabend in den Garten,
wo schon die Frühlingsblumen sprießen,
natürlich muß man sie begießen.
Vom Fenster ist der Blick erhebend,
es grünt und blüht, alles ist lebend –
auch lebend sind zwei junge Hasen,
die im Gemüsegarten grasen.

Das ist gemein und außerdem
dem Gartenfreund nicht angenehm.
Man rennt hinunter aus dem Haus:
Ihr Frevlern mach' ich den Garaus.
Zum Garten führen noch fünf Stufen
doch bei den letzten, wie verrufen,
da hat er einen Sturz gemacht,
er stolpert, daß es nur so kracht.

Die beiden Hasen, sehr erschreckt,
die haben sich sogleich versteckt;
es darf uns auch nicht überraschen,
daß sie im Nachbargarten naschen.
Doch wollen wir den Gärtner fragen,
was sich noch weiter zugetragen.
Er müht sich, seine wunden Stellen
zu kühlen noch bevor sie schwellen.

Doch als er aus dem Fenster schaut,
er kaum den eignen Augen traut:
da sieht er jene beiden Hasen
in seinem Garten friedlich grasen.

Senz'altro adesso penserete: che cosa può avere oggi ancora da contestare? Ma le cose stanno così: dove tante persone abitano insieme succede sempre qualcosa, con la quale è possibile che non si sia d'accordo. Proprio per questo è bene dirvi nella nostra rivista ciò che è necessario cambiare.

I vecchi materassi negli appartamenti degli scapoli che erano diventati deboli sono stati sostituiti nelle ultime settimane con dei nuovi bellissimi. Con questo smetteranno per molto tempo le lamentele per i cattivi letti. Tuttavia si prega di tenere i nuovi materassi con cura e di non adoperarli come sedili, affinché si mantengano in buono stato più a lungo.

Con nostra grande gioia è primavera e presto estate. La natura verdeggia e dappertutto è in fiore. Anche il bel prato fra le case rallegra la vista. Meno bello è però il fatto che le strade non vengano usate, bensì il bordo del prato. Questo viene consumato ai margini, tanto che non può più crescere erba. I bambini vengono tenuti lontano dal prato e gli adulti lo calpestano. In questa nuova, più calda stagione si aprono volentieri le finestre. Questa è una buona cosa. E' però necessario far andare le radio e i giradischi che stanno ai bordi delle finestre a tutto volume e disturbare il vicinato? Con un po' di buona volontà si può ascoltare musica e radio anche con un volume un po' più basso. La gente che passa per strada e le persone che abitano dall'altra parte della strada non vogliono affatto sentire la vostra musica.

E per ultimo ancora un'altra cosa: si deve assolutamente in via Feilenhauerweg cioccare a calcio e bocce a fare un tale baccano? Cercatevi per favore un altro posto per giocare al pallone. Pensate che le persone che abitano vicino vogliono avere la loro tranquillità.

Questo è tutto per oggi. Spero che la prossima volta abbia qualcosa di più piacevole da dire. Questo desidera il vostro direttore

Termini per pagamenti dell'indennità mutua per malattia

Abbiamo sempre detto con insistenza ai soci malati inabili al lavoro che hanno diritto all'indennità mutua per malattia, di presentare subito al momento dell'avviso di guarigione il foglio per il pagamento di tale indennità. Nel caso che la durata dell'inabilità al lavoro superi la fine del mese, il predetto foglio deve essere presentato alla cassa malattia al più tardi l'ultimo giorno lavorativo del mese. La cassa malattia tuttavia deve spesso constatare che questi termini non sono rispettati e che quindi il puntuale pagamento dell'indennità al giorno di paga non è sempre sicuro.

Insistiamo quindi ancora di consegnare puntualmente il foglio per il rimborso dell'indennità e preghiamo prendere nota che in futuro — nel caso contrario — il pagamento sarà effettuato soltanto con la prossima paga, e cioè un mese completo più tardi.

Nell'interesse di una liquidazione priva di difficoltà preghiamo ancora una volta di osservare la nostra preghiera.

LA CASSA MALATTIA

Unsere Jubilare

30

40 Jahre Mitarbeit

Hans Kachelmaier,
Lehrlingsausbildungsleiter,
am 16. Juni 1966

25 Jahre Mitarbeit

Hermann Conrad,
Technisches Büro Stachelhausen,
am 5. Juli 1966

Friedrich Cepik,
Härterei Stachelhausen,
am 1. August 1966

10 Jahre Mitarbeit

Lina Becker,
Stahlguß-Verkauf,
am 1. Juli 1966

Elfriede Vagac,
Lohnbuchhaltung,
am 1. Juli 1966

Marta Richter,
Kernmacherei Stachelhausen,
am 16. Juli 1966

Katharina Zolnowski,
Werksaufsicht,
am 26. Juli 1966

Kleine Anzeige

Gasherd mit Kohle-Beistellofen, sehr gut erhalten, umständehalber für 130 DM zu verkaufen. Zu erfragen in der Redaktion.

