

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

BSI 97
WEIBENBRAUSE

BSI
CORRODUR

CORRODUR

TRILEX RÄDER

851
PYBODIA

BSI
WARMFESTER
ELEKTRO-STAHLGUSS

BSI-GUSSBOGEN

BSI-SIUS
SCHWEISSBARER
TEMPERGUSS D.P.

PYRODUR

**BERGISCHE
STAHL-INDUSTRIE
REMSEID**

LINDENBERG STAHL

BERGIT

BSI
REIBENBREMSE

BSI
PYRODUR

BSI
UMKEHR-
KRÜMMER

STABLE

1999



Zu unserem Titelbild

Was kennzeichnet Zahl und Verschiedenheit unserer Erzeugnisse besser als diese scheinbar dahintreibende Flut der BSI-Prospekte. Mancher mag sich beim Betrachten des Titelblattes denken: verdammt viel Papierkram; sicherlich könnte wohl auf einiges, ja auf vieles verzichtet werden.

Ein anderer wieder kombiniert vielleicht: Was da an Blättern herumwirbelt, zeugt von einem umfangreichen Fabrikationsprogramm und dem Willen, überall im Stahlguß- und Tempergußgeschäft dabei zu sein und möglichst auch jeder Industrie etwas zu verkaufen, um die hungrigen Fertigungsbetriebe des Werkes unentwegt mit Arbeit füttern zu können.

Darum geht es auch.

Wir haben nun einmal ein riesengroßes Produktionsprogramm mit vielen Werkstoffen und einer ganzen Reihe von Fertigerzeugnissen. Wenn man das, was unser Werk zu schaffen imstande ist, an den Mann bringen will, genügt es – mit Blick auf die gedruckten Werbemittel – nicht, die ganze Propaganda etwa auf eine einfache Produktionsliste oder -darstellung zu beschränken. Nein, für jeden Spezialbereich – so gebietet es letztlich auch die überaus lebhafteste Werbetätigkeit der lieben Konkurrenz – muß die Reklametrommel gerührt werden.

Dem freundlichen Leser sei abschließend verraten, daß im Titelbild lediglich ein Ausschnitt des vorhandenen Materials vermittelt wird. Darüber hinaus gelangen noch andere Prospektblätter, Broschüren, Kataloge und Listen zur Verteilung. Neue Druckschriften befinden sich bereits in Vorbereitung.

INHALT DIESER AUSGABE

	Seite
Ein neuer Anfang	3
Mit Tatkraft an neue Aufgaben	4
Professor Dr. Roesch	6
Neue Betriebsstelle für Entwicklung in Stachelhausen	8
Personelle und organisatorische Änderungen in Stachelhausen	9
und das meint Struppi	10
Es gibt keinen Stillstand	11
Besser – billiger – müheloser	
Etwas über „Refa“	14
Unsere Abteilung Contura-Guß	15
Mensch und Maschine	18
Unfallverhütungsschuhe	19
Urlaubseinteilung 1960	20
Besuch aus fernen Ländern	21
Die Ernennung des Chr. Kluft als Lehrer an der Schule zu Büchel am 6. Mai 1828	22
Aus der Zeit d. Herrn Geheimrats (Gedicht)	23
Jubilarfeiern (Bilder)	24
Das neue Buch	25
Unsere Jubilare	26
Familiennachrichten	27
Pumpenteile aus Contura-Guß (Bild)	28

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redakteur:

Herbert Goretzki / Remscheid

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch / Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach / Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg / Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Ein neuer Anfang

Dr. Wolfgang Busch

Unternehmenspolitische Erwägungen lassen es leider nicht zu, in dem nachfolgenden Artikel näher auf die Vorgeschichte sowie Einzelheiten zur Begründung unseres Entschlusses einzugehen, den traditionsreichsten Zweig unseres Fabrikationsprogramms, die Fittingsfertigung, einzustellen. Wir bitten unsere Leser um freundliches Verständnis.

Das alte Jahr – ohnedies für die gesamte Gießerei-Industrie ein Jahr der Sorgen, der unzulänglichen Auftragseingänge, der rückläufigen Umsatzentwicklung und der unbefriedigenden Bilanzen – dieses Jahr 1959 wird in die Geschichte der BSI als das letzte eingehen, in dem wir uns noch eine Fittingsfabrik nennen durften. Die allerletzten Tage erst führten zu dem von den Kundigen seit langem befürchteten, für manchen von uns trotzdem kaum verständlichen und für viele, vor allem die älteren Mitarbeiter herben Entschluß, diese so traditionsreiche Fertigung einzustellen.

Die BSI ohne „BSIG-Fittings“? – nicht wenige werden das kaum für möglich halten, und es mag selbst manchen Bewohner unserer Heimatstadt geben, der fragen wird: „Ja, stellt die BSI denn außer Fittings noch etwas anderes her?“

Das alles kennzeichnet die überragende Bedeutung, die das Fittingsgeschäft jahrzehntelang innerhalb der BSI wie draußen auf den weiten Absatzgebieten dieses wegen seiner hervorragenden Qualität hochangesehenen echten Markenartikels hatte. Die Namen der hervorragendsten Männer unseres Werks sind mit ihm auf das engste verknüpft. Moritz Böcker begann – so ist es überliefert – seinen täglichen Rundgang durch das Werk in den frühen Morgenstunden in der „Muffenode“. Heinrich Kellermann, der Großvater des Schreibers dieser Zeilen, widmete schon frühzeitig einen großen Teil seiner Arbeitskraft dem einer sinnvollen Ordnung des Marktes dienenden Zusammenschluß der Fittings herstellenden Werke. Alfred Hilger widmete sich der besonderen Pflege des internationalen Ausgleichs der in zahlreichen europäischen Ländern aufstrebenden Fittings-Industrie. Ihm zur Seite stand in diesem Bemühen Otto Hilger, der nach dem Zusammenbruch – anfänglich

noch der aktiven Mitarbeit in der BSI durch alliiertes Dekret ferngehalten – die durch den Krieg abgerissenen Fäden wieder zusammenknüpfte und der alsbald als Vorsitzender des neu gegründeten Fittingsverbandes auch wieder auf internationalem Boden der Gruppe der deutschen Fittingswerke vorstand – bis zum 31. Dezember 1959.

Genügt wohl dieser Rückruf der hervorragenden Bedeutung der BSI für die Fittingsindustrie in die Erinnerung, um etwas von dem spürbar zu machen, was uns in der Geschäftsleitung im vergangenen Jahr beschäftigt und bewegt hat? Die „Alten“ – die einstigen wie die aktiven – werden es unschwer nachspürend empfinden: es müssen schon sehr, sehr gewichtige Gründe gewesen sein, die uns vor die unausweichliche Notwendigkeit gestellt haben, uns zu der Einstellung der Fabrikation zu bekennen. Es wäre töricht zu leugnen, daß wir – freilich im besten Sinne des Wortes – um diese Entscheidung gerungen haben, daß sie uns weiß Gott nicht in den Schoß gefallen ist. Es will uns nichts mehr einfallen, was wir für und wider noch hätten bedenken und prüfen können oder sollen. Am Ende alles Sich-Plagens hat – wenn dies nur nicht mißverstanden werden möchte! – eine sehr klare und nunmehr einfache Entscheidung gestanden.

Unsere Sorge gilt heute längst anderen Problemen – am Anfang ihrer Reihe den menschlichen. Wir sind uns sehr wohl bewußt, daß gerade in diesem Bereich für den einen und anderen unserer Mitarbeiter schmerzliche Folgen eintreten werden, zum Teil auch schon eingetreten sind; unser aufrichtiges Bestreben ist es, zumindest die ärgsten zu vermeiden.

Es mag unverständlich klingen, im Zusammenhang mit so schwerwiegenden Maßnahmen von einer „Gunst des Augenblicks“ zu sprechen – und doch gibt es sie: wir sind in das neue Jahr mit so vollen Auftragsbüchern

hineingegangen wie lange nicht mehr, und das gilt vor allem von Papenberg. Gewiß ließe sich dazu auch mancherlei sagen, was uns nicht befriedigt oder gar mit Sorge erfüllt. Es steht jedoch außer Zweifel, daß die Beschäftigungslage ungewöhnlich günstig ist und daher die entstandene Lücke mit großer Wahrscheinlichkeit in kurze geschlossen sein wird.

Das ist gut so – aus menschlichen Gründen und nicht zuletzt auch im Hinblick auf eine langfristige Vorausplanung, deren Ziel die Verbreiterung unseres Fabrikationsprogramms ist und sein muß. Aus der Sicht der Geschäftsleitung wird das die vornehmste Aufgabe der kommenden Monate sein; an dem Erfolg ihrer Lösung haben wir keinen ernstlichen Zweifel!

Mit Tatkraft an neue Aufgaben

Dr. Hellmut Friederichs

Es ist verständlich, daß die Bekanntgabe unserer Absicht, die Fittingsfertigung einzustellen, vielfach Beunruhigung und Besorgnis ausgelöst hat und da und dort der Anlaß zu vielfältigen Überlegungen geworden ist. An anderer Stelle der heutigen Ausgabe des „Schmelztiegel“ ist hierzu schon einiges gesagt.

Wie sollen die Dinge in Papenberg nun weitergehen?

Eins ist sicher: Es besteht keinerlei Grund zu Pessimismus! Im Gegenteil – wir haben berechtigten Anlaß, mit Zuversicht der weiteren Entwicklung entgegenzusehen. Es dürfte jedem einleuchten, daß wir kaum den Entschluß zur Aufgabe der Fittingserzeugung gefaßt hätten, wenn wir nicht gleichzeitig klare Vorstellungen von den in unserer Tempergießerei dann zu ziehenden Folgerungen vor Augen gehabt hätten, oder mit anderen Worten gesagt: die Einplanung sieht vor, das bisher vom Fitting ausgefüllte Kapazitätsvolumen durch zusätzliche Mengen von Fassengußstücken vornehmlich für die Automobilindustrie voll auszufüllen. Dadurch erfährt das Papenberger Programm einmal die erwünschte Konzentration und einheitlichere Ausrichtung zum anderen gleichzeitig die ebenso angestrebte Verbreiterung des Abnehmerkreises. Darüber hinaus ist eine Ausweitung der Kapazität unserer Tempergießerei durch Aufnahme der am Ende 1960 vorgesehenen Schwarzguß-Herstellung in Ergänzung unseres Favorit-Gusses und des „Sius“ in Angriff genommen worden.

Beim Schwarz-Guß rührt die Bezeichnung daher, daß dieses Material einen schwarzen Bruch aufweist gegenüber dem bisher von uns hergestellten weißen Temperguß mit hellem Bruchaussehen.

Im Zuge der genannten Planung sind in der Elektrozentrale in wochenlanger schwieriger Arbeit die umfangreichen Ausschachtungen für die Fundamente der dort aufzustellenden Umformer für die Induktionsofen-Schmelzanlage nahezu fertiggestellt.

Der Kabelkanal, der sich von dort über den Vorplatz unseres Verkaufsgebäudes die alte Treppe zur Formerei Papenberg hinunterzieht, steht schon bereit und wartet darauf, die Kabel zu den Schmelzöfen, die nördlich der Kupolöfen ihren Platz finden werden, aufzunehmen. Aus diesen Induktionsöfen soll dann – teilweise unter Mitbenutzung der Kupolöfen – die Formerei mit flüssigem Eisen versorgt werden. Von dieser Neuanlage versprechen wir uns wesentliche Vorteile.

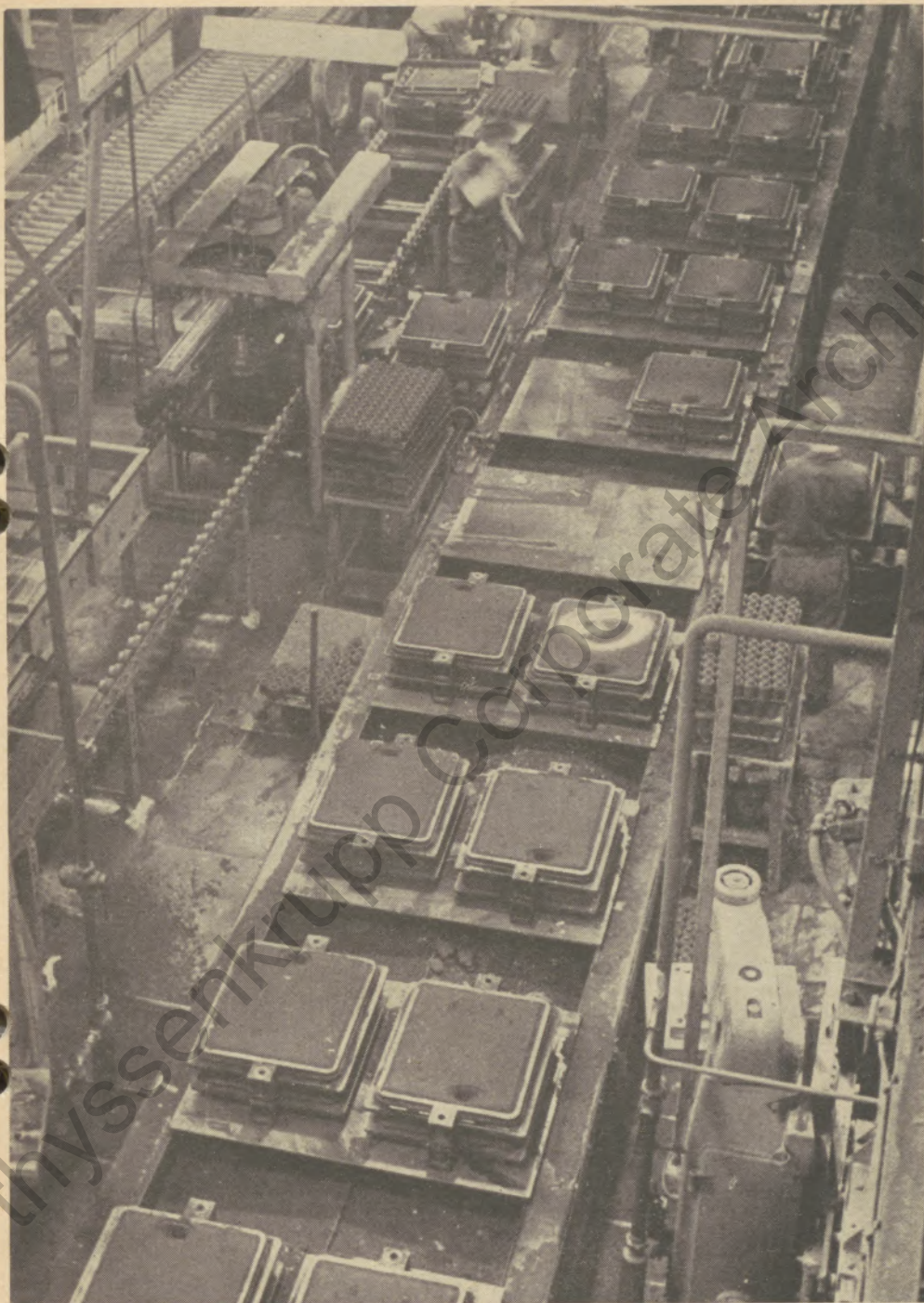
Doch auch die Temperei erfährt in diesem Jahr eine weitere durchgreifende Modernisierung. In der neuen Tempereihalle kommt ein Durchstoßglühofen zur Aufstellung und schließlich im Bereich der jetzigen Rommelei und Hartgußkontrolle eine den neuesten technischen Erkenntnissen entsprechende Ofenanlage zur Warmbehandlung des oben erwähnten Schwarzgusses.

Soweit die Pläne für 1960 in Papenberg.

Schon in den nächsten Tagen beginnen die umfangreichen Vorarbeiten für weitere Investitionsvorhaben, die im kommenden Jahr verwirklicht werden sollen.

So sind wir voller Zuversicht, daß diese Neuanlagen neben einer Vielzahl anderer betrieblicher Maßnahmen vielfältigster Art dazu beitragen werden, die Fabrikationsgrundlagen weiter zu festigen.

Gehen wir alle mit Tatkraft an diese Aufgabe heran!



Die Mechanisierung der Formerei und Gießerei in Papanberg schreitet vorwärts

Professor Dr. Roesch

Am 1. März 1960 vollendete Herr Prof. Dr. Ing. Karl Roesch sein 65. Lebensjahr. 37 Jahre seines Lebens hat er in unermüdlicher Arbeit der BSI gewidmet und in starkem Maße mit dazu beigetragen, den Ruf der BSI als eines im In- und Ausland anerkannten Edelstahlwerkes zu begründen.

Im Juli 1923 trat er als ein von Herrn Dr. Ing. E. h. O. Ruppert aus einem größeren Kreis von Bewerbern auserkorener Diplomingenieur, der als Assistent von Prof. Hanemann an der Technischen Hochschule Berlin-Charlottenburg den Nachweis umfassender theoretischer Kenntnisse zu erbringen in der Lage war, in die BSI ein zur Unterstützung der Technischen Leitung und zur Entlastung speziell von Herrn Dr. Ruppert. Auf Grund der damals bereits abgeschlossenen Doktorarbeit wurde Herrn Roesch alsbald auch die Würde des Dr. Ing. zuerkannt.

Zu jener Zeit lag in der BSI das Schwerkzeug der Betätigung eines Metallurgen auf dem Gebiete des gewalzten und geschmiedeten Edelstahls, wohingegen der legierte Stahlguß noch in den Kinderschuhen steckte. Mit sicherem Blick für die Erfordernisse der sich in schneller Entwicklung befindlichen Industrien, deren Anforderungen an das zu verarbeitende Material in stetigem, ja geradezu rapidem Steigen begriffen waren – auf dem Gebiete der Konstruktionsstähle nicht weniger als natürlicherweise auch in bezug auf die zu deren Verarbeitung notwendigen Werkzeugstähle –, stellte sich Herr Dr. Roesch die Aufgabe, nicht nur mit den in vorderster Front mitmarschierenden Konkurrenzwerken Schritt zu halten, sondern zu versuchen, durch eingehende Laboratoriumsversuche vorplanend die erforderlichen Grundlagen für neue geeignete Qualitäten zu schaffen. Seine Erfahrungen durch die in Technischen Hochschulen durchgeführten Forschungsarbeiten wußte er in sehr geschickter Form auch auf die praktische Anwendung im Betriebe zu übertragen.