Ins Leben traten ein

Domenico, Sohn von Francesco Genovese, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 17. Februar 1966

Damar, Tochter von Peter Röttger, Möbelschreinerei Süd, am 2. März 1966

Tommaso, Sohn von Domenico Nestola, Conturaabteilung Stachelhausen, am 7. März 1966

Tina, Tochter von Carmine Pannone, Schweißerei Stachelhausen, am 16. März 1966

Lucia, Tochter von Michele Iodice, Formerei Papenberg, am 23. März 1966

Giuseppe, Sohn von Corrado Di Martino, Gießerei Stachelhausen, am 18. März 1966

Susanne, Tochter von Otmar Berghaus, Verkauf Stahlguß, am 10. April 1966

Claudia, Tochter von Horst Wolter, Putzerei Stachelhausen am 15. April 1966

Christina, Tochter von Karl-Heinz Grob, Büro Stachelhausen, am 14. April 1966

Sylvia, Tochter von Manfred Gmitz, Hauptkasse, am 19. April 1966

Nunzia, Tochter von Giuseppe Gueli, Kernmacherei Stachelhausen, am 1. April 1966

Giuseppe, Sohn von Corrado Cataudella, Richterei Papenberg, am 16. April 1966

Fritz, Sohn von Friedrich Schleicher, Gießerei Papenberg, am 24. April 1966

Britta, Tochter von Karl Wohlrab, EDV, am 28. April 1966

Markus, Sohn von Erwin Schmidtke, Lindenberg, am 12. Mai 1966

Maria, Tochter von Antonio Dell Elba, Putzerei Stachelhausen, am 27. April 1966

Sylvia, Tochter von Günter Schwarz, Baubetrieb, am 18. Mai 1966

Es haben geheiratet

Horst Raabe, Reparaturbetrieb Stachelhausen, und Margret Hintzen, am 1. April 1966

In den Ruhestand traten

Bernhard Heymel, Werk Julius Lindenberg, nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. März 1966

Otto Schlüter, Bahnbetrieb, nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. März 1966

Gustav Unger, Werk Julius Lindenberg, nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. April 1966

Philipp Mai, Baubetrieb, nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. April 1966

Erwin Morwald, Baubetrieb, nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. April 1966

Fritz Sauer, Schmelzerei Papenberg, nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 29. April 1966

Heinrich Spieß, Schlosserei Stachelhausen, nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 14. Mai 1966

Alfred Kehl, Putzerei Papenberg, nach 15jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Mai 1966

Wilhelm Biermann, Hartgußkontrolle Papenberg, nach 44jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 23. Mai 1966

Wilhelm Baier, Werksaufsicht, nach 15jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Mai 1966

Wilhelm Laue, Kernmacherei Papenberg, nach 46jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Juni 1966

Heinrich Gombler, Putzerei Stachelhausen, nach 24jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Juni 1966

Friedrich Schotters, Pensionär, 64 Jahre alt, am 1. März 1966

Artur Jung, Endkontrolle Papenberg, 62 Jahre alt, am 6. März 1966

Eugen Huss, Pensionär, 63 Jahre alt, am 8. März 1966

Albert Hengstenberg, Pensionär, 81 Jahre alt, am 11. März 1966

Ernst Scheerer, Pensionär, 78 Jahre alt, am 12. März 1966

Martha Conrad, Ehefrau von Erich Conrad, Pensionär, 62 Jahre alt, am 11. März 1966

Valeria Jünger, Pensionärin 77 Jahre alt, am 17. März 1966

Christian Horn, Pensionär, 73 Jahre alt, am 18. März 1966

Karl Melchers, Pensionär, 87 Jahre alt, am 18. März 1966

Helene Döpper, Pensionärin, 77 Jahre alt, am 29. März 1966

Karl Arntz, Pensionär, 79 Jahre alt, am 4. April 1966

Josef Walkowiak, Pensionär, 63 Jahre alt, am 7. April 1966

Karl Linn, Pensionär, 69 Jahre alt, am 10. April 1966

Maria Weiß, Ehefrau von Richard Weiß, Pensionär, 66 Jahre alt, am 11. April 1966

Hugo Richter, Formerei Stachelhausen, 65 Jahre alt, am 17. April 1966

Michael Ascherl, Pensionär, 66 Jahre alt, am 20. April 1966

Ernst Hoffmann, Pensionär, 65 Jahre alt, am 23. April 1966

Karl Hungerbach, Pensionär, 68 Jahre alt, am 1. Mai 1966

Johann Lanzmich, Pensionär, 77 Jahre alt, am 4. Mai 1966

Karl Saul, Pensionär, 61 Jahre alt, am 9. Mai 1966

Berta Jurat, Pensionärin, 80 Jahre alt, am 10. Mai 1966

Wilhelm Weißapfel, Pensionär, 70 Jahre alt, am 13. Mai 1966

Franz Persch, Pensionär, 89 Jahre alt, am 14. Mai 1966

Albert Müller, Kernmacherei Papenberg, 55 Jahre alt, am 26. Mai 1966