Es waren schwere Jahre, in denen Herr Dr. Roesch in der BSI festen Fuß faßte. Die Inflation hatte den Höhepunkt erreicht, die



Ruhrbesetzung drohte das ganze wirtschaftliche Leben lahmzulegen, Absatzsorgen und starke finanzielle Anspannung durch den Niedergang in der Automobilindustrie, mit der sich die BSI stark verbunden fühlte, warfen tiefe Schatten auf die gesamte Entwicklung. Im Jahre 1927 erfolgte nach der ein Jahr vorher durchgeführten Beteiligung der Vereinigte Stahlwerke AG an der BSI die Abtrennung der Stahlbetriebe und deren Einbringung in die Deutsche Edelstahlwerke AG, Bochum, bzw. später Krefeld. Die ursprüngliche Absicht von Herrn Dr. Roesch, entsprechend seiner speziellen Betätigung auf dem Gebiete der Konstruktionsstähle zu den DEW überzuwechseln, wurde wieder aufgegeben, und er stellte seine volle Schaffenskraft in den Dienst der BSI.

Im Jahre 1930 wurde die Fabrikation des Chromgusses aufgenommen, für die Schritt für Schritt neue Anwendungsgebiete durch sorgfältige Vorbereitung in Anpassung an die Bedürfnisse einzelner Industriezweige erschlossen wurden. In folgerichtiger Weise erfolgte die Umstellung der Schmelzbasis von SM-Öfen auf Elektro-Lichtbogen- und Induktionsöfen. In sorgfältiger Vorbereitung bei engstem Kontakt mit den unterschiedlichsten Abnehmerkreisen wurden zahlreiche neue Qualitäten entwickelt und den Gießereien

bisher nicht beschrittene Wege gewiesen. Auch in der Tempergießerei wurden Materialfragen mit bis dahin ungekannter Entwicklungsfreude angepackt und in vorbildlicher Zusammenarbeit mit dem Betrieb zu erfreulichen Ergebnissen geführt. So ist das schöpferische Schaffen von Herrn Dr. Roesch auch bei der Erfindung des schweißbaren Temporgusses unter dem Namen „SIUS“ zum Markstein in der Entwicklung von Papenberg geworden.

Nach Überwindung der schweren Kriegsjahre, die einseitige Aufgaben mit sich brachten, aber dennoch geeignet waren, in metallurgischer Hinsicht neue Erkenntnisse zu vermitteln und Grundlagen für die Entwicklung der Friedenswirtschaft zu schaffen, eröffneten sich im Rahmen des „Wirtschaftswunders“ weite Gebiete auch in der Anwendung neuer Gesichtspunkte im Fertigungsprozeß. Hier bewährte sich die bemerkenswerte Eigenschaft von Herrn Dr. Roesch, sein Aufgabengebiet nicht im Rahmen der Versuchsanstalt allein zu sehen, sondern vor allem auch die Bedürfnisse der Fabrikationsstätten des eigenen Betriebes sowie die der Abnehmerkreise bis in alle Einzelheiten zu studieren.

Herr Dr. Roesch verfügt über ein erstaunliches Allgemeinwissen in technischer, wirtschaftlicher und kultureller Hinsicht und weiß es mit sicherem Griff von den theoretischen Erkenntnissen auf die praktische Verwertbarkeit zu übertragen.

Im Jahre 1952 wurde er in Würdigung seiner Verdienste um die Vermittlung seines umfangreichen Wissens an die Nachwuchskräfte zum Honorarprofessor der Bergakademie Clausthal ernannt.

Reisen in die USA, nach Indien und nach Tunis haben ihn mit führenden Persönlichkeiten der Wirtschaft und Wissenschaft in Verbindung gebracht und seinen Ruf als anerkannte Kapazität auf seinem Gebiet im In- und Ausland untermauert.

Wer von uns kennt nicht die Figur unseres verehrten Herrn Professors, wenn er mit seinen unter dem Hut heraushängenden Löckchen langsamen Schrittes, manchmal scheinbar etwas gedankenverloren, aber immer hellwach, wenn sich im Betrieb „etwas tut“, durch das Werk geht. Er ist immer bereit, die Folgerungen, die er aus seinen Beobachtungen an diesem oder jenem Arbeitsplatz zieht, dem Mitarbeiter an der Formmaschine oder in der Bearbeitungswerkstatt mitzutei-

len und weiß neue Erkenntnisse aus der Diskussion über die ihn interessierenden Fragen zu ziehen.

In steigendem Maße wird Herr Prof. Dr. Roesch auch außerhalb der BSI als Gutachter herangezogen, und seine Dienste als Berater werden im Konzern der Rheinischen Stahlwerke in Anspruch genommen. Seine Autorität als die eines von persönlichen Interessen losgelösten Fachmannes, der die Dinge ihrer selbst wegen betrachtet, erleichtert ihm den Umgang mit Menschen und sichert seinen Erfolg bei der Durchführung der gestellten Aufgaben.

Die gesamte BSI weiß Herrn Professor Dr. Roesch tiefen Dank für sein wertvolles Schaffen zum Nutzen von uns allen. Sie verbindet damit herzliche Wünsche für ihn für noch viele Jahre körperlicher und geistiger Frische, in denen er sein Schaffen, sein großes Wissen, seine reichen Erfahrungen und seinen wertvollen Rat der BSI zur Verfügung halten möge.

O. H.

Das Weihnachtsgeschenk

unserer Lehrlinge an die Geschäftsleitung:
Springbrunnen mit Tischuntersatz.



Neue Betriebsstelle für Entwicklung in Stachelhausen

Ing. Gerd Feth, Mechanische Werkstätten

Mit Wirkung vom 1. Januar 1960 wurde innerhalb der Mechanischen Werkstätten Stachelhausen eine „Betriebsstelle für Entwicklung“ geschaffen. Da es sich hier um ein völlig neues Aufgabengebiet handelt, und der Außenstehende sich wahrscheinlich keine genaue Vorstellung von den anstehenden Problemen machen kann, soll an dieser Stelle in kurzen Zügen der Arbeitsbereich umrissen werden. Er umfaßt unter anderem:

1. Auswertung der Fachliteratur und Besuch von Fachvorträgen,
2. Entwicklung und Neukonstruktion von Werkzeugen, Betriebsmitteln und Vorrichtungen,
3. Durchführung und Auswertung von Bearbeitungsversuchen,
4. Schaffung einer Verbindungsstelle zwischen Zeitstudienabteilung und Mechanischen Werkstätten in allen Fragen der Arbeitsrationalisierung.

Anlaß, diese neue Betriebsstelle einzurichten, war an sich die besonders auf dem Gebiet der mechanischen Bearbeitung und des Maschinenbaues ungemein stürmische Entwicklung. Infolge des starken Anwachsens der Aufgaben für die Betriebsleiter und Meister in den Mechanischen Werkstätten soll einmal eine Entlastung dieser Führungskräfte erreicht, zum anderen garantiert werden, daß wir mit den technischen Errungenschaften Schritt halten.

An dem Beispiel der Werkzeugtechnik kann in diesem Zusammenhang wohl am treffendsten dargelegt werden, wie wichtig eine genaue Verfolgung der technischen Erfolge für die Leistungsfähigkeit unserer Mechanischen Werkstätten ist. Man braucht nur den Fortschritt der Hartmetalle in den letzten Jahren zu verfolgen, um festzustellen, wie dynamisch hier der Aufbau vor sich geht.

Das Streben galt in den vergangenen Jahren der Herstellung von Hartmetallsorten für fast jeden beliebigen Verwendungszweck, wobei die Zähigkeit verschiedener Sorten fast an die der Schnellstähle herankommt. Nachdem man das gewünschte Ergebnis erreicht hatte, bemühten sich die Hartmetallhersteller um die Schaffung von Universalsorten mit dem eindeutigen Bestreben einer Vereinfachung

in der Lagerhaltung und im Betriebsablauf. Eine Firma scheint diesem Ziel, nur zwei Hartmetallsorten zur Verfügung zu haben, nämlich eine zum Schruppen und eine zum Schlichten, schon sehr nahe gekommen zu sein. Nicht zu vergessen ist die vor einiger Zeit eingeleitete Epoche der Sinterkeramik-Schneidstoffe, die noch umwälzende Folgerungen in der Zerspaltung nach sich ziehen können. Das gleiche gilt für das Gebiet der Klemmstahlhalter, die in Deutschland erst seit kurzer Zeit auf dem Markt sind, aber große Einsparungen in der Zerspaltung bringen werden. Hier geht man bei Verwendung der sogenannten Wegwerfplatten davon aus, die Drehstähle nicht mehr zu schleifen, sondern die Hartmetallplatten wegzuerwerfen, wenn die sechs oder acht Schneiden stumpf sind.

Wie sehr wir an allen diesen Dingen interessiert sein müssen, wird am besten durch unser vielseitiges Erzeugungsprogramm dokumentiert; denn daß ein unlegierter Stahlguß mit anderen Schneidwerkzeugen und unter anderen Bedingungen bearbeitet werden muß als beispielsweise die hochlegierte Sorte „Bergit“, leuchtet sogar dem Laien ein.

In Erkenntnis dieser Dinge haben sich schon vor längerer Zeit die zuständigen Betriebsstellen in Stachelhausen das Ziel gesetzt, Schnittgeschwindigkeitstabellen zu erstellen, die speziell auf unser umfangreiches Programm abgestimmt sind. Die bereits durchgeführten Drehversuche werden zusammen mit den noch durchzuführenden Maßnahmen dazu dienen, diesem Ziel näher zu kommen.

Soll ein weiteres Beispiel gegeben werden, könnte man das Gebiet der Fräserteile nennen. Auch hier ist die Entwicklung ebenso zügig vorwärtsschritten wie auf dem Gebiet der Hartmetalle. Fast jede Woche erscheint ein neuer Fräserstyp auf dem Markt, und jede Werbebroschüre enthält Angaben über unwahrscheinlich hohe Leistungssteigerungen. Hier ist ein großes Maß an Erfahrung nötig, um die Soreu vom Weizen zu scheiden. In vielen Fällen belehrt erst ein Versuch darüber, daß die angegebenen Werte nur unter idealsten Versuchsbedingungen erzielt worden sind. Trotzdem bringt auch der fehlgeschlagene Versuch wertvolle Anregungen gemäß der Lebensweisheit „Mißerfolg ist

Erfolg", weil man den nächsten Vorstoß mit wertvollen Erfahrungen unterstützen kann.

Es ist in diesem Zusammenhang recht interessant, an einigen Beispielen zu dokumentieren, wie sich scheinbar geringfügige Preisermäßigungen und Umstellungen im Endeffekt auswirken.

Wenn der Einsatz eines Sonderbohrwerkzeuges bei der Bearbeitung von Radsternen nur eine Einsparung von zweieinhalb Minuten je Stück erbringt, so ergibt sich für einen Auftrag von 300 Radsternen eine Einsparung von rund 120,- DM. Da das Werkzeug nur ungefähr 40,- DM kostet, verbleibt immer noch ein eingesparter Betrag, der umso größer wird, je mehr Anschlufaufträge mit diesem Sonderwerkzeug bearbeitet werden können.

Die Verlagerung eines Arbeitsganges bei der Bearbeitung von Kreuzkopflagern in eine andere Werkstatt, die hierfür eine geeignetere Maschine hatte, brachte Fertigungskostenersparungen von ca. 5,- DM je Stück, in Prozenten ausgedrückt zwischen 34 und 37 Prozent.

Die Umstellung beim Fräsen von Backenhaltern ergab an reiner Fertigungszeit nur eine Einsparung zwischen zwei und sieben Minuten je Stück, die sich jedoch im Verlaufe eines Jahres mit Einsparungen von mehreren tausend Mark niederschlagen.

Es würde zu weit führen, für die anderen Gebiete der Technik in Einzelheiten zu gehen. Man müßte über Sonderwerkzeuge, hydraulische und pneumatische Spannvorrichtungen, Automation und Hebezeuge, Meßtechnik und Transportmittel berichten. Man müßte über Schleifen und Bohren, Räumen und Senken, Drehen und Stoßen sprechen und käme nicht umhin, das Gebiet des Werkzeugmaschinenbaues zu erwähnen, wo heute Maschinen höchster Perfektion und für fast jeden beliebigen Verwendungszweck auf dem Markt erscheinen. Die alljährlichen Maschinenmessen zeigen eine derartige Fülle von Neuheiten und ein derartig differenziertes Angebot, daß man verwirrt die vielen Ausstellungshallen verläßt.

Es ist zu hoffen, daß die neue Betriebsstelle aus der Fülle des zur Verfügung stehenden Materials ihren Beitrag zur Rationalisierung unserer Mechanischen Werkstätten leisten kann, damit wir dem gemeinsamen Ziel wieder ein Stück näherkommen: die Leistungsfähigkeit der BSI auf einem Stand zu halten, der es ermöglicht, jedem Mitarbeiter auf lange Sicht seinen Arbeitsplatz zu sichern.

Personelle und organisatorische Änderungen in der Werksabteilung Stachelhausen

Nachdem mit Ende des vergangenen Jahres Herr Direktor C. A. Knüttel in den Ruhestand getreten ist, wurden in der Werksabteilung Stachelhausen eine Reihe personeller Änderungen und Umbesetzungen erforderlich, die gleichzeitig mit organisatorischen Umstellungen verbunden wurden.

Mit Wirkung vom 1. Januar 1960 wurde Dipl. Ing. Kurt Zimmermann als Nachfolger von Herrn Knüttel zum Betriebsdirektor ernannt.

Wenn man als die drei Hauptelemente der Werksabteilung Stachelhausen

die Arbeitsvorbereitung,

die Fertigung und die Inspektion

betrachtet, so ergeben sich folgende personelle Besetzungen:

Oberingenieur Artur Seibel, der bislang dem Technischen Büro vorstand, wurde zusätzlich Leiter der Arbeitsvorbereitung.

Diese Maßnahme stellt insofern eine günstige Lösung dar, als zu der bereits räumlich durchgeführten Konzentration auch die personelle Vereinigung von Technischem Büro und bisheriger Arbeitsvorbereitung zur größeren neuen „Arbeitsvorbereitung“ tritt.

Dipl. Ing. Berthold Hüljus, bisher Leiter der Arbeitsvorbereitung, übernahm die Leitung der Fertigungsbetriebe, das heißt der Gießerei, der Putzereien und der Bearbeitungswerkstätten.

Organisatorisch streng getrennt und unabhängig von der Fertigung ist die Inspektion unter Leitung von Dipl. Ing. Roman Nemetz.

In diesem Zusammenhang interessiert noch die Neuorganisation der Abteilung Gießerei. Die technische Entwicklung geht auch im Gießereiwesen dahin, daß der Vorbereitung eine immer größere Aufgabe zufällt. Was früher der Erfahrung von Meistern und Formern überlassen wurde, wird heute nach wissenschaftlichen Methoden errechnet. Dadurch kommt unserer Gießtechnischen Vorbereitung (GTV) immer mehr Bedeutung zu. Aus dieser Erkenntnis heraus wurde auch in der Gießerei eine strenge Unterteilung in Vorbereitung und Fertigung durchgeführt.

Der Gießereileiter, Ing. Walter Wülfig, stützt sich also auf seine beiden Assistenten, den Leiter der GTV, Dipl. Ing. Diether Hammerschmidt, und den Leiter des Betriebes, Dipl. Ing. Wolfgang Imsepen.

... und das meint Struppi

Das vergangene Jahr hat für uns mit einem Paukenschlag geendet, dessen leises Grollen noch in unseren Tagen zu verspüren ist und nur allmählich zu verstummen beginnt, um wieder in leichtere Musik überzugehen. Wir fabrizieren keine Fittings mehr!

Mit Wehmut denken vor allem unsere alten und älteren Papenberger Haudegen der Zeiten, in denen der Fitting der Edelstein der BSI-Erzeugnisse gewesen ist. Erst vor zwei Jahren haben wir des Bestehens des BSI-G-Fittings gedacht – und nun so plötzlich Schluß? So plötzlich kam er nun wieder nicht; aber kaum einem der Belegschaft wollte dieser Entschluß der Geschäftsleitung in den Kopf und nur langsam, nach vielen und eingehenden Gesprächen wurde eingesehen, daß Wirtschaft und Technik in ihrem atemraubenden Eilschritt sich unseren Fitting als Opfer ausgesucht haben.

So bitter dies ist – vor allem für jene, deren Lebenswerk der Ausbau der Fittingserzeugung und ihres weltweiten Absatzgebietes gewesen ist –, so sicher ist aber auch, daß ein scharfer Schnitt besser und gesünder ist als ein langsames Herumoperieren. Die Gründe dafür im einzelnen darzulegen, ist wohl bedeutungslos für uns, da es jetzt ja nur heißen kann: auf anderer Bahn weiterfahren.

Es ist klar, daß diese Maßnahme der Beendigung der Fittingsproduktion eine Fülle vorbereitender Planungs- und Organisationsarbeiten mit sich brachte, um die zu erwartende Lücke zu schließen und die Produktion möglichst zu steigern.

Natürlich sind mit den technischen Umstellungen auch personelle verbunden. Letztere sind teilweise bereits durchgeführt worden; einige haben die BSI verlassen, und wer glaubt, es anderswo günstiger als bei einer unausbleiblichen Versetzung innerhalb des Werkes zu treffen, der wird jede Chance wahrnehmen, denn die Lage auf dem Arbeitsmarkt ist überaus günstig, und nach dem, was man so hört, warten die Betriebsleiter-, Geschäftsführer und Abteilungsleiterposten direkt auf die BSI-Leute. Wie dem auch sei, jeder kann seine Hütte bauen, wo er will, und wer hier bleibt, wird wohl wissen, warum. In Papenberg jedenfalls stehen große Dinge bevor und alles wird nach diesem Schreck wieder ins Lot kommen.

Ohne Zusammenhang mit der Beendigung

der Fittingsproduktion sind in den letzten Monaten einige Werksangehörige aus der BSI ausgeschieden und haben andere Stellen angenommen. Unter ihnen sind auch einige, die im Zuge der Nachwuchsförderung der BSI ausgebildet worden sind. Man konnte nun in den letzten Wochen viele böse Worte darüber hören, daß auch sie die BSI verlassen haben, statt sich ihr verpflichtet zu fühlen und ihr die Treue zu halten.

Das ist ein völlig falscher Standpunkt, der auch im Gegensatz zu der Auffassung unserer Geschäftsleitung steht.

Die BSI fördert begabte junge Leute nicht nur deshalb, um für sich selbst einen besonderen Stamm von Führungskräften heranzuziehen, sondern im Hinblick auf den technischen Nachwuchs für die deutsche Industrie überhaupt. Sie nimmt es also keinem übel, wenn er sich auch anderen Wind um die Ohren wehen lassen will, um anderswo sein Glück zu finden oder dann vielleicht eines Tages wieder heimzukehren. Das schließt natürlich nicht aus, daß sie eine kleine Geste, wenn gerade Not am Mann ist, dankbar anerkennen würde; denn verändern kann man sich heutzutage immer – fast zu jeder Tages- und Nachtzeit – und es ist gerade nicht erhebend, immer nur zu geben und Wünsche zu erfüllen. Schon die kleinste Gegenleistung würde sie zu werten wissen, die sich das ganze Leben hindurch zum Nutzen und Vorteil für den Betroffenen auswirken würde.

Wir wissen, wie gerade unsere Geschäftsleitung für unsere Jugend ein besonders offenes Herz hat, und daß so mancher alte BSI-Angehörige mit einem gewissen Neid – ohne es ihnen zu mißgönnen – auf unsere Jungen schaut, denen so viel geboten wird. Gewiß rechnet sie am allerwenigsten auf Dank, aber nur eine kleine Tat, aus Taktgefühl heraus, gegenüber Menschen, denen man etwas, vielleicht sogar sehr viel, zu verdanken hat, würde Freude und – einen gewissen Trost auslösen.

Diese wenigen Zeilen mögen genügen zum Thema Nachwuchs.

Das Leben aber geht weiter. Wir haben zwar kein Fittingswerk mehr, aber Papenberg steht und wird bald in alter-neuer Frische mit neuen Kindern erstehen und uns auch neue Freude und Zufriedenheit bringen.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer *Struppi*

Es gibt keinen Stillstand

K. F. von Grünberg, Konstruktionsbüro

Der Konstrukteur spricht nicht gern von seiner Arbeit. Nicht immer weiß er voraus, ob er auf dem richtigen Wege ist; und wenn ja, hat er erst recht Veranlassung zu schweigen. Diese „Geheimniskrämerei“ ist keineswegs unverständlich und erklärt sich durch den täglich härter werdenden Konkurrenzkampf, in dessen Vorfeld sich immer noch die Späher und Kundschafter mit dem einen Ziel bewegen, den gegenwärtigen Entwicklungsstand zu erforschen und zu eigenem Nutzen auszuwerten, wie die Vergangenheit leider bewiesen hat.

Ein Jahr mag eine lange Zeit sein, eine kurze indessen, gemessen am nachweisbaren Erfolg eines Konstruktionsbüros und desjenigen, dem von berufener Seite die Verantwortung für die Durchführung der vielseitigen Aufgaben übertragen wurde.

Jede neue Entwicklung bedarf der Reife, und vieles, was auf dem Reißbrett Gestalt annimmt, muß oft genug verworfen werden. Die intensive Beschäftigung mit der Aufgabe, die Suche nach der bestmöglichen Lösung, führen zu neuen gedanklichen Überlegungen nach dem Leitsatz: das Bessere ist der Feind des Guten. In der Konstruktion findet sich niemals der Weisheit letzter Schluß. Manche langwierige Arbeit wandert den unruhlichen Weg in das Ablagefach, weil alles im Fluß ist, weil die fortschreitende Entwicklung auf anderen Gebieten der Technik – oft unerwartet sprunghaft – auch auf die eigene ausstrahlt, ihr folgen heißt und sich anpassen. Dabei gilt zu beachten, an Bewährtem festzuhalten und ein in Jahrzehnten gewonnenes Gedankengut nicht überspannten Forderungen preiszugeben, wirtschaftliches Denken mit realistischer Vorausschau sich abzeichnender Möglichkeiten zu verbinden. Nirgendwo sonst ist der sichtbare Erfolg eine so sinnfällige Funktion harmonischer Zusammenarbeit wie in der Konstruktion: die Koordinierung aller schöpferischen Kräfte, das gemeinsame Erarbeiten einer optimalen Konzeption, aber auch die Freude am Werk und die Atmosphäre des Hauses. Was auf der Schule, die sich die Bewertung der Einzelleistung zur Aufgabe macht, schlechthin verboten ist, hier wird es zur Notwendigkeit: Austausch von Wissen, Können und Er-

fahrung untereinander im Blick auf das gesteckte Ziel.

Fehlkonstruktionen werden nie ausbleiben! Nur werden sie mitunter erst offenbar, wenn der Einsatz eines Aggregates beim Auftraggeber zu Klagen Anlaß gibt. Solche dem guten Ruf des Hauses schadenden Fälle – mögen sie auch Seltenheitswert haben – sind umso schwieriger vermeidbar, als eine eigene Versuchsabteilung für betriebliche Dauererprobung nicht oder nur bedingt vorhanden ist und, den wahren Verhältnissen so gut wie nur möglich angepaßt, nachgeahmt werden muß. Dem Konstrukteur fällt hier also ein hohes Maß an Eigenverantwortlichkeit zu, und es erweist sich als ratsam, lieber vergebliche Mühe mit Bleistift und Papier aufzuwenden anstatt zuzusehen, wie der angerichtete Schaden auf den Urheber selbst zurückfällt. Zu dieser Enttäuschung gesellt sich die bittere Erkenntnis, daß allen Berechnungen und der Anwendung langjähriger Berufserfahrung zum Trotz die Bestätigung für die Richtigkeit angestellter Überlegungen sich bisweilen versagt.

Außer der schöpferischen Begabung wird von einem guten Konstrukteur die Fähigkeit gefordert, einfach zu gestalten: er muß wissen, wo an Material gespart werden kann – beginnend beispielsweise mit dem Verzicht auf eine Scheibe –, welche Arbeitsgänge in einzelnen notwendig sind, um zu kleinsten Stückzeiten, die die Kalkulation grundlegend beeinflussen, zu gelangen.

Das Rationalisieren beginnt immer noch am Reißbrett!

So war es möglich, ein bewährtes Aggregat der BSI durch Umkonstruieren um ca. 15% gegenüber dem bisher kalkulatorisch ermittelten Gestehungspreis zu senken. Es mag zunächst dahingestellt bleiben, ob das neue, das sich erst in harter Dauererprobung erweisen muß, das alte verdrängen kann und Bedenken wie Voreingenommenheit wider besseres Wissen auszuräumen imstande ist. Gerechtfertigte Kritik dient dem Ganzen; schon in der Entwicklungsphase heißt es, nicht sklavisch nach Anweisungen zu arbeiten, sondern bereit zu sein zu sachlicher Einrede und eigenen Gedanken Raum zu geben. Ent-

scheidend jedoch ist der Wille zum Fortschritt, und der Erfolg gibt wie überall im Leben recht.

Im übrigen ist über die Arbeit im Konstruktionsbüro zu sagen: es gibt keinen Stillstand. Die BSI-Scheibenbremse für Schienenfahrzeuge ist nicht mehr fortzudenken und hat sich behauptet, ungeachtet des Einbruchs konkurrierender Firmen in eine einmal behauptete Monopolstellung. Das Jahr 1959 stand im Zeichen besonderer Anstrengungen: die Leistung der Brems Scheibe anzuheben, um den Forderungen der Bundesbahn gerecht werden zu können. Auch hier mußten und werden in Zukunft ganz neue Wege beschritten werden. Neben der Bearbeitung der erfreulicherweise laufenden Aufträge wird die Entwicklung der LKW-Scheibenbremse vorangetrieben. Welche zunehmende Bedeutung einer solchen, bisher fehlenden Bremse beigelegt wird, wurde zuletzt auf der Automobilausstellung 1959 in Frankfurt deutlich, seit sich gezeigt hat, daß Leistung und Zuverlässigkeit der Trommelbremse den steigenden Beanspruchungen nur noch bedingt gewachsen sind. Trotzdem liegt auch hier ein weiter und dornenvoller Weg vor uns, um auf einem neuen Sektor Fuß zu fassen; aber wir gehen ihn zuversichtlich und in der Überzeugung, daß der Zug zur Scheibenbremse uns ein kleines Stück Weges entgegenkommt.

In diesen Tagen ist es gelungen, den Auftrag eines namhaften LKW-Herstellers zur Erstausrüstung eines Omnibusses mit einer von uns grundlegend neuentwickelten Scheibenbremse zu erhalten, nachdem durch langwierige Verhandlungen die Konstruktion den geforderten Bedingungen und eingeschränkten Einbauverhältnissen angepaßt und wiederholt umgestaltet werden mußte. Daneben müssen Anfragen bezüglich Einbau der Scheibenbremse für Sonderfahrzeuge bearbeitet werden.

Es war vorauszusehen, daß durch die Umstellung von Straßenbahn auf Omnibus bei einigen Verkehrsbetrieben, die bisher zu unseren Kunden zählten, die Auftragseingänge auf unsere Compact-Kupplungen zurückgehen würden. Trotzdem hat das öffentliche Interesse an dem Compact-System nicht an Bedeutung verloren, wie Anfragen für Spezialfälle in jüngster Zeit beweisen. So sind wir damit beauftragt, eine Kupplung zu bauen, die es ermöglicht, einen völlig neuartigen LKW-Typ zu schaffen. Zwei dieser Fahrzeuge

werden erstmalig auf der Industrieausstellung in Hannover 1960 vorgestellt, so daß wir alle Hände voll zu tun haben, diesen Liefertermin einzuhalten.

Nicht weniger interessant für uns ist ein Projekt, das sich auf den Bau von Erztransportwagen bezieht, die als Rundumkipper eine schnellere Entladung des Schüttgutes ermöglichen. Für diese Wagen ist eine Kupplung, eine Variante, vorgesehen, die wir inzwischen entwickelt haben und nach Fertigstellung in kürze vorführen wollen.

Seitdem ferner die allgemeinen Ausschreibungsbedingungen für die Vollbahnkupplung bekannt wurden, setzen wir alles ein, um bei der in diesem Jahr zu erwartenden Entscheidung für den besten Kupplungstyp seitens des ORE-Ausschusses als ernstzunehmender Bewerber auf den Plan zu treten.

An Aufgaben also fehlt es nicht, eher oft an Kräften, um die zeitweise massierten, durch phantastische Kurztermine belasteten Anforderungen zu bewältigen.

Eine schwierige Partitur kann auch im besten Orchester nur durch den ganzen Einsatz aller erarbeitet werden, wobei jedem ein Gleiches zufällt, sei er Solist oder Teil des Klangkörpers.

Nun, jeder Vergleich hinkt und ein Konstruktionsbüro ist kein Orchester, man spendet ihm auch keinen Applaus. Wäre dem so, dann müßte der Dirigent den Dank weitergeben.

Röntgen-Reihen-Untersuchung

Im März findet bei uns die diesjährige Röntgen-Reihen-Untersuchung statt. Es wird schon heute darauf aufmerksam gemacht, damit sich alle Werksangehörigen darauf einstellen können und teilnehmen, denn nur eine rechtzeitige Erkennung gesundheitlicher Schäden und ihrer Ursachen gewährleistet eine erfolgreiche Behandlung und Heilung. Deshalb soll jeder bereits bei Ausgabe der Karteikarten am Untersuchungsgerät seine Beschwerden angeben, damit sie bei der Auswertung der Röntgenbilder in die Diagnose einbezogen werden können. Ebenso möge der Name des Hausarztes genannt werden, damit er bei einem eventuellen krankhaften Befund sofort unterrichtet werden kann. Die Röntgen-Reihen-Untersuchung ist eine vorbeugende Maßnahme zur Erhaltung der Gesundheit. Deshalb sollen möglichst alle Werksangehörigen daran teilnehmen.



Compact-Kupplung für U-Bahnen

besser — billiger — müheloser

Aufgaben und Ziele des „Verbandes für Arbeitsstudien“, genannt „Refa“

Das Wort „Refa“ hat immer noch einen geheimnisvollen Klang. Auf der einen Seite erscheint es als der Inbegriff alles Bösen, als die Vereinigung jener Leute, die nur im Sinn haben, den arbeitenden Menschen etwas von ihrem Lohn abzuzucken, auf der anderen Seite erscheint es als das Zauber-mittel, mit dem ein Betrieb, der sich mit Mühe und Not über Wasser hält, schnell aus den Schwierigkeiten herausgeholt werden kann. „Refa“, richtig angewendet, ist aber weder das eine noch das andere; auch hier kann nur mit zäher, geduldiger Arbeit etwas erreicht werden.

„Refa“ ist ein Prinzip, eine Denkweise, genauer, die Denkweise des Ingenieurs, der immer danach trachten muß, das Erzeugnis möglichst besser, billiger, und die Fertigung reibungsloser, für den Menschen müheloser zu gestalten.

„Refa“ ist kein System, als das es oft fälschlicherweise bezeichnet wird, sondern ist die Nutzbarmachung der auf dem Gebiet der Arbeitsstudien gesammelten Erfahrungen und ihre vernünftige Anwendung.

Der „Verband für Arbeitsstudien“ — Refa — setzt die Bemühungen des 1924 gegründeten „Reichsausschuß für Arbeitsstudien“, dessen Kurzbenennung er übernommen hat, auf neuer und erweiterter Grundlage fort. Er hat sich die Aufgabe gestellt, Grundlagen und Verfahren einer rationellen Arbeitsgestaltung und der leistungsgerechten Entlohnung menschlicher Arbeit zu erforschen, zu entwickeln und zu verbreiten. In Erfüllung dieser Aufgabe will er dazu beitragen, den Leistungsstand und auch die Wettbewerbsfähigkeit der Wirtschaft zu heben. Damit steuert er gleichzeitig das große Ziel aller Rationalisierung an: die Lebenshaltung des Volkes zu verbessern, d. h.: die Produktivität zu heben.

Von dieser Notwendigkeit der Produktivitätssteigerung muß sich jeder Werksangehörige überzeugen lassen; denn schließlich arbeiten wir alle für dasselbe Ziel, nämlich, durch Herstellung und Verkauf unserer Erzeugnisse Geld zu verdienen und unseren Arbeitsplatz zu sichern.

Naturgemäß bringt jede Steigerung der Produktivität ein stetiges Verändern und Neu-

gestalten mit sich, die keine Beständigkeit und Ruhe zulassen.

Die Arbeitsstudienberufe bilden einen eigenen Zweig der technischen Berufe, der zwischen dem Entwicklungsingenieur, dem Konstrukteur, dem Berechnungsingenieur auf der einen Seite und dem Betriebsingenieur, dem Mann der Durchführung der technischen Aufgaben, auf der anderen Seite liegt. Die Bedeutung dieses Zweiges innerhalb der Technik wächst mit der größer werdenden Arbeitsteilung. Die beiden anderen Sektoren sollen in ihrer verantwortungsvollen Tätigkeit unterstützt werden. Sie selbst können nur gewinnen, wenn die Arbeitsstudienabteilung richtig eingesetzt wird.

Wie alles Lebendige sich im ständigen Wachstum verändert, so ist auch die Refalehre als „Lehre von der Arbeit an der Arbeit“ nichts Starres, sondern etwas, das nach Entwicklung drängt.

Was hat sich nun im Laufe der vergangenen drei Jahrzehnte wirklich geändert?

Manche Leute glauben, daß man in vielen Betrieben den Refamann, als den Mann mit der Stoppuhr, benutzt, um dem Arbeitenden den Leistungsinhalt einer jeden Minute des Arbeitstages nachzuweisen und ihn dadurch mehr oder minder zu einer höheren Leistung zu bringen! Sein Auftrag lautet dann etwa: „Gehen Sie mal in die Abteilung A und machen Sie beim Arbeiter B eine Zeitaufnahme“. Folglich wird er von der Belegschaft als „Stopper“ bezeichnet. Ursache: Die meisten sind sich über die Aufgaben der Refaarbeit nicht im klaren. Sie denken in erster Linie an die Festlegung von Akkorden. Das Arbeitsstudium nach Refa hat aber heute die wirtschaftliche und wettbewerbsfähige Produktion mit einer richtigen Organisation und Gestaltung des zeitlichen Zusammenspiels von Mensch, Maschine und Rohstoffen als wichtigstes Ziel.

Die Stoppuhr ist das Werkzeug des Refamannes, genauso, wie es für den Schlosser der Schraubenschlüssel und für den Holzfäller die Axt ist. In der Hand des sorgfältig ausgebildeten Fachmannes trägt sie dazu bei, nicht nur ein bestmögliches Maß an Leistung, sondern zugleich auch ein harmonisches Verhältnis der Arbeitenden zu

ihrer Arbeit und zu allen mit ihr zusammenhängenden Tatbeständen zu erreichen. Leistung wird also nicht etwa erkaufte durch Verlust an Arbeitsfreude oder gar durch Zerstörung des Wertes der Arbeit, den der Arbeitende empfindet.

Diesen Erkenntnissen entsprechend ist nicht nur die Ermittlung von Stückzeiten, die die Leistung von Mensch und Maschine vorgeben, von ausschlaggebender Bedeutung, sondern auch die Arbeitsgestaltung, also die analysierende Untersuchung des gesamten Arbeitsablaufs, der einzelnen Arbeitsvorgänge, die Anordnung der Arbeitsplätze im Fluß des Materials, der Transport der Werkstücke von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz und nicht zuletzt die Bestgestaltung der einzelnen Arbeitsplätze selbst.

Wenn man heute vielfach die Technik als unser Schicksal bezeichnet, dann kann man wohl der Arbeitstechnik – besonders im Hinblick auf ihre sozialen Auswirkungen – einen wesentlichen Einfluß auf dieses Schicksal einräumen.

Arbeitstechnik ist die Lehre von den rationalen Arbeitsmethoden, von der vernünftigen Anwendung der Arbeitsverfahren, der Arbeitsmittel und Arbeitsstoffe. Diese Arbeitstechnologie verdient dieselbe Beachtung wie die chemische und die mechanische Technologie. Sie bezweckt die Anpassung der Arbeitssachwelt und der Arbeitsorganisation an die Eigenart des Menschen. Sie geht von der Frage aus: Wie, mit welchen Hilfsmitteln und unter welchen Arbeitsbedingungen kann der Mensch eine hohe Leistung so leicht und so angenehm wie nur möglich vollbringen?

Sollen also Arbeitsstudien in erster Linie zur Vereinfachung, zur Erleichterung und zur Verbesserung der Arbeit betrieben werden, so geht das natürlich nicht ohne den Maßstab „Zeit“; denn die genaue Kenntnis der Zeitdauer der einzelnen Arbeitsvorgänge ist notwendig, um beim Vergleich unterschiedlicher Arbeitsverfahren dasjenige mit der besseren oder besten Leistung erkennen zu können. Die Zeiten in ihrer Größenordnung zueinander ergeben auch die Rangordnung für die Beschäftigung mit den verschiedenartigen Möglichkeiten zur Bessergestaltung der Arbeitsgänge. Für eine derartige Verwendung der Stoppuhr muß auch der „Abgestoppte“ Verständnis haben. Die Zeit ist nun einmal ein notwendige Maß für die Berechnung der Kosten der Arbeit. Der Betrieb muß deshalb mit der zeitlichen Inanspruchnahme der ar-

beitenden Menschen und der Maschine ebenso wirtschaften wie z. B. mit Rohstoffen. In diesem Zusammenhang sei nur darauf hingewiesen, daß die durch Zeitaufnahmen ermittelten Fertigungszeiten auch zur Kalkulation für die Ausarbeitung von Angeboten dienen.

Die Anwendung der Refalehre kann begrüßt werden, vor allem deswegen, weil sie von der großen Zahl der in den Betrieben tätigen Arbeitsstudienmänner (in Westdeutschland über 70 000) und in Zusammenarbeit der paritätisch in der Verbandsleitung vertretenen Arbeitgeber und Arbeitnehmer in gewissenhaftem und verantwortungsbewußtem Bemühen erarbeitet worden ist.

Wie in keinem anderen Land der Welt, werden deshalb in Deutschland Arbeits- und Zeitstudien nach verhältnismäßig einheitlichen Grundsätzen und Verfahren durchgeführt. Das ist ein großer Vorteil, besonders im Hinblick auf das Ziel, das Arbeitsleben unserer Betriebe nach sauberen Grundsätzen und Verfahren zu gestalten.

Schulungskurse für Führungskräfte

Die Werksabteilung Stachelhausen führt seit Mitte vorigen Jahres ein Programm zur Schulung der Führungskräfte vom Vorarbeiter bis zum Ingenieur durch. Einmal im Monat findet samstagsvormittags im Konferenzsaal ein Vortrag mit anschließender Diskussion statt. Zunächst waren es fünf Referate über gießereitechnische Fragen, die von den verschiedenen Experten der Gießerei gehalten wurden. Zum letzten Referat über Refa-Fragen waren auch die Vorgesetzten der anderen Werkstätten geladen. Obgleich die Teilnahme freiwillig ist, erfreuen sich die Vorträge stets reger Beteiligung. Beim letzten Mal zählten wir 50 interessierte Teilnehmer.

Der Erfolg ermutigt uns dazu, nach Ablauf des Programms ein weiteres aufzustellen. Stoff ist auf technischem wie organisatorischem Gebiet in unerschöpflichem Maße vorhanden.

Werksabteilung Stachelhausen

Die Sprechstunden der Geschäftsleitung für die Belegschaft finden jeweils am 1. Samstag eines jeden Monats von 10-12 Uhr im Hauptverwaltungsgebäude statt.

Unsere Abteilung „Contura-Guß“

Ing. Max Winzen

Die Forderung der Gußverbraucher nach immer höherer Genauigkeit und Oberflächen-güte der Gußstücke hat bei den Gießereien in den vergangenen Jahren zur Entwicklung einer ganzen Anzahl neuartiger Formverfahren geführt, die in dieser oder jener Weise zur Verbesserung der Gußoberfläche beitragen. Eines der Verfahren, die im Zuge dieser Entwicklung entstanden sind, ist das Shaw-Verfahren, das die BSI seit dem Jahre 1955 in Stachelhausen anwendet. Über die Arbeitsweise dieses Verfahrens und die ersten Ergebnisse in seiner produktiven Anwendung wurde bereits im Novemberheft 1956 unserer Werkszeitung ausführlich berichtet.

Wenn dieses Thema heute erneut aufgegriffen wird, dann deshalb, um einen Rückblick auf die Entwicklung der letzten drei Jahre und, ausgehend vom heutigen Stand, einen Ausblick auf die Zukunft zu geben.

Schon sehr früh stellte sich heraus, daß der Anwendungsbereich dieses Verfahrens durch die höheren Gestehungskosten zunächst auf solche Fälle beschränkt sein würde, wo die erzielbare Einsparung an maschineller Nacharbeit die höheren Formstoffkosten recht-



Bild 2

fertigte. Damit bestand die praktische Aufgabenstellung der weiteren Entwicklung darin, Möglichkeiten zur Verbilligung der Formrohstoffe zu finden und praktisch nutzbar zu machen.

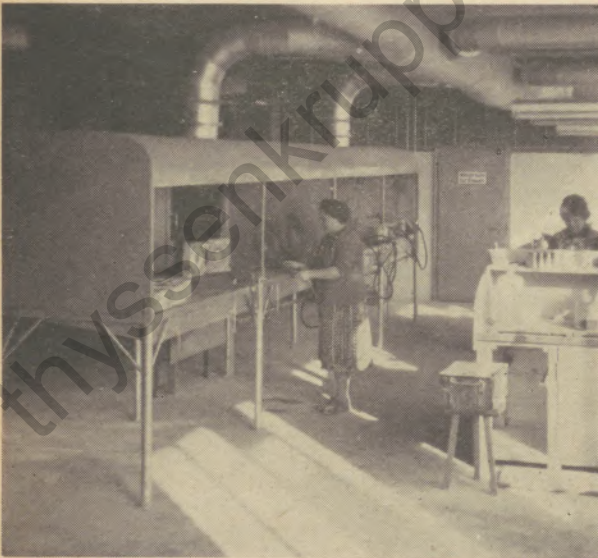
Tatsächlich ist es gelungen, zum Teil durch eigene Überlegungen, zum Teil durch Zusammenarbeit mit dem Lizenzgeber, eine solche Verbilligung in gewissem Ausmaß zu erreichen. In gleichem Maße konnten dann auch neue Kunden mit Erfolg auf dieses Verfahren aufmerksam gemacht werden, so daß schon bald die kleine Werkstatt hinter der Kernmacherei zu eng wurde.

Aus den vielfältigen Überlegungen ergab sich dann der Plan, die Genaußabteilung in die frühere Modellschlosserei zu verlegen, nachdem diese selbst in den Stachelhauser Neubau umgezogen war. Ende vergangenen Jahres waren die räumlichen und einrichtungsmäßigen Voraussetzungen geschaffen, so daß die neue Werkstatt bezogen werden konnte. (Siehe Bilder)

Gleichlaufend mit dieser Entwicklung hat die BSI sich das Warenzeichen „Contura-Guß“ für die Erzeugnisse nach dem Shaw-Verfahren schützen lassen.

Wenn in dieser Zeit ein, wenn auch kleiner, so doch stetig wachsender Kundenkreis für den Contura-Guß aufgebaut werden konnte,

Bild 1



so ist dies nicht zuletzt auf die intensive Informationstätigkeit unseres Technischen Außendienstes zurückzuführen. Dennoch erwies es sich oft als schwierig, zu entscheiden, ob ein bestimmtes Gußstück zweckmäßiger aus Sandguß oder aus Contura-Guß hergestellt werden sollte. Vielfach waren die Genauigkeitsanforderungen nicht so hoch, daß die hohen Kosten des Genaugusses gerechtfertigt gewesen wären, andererseits kam auch der Sandguß wegen der zu rauhen Oberfläche oder aus anderen Gründen nicht in Frage. Es ergab sich daraus das Bestreben, ein Formverfahren zu finden, das gewissermaßen eine Verbindung zwischen dem Genauß und dem normalen Sandguß darstellt. Entsprechende Versuche wurden in Angriff genommen und gefördert durch die Erfahrungen, die in Papenberg mit dem CO₂-Verfahren gemacht worden waren.

Wenn diese noch laufenden Versuche mit Erfolg abgeschlossen sein werden, dann werden solche Formen in unmittelbarer Nähe der jetzigen Contura-Abteilung, nämlich in dem darüberliegenden Raum auf Hüttenflur hergestellt werden. Diese beiden Abteilungen werden dann auch einen eigenen Induktions-Schmelzofen erhalten, zu dessen Aufstellung die baulichen Vorarbeiten bereits im Gange sind.

Damit sind wir schon bei den zukünftigen Plänen angelangt, von denen wir hoffen, daß sie noch im Laufe dieses Jahres verwirklicht werden.

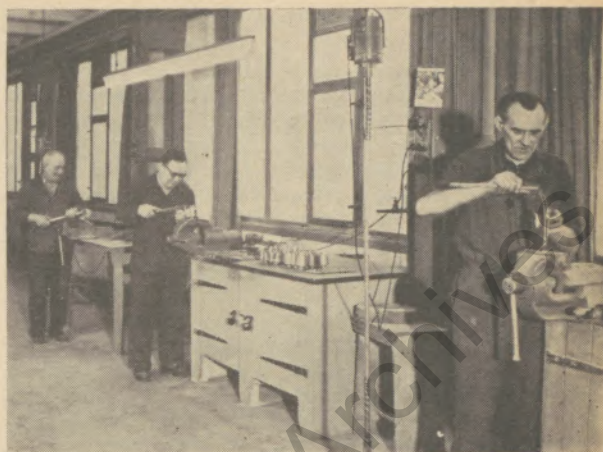


Bild 4

Bild 1 Formerei mit Abbrennrost

Bild 2 Kontrolle und Zulegen von SHAW-Formen

Bild 3 SHAW-Ofen und Modell- und Formenlager

Bild 4 SHAW-Putzerei und Zwischenkontrolle

Bild 5 Endkontrolle und Versand

Bild 5



Bild 3



Mensch und Maschine

Keine Angst, liebe Leser, ich will Ihnen keine tiefschürfenden, philosophischen Gedanken vortragen, wenn auch das Thema unseres heutigen Artikels dazu verlocken würde. Ein oft benutztes und meist mit leidenschaftlichem Stolz vorgetragenes Wort behauptet, der Mensch sei der Herr der Maschine. Wenn ich in unserer Unfallkartei blättere, befallen mich einige Zweifel an der Wahrheit dieses Satzes. Sicher: Es sollte so sein; aber seien wir ehrlich: Erreicht haben wir dieses Ziel noch nicht vollständig, und zwar so lange nicht, als immer noch Mitarbeiter bei der Bedienung, Wartung oder Reparatur von Arbeits- und Kraftmaschinen zu Schaden kommen.

Im Vergleich zu unseren Großvätern haben wir es ja viel besser. Schon bei der Konstruktion der Kraft- und Arbeitsmaschinen wird großer Wert darauf gelegt, soweit es eben möglich ist, alle drehenden Teile zu verkleiden. Wo finden wir heute in einem Maschinensaal noch jenen Wald von Transmissionen, der vor 30 Jahren durchaus üblich war? Viele Gefahrenstellen sind durch diese konstruktive Vorarbeit von vornherein beseitigt. Aber alle Teile – denken Sie etwa an den Spiralbohrer, das Drei-Backenfutter – kann man einfach nicht verkleiden. Hier setzt wieder der Appell an unsere Konzentration, an unser Mitdenken bei der Arbeit ein.

Um Ihnen bittere Erfahrungen zu ersparen, möchte ich Sie zunächst auf drei außerordentlich wichtige Grundregeln hinweisen:

Benutzen Sie nur solche Maschinen und Einrichtungen, für die Sie die betriebliche Erlaubnis besitzen und an denen Sie gründlich ausgebildet sind.

Bevor Sie irgendeine Maschine in Gang setzen, kontrollieren Sie gewissenhaft, ob alle erforderlichen Schutzeinrichtungen vorhanden und in Ordnung sind.

Achten Sie streng darauf, daß sich niemand im Bewegungsbereich befindet und durch die anlaufende Maschine verletzt werden kann.

Darf ich Ihnen einen kleinen Tip geben, wie Sie am leichtesten die eben genannten Forderungen erfüllen können? Schreiben Sie sich auf einem kleinen Zettel alle Schutzvorrichtungen und Kontrollstellen Ihrer Maschine nacheinander auf. Sobald Sie jetzt mit Ihren Arbeiten beginnen, kontrollieren Sie entsprechend der Reihenfolge auf Ihrem Kontrollzettel die einzelnen Stellen der Maschine. Was

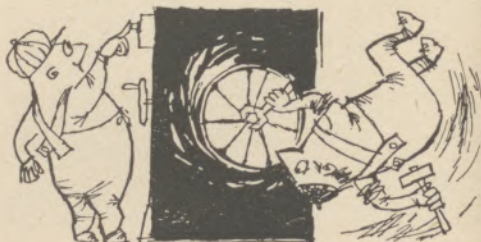
in Ordnung ist, wird abgehakt; wo sich Mängel herausstellen, können Sie diese an Hand Ihrer Liste sofort Ihrem Meister melden.

Besonders große Gefahren entstehen immer dann, wenn maschinelle Einrichtungen gewartet (ölen, abschmieren) oder repariert werden müssen. Es läßt sich dann oft nicht umgehen, daß für die Zeit dieser Arbeiten Verkleidungen an Getrieben, Wellen, Kupplungen oder sonstige Schutzvorrichtungen entfernt werden. Die Gefahrenstelle liegt nun offen da. Wenn sich jetzt plötzlich z. B. das Katzfahrwerk eines Kranes, an dem gearbeitet wird, in Bewegung setzt, sind schwerste Verletzungen für die Reparaturleute die regelmäßige Folge. Aber so etwas ist doch unmöglich, werden Sie vielleicht meinen. Leider nicht, muß ich Ihnen aus der Erfahrung sagen. Die Ursachen solcher Unfälle sind meistens:

1. Reparaturkolonne und Maschinenbediener (z. B. der Kranführer) haben sich nicht über Umfang und Zeitdauer der Reparaturarbeit verständigt.
2. Die zur Maschine gehörenden Einschaltorgane (Schalter, Sicherungen) sind nicht oder unzureichend blockiert worden gegen unbefugtes Wieder-Einschalten.

Eigentlich müßte ich Sie an dieser Stelle noch darauf hinweisen, wie wichtig es ist, bei der Bedienung von Maschinenanlagen eng anliegende Kleidung zu tragen. Sie glauben nicht, wie unheimlich schnell der Unfall sich abspielt, wenn sich erst einmal ein Zipfel des Jackenärmels um die drehende Welle gewickelt hat. Da besteht keine große Chance mehr, sich losreißen zu können! Aus dem gleichen Grund sollte man auch unbedingt auf die Verschönerung der eigenen Person durch Ringe, Schmuckstücke, Krawatten verzichten. Solche Dinge kommen überdies nach Feierabend viel besser zur Geltung.

Weil alle diese Dinge, die ich in meinem heutigen Artikel nenne, so ungemein wichtig sind für Ihre Sicherheit, möchte ich sie in





Form einiger Sicherheitsregeln nochmals zusammenfassen:

Erinnern Sie sich vor allem immer daran, daß Schutzeinrichtungen zu Ihrer Sicherheit montiert werden.

Nehmen Sie grundsätzlich keine Veränderungen an irgendeiner Schutzeinrichtung vor; es sei denn, Sie sind damit beauftragt.

Prüfen Sie vor Arbeitsbeginn alle Sicherheitseinrichtungen durch.

Beschädigte oder nicht funktionierende Schutzvorrichtungen müssen unbedingt und sofort gemeldet werden.

Vergewissern Sie sich ganz sorgfältig, daß bei Reparaturen und Wartungsarbeiten die Maschine nicht unbefugt in Gang gesetzt werden kann.

Darf ich Ihnen zum Schluß des heutigen Artikels noch eine Bitte zumuten? Wenn Sie erst einige Zeit an Ihrem Arbeitsplatz tätig gewesen sein werden, sind Sie derjenige, der am besten darüber Bescheid weiß, wie diese oder jene Sicherungsmaßnahme ergänzt oder verbessert werden kann. Halten Sie mit solchen Erfahrungen nicht hinter dem Berge, sondern tragen Sie Ihre Vorschläge der zuständigen betrieblichen Stelle vor. Seien Sie überzeugt, daß Ihr Betrieb nichts unversucht lassen wird, um Ihre und Ihrer Kollegen Sicherheit zu erhöhen.

Unfallverhütungsschuhe

In den letzten Wochen haben einige bedauerliche Fußunfälle in unserem Werk stattgefunden. Diese Fußverletzungen waren in den meisten Fällen sehr schmerzhaft, da die Großzehe gebrochen oder gequetscht worden ist. Leider wurden von den Verletzten keine Unfallverhütungsschuhe getragen, sonst wären diese Unfälle nicht passiert.

Durch das Entgegenkommen unserer Ge-

schäftsleitung wird beim Erwerb von Unfallverhütungsschuhen ein beachtlicher finanzieller Zuschuß geleistet.

Die Bilder zeigen die in unserem Werk erprobten neuen Unfallverhütungsschuhe für Schlosser, Schmelzer, Gießer, Former und andere. Wesentliche Vorteile gegenüber den alten Unfallverhütungsschuhen sind das Gesamtgewicht (500 bis 600 g leichter), die Sohlenbeschaffenheit und die eingebaute Stahlkappe mit Rostschutzüberzug.

Die Ausgabe der Berechtigungsscheine erfolgt wie bisher im Sozialamt.

Im Interesse der Unfallverhütung wird wiederum darauf hingewiesen, bei der Arbeit Unfallverhütungsschuhe zu tragen.

Der Sicherheitsingenieur



Urlaubseinteilung 1960

Nach Übereinkunft mit dem Betriebsrat sind folgende Urlaubszeiten festgelegt worden:

Gießerei Papenberg vom 25. Juli bis 6. August 1960.

Gießerei Stachelhausen vom 8. August bis 20. August 1960.

Die Putzereien Papenberg und Stachelhausen verfahren denselben Urlaub wie die zugehörigen Gießereien, jedoch muß in beiden Abteilungen eine verkleinerte Belegschaft zur Fertigstellung besonders dringender Aufträge eingesetzt bleiben. Die notwendige Einteilung soll möglichst frühzeitig erfolgen. In den Mechanischen Werkstätten, Lager, Versand usw. kann der Urlaub von April bis September 1960 unter Berücksichtigung der betrieblichen Erfordernisse genommen werden. Urlaubswünsche müssen frühzeitig in die in kürze ausliegenden Urlaubslisten bei den zuständigen Meistern eingetragen werden.

Instandhaltungsbetrieb, Baubetrieb, Bahnbetrieb und die Reparatur-Schlossereien Papenberg und Stachelhausen teilen den Urlaub nach ihren Erfordernissen ein.

In dem für uns zuständigen Manteltarifvertrag heißt es:

„Der Urlaub soll der Erholung dienen und möglichst zusammenhängend genommen werden.“

Bei uns besteht durchaus die Möglichkeit, den Urlaub zusammenhängend zu nehmen. Die über 12 Arbeitstage hinausgehenden Urlaubsansprüche können also vor oder nach den obigen Terminen geltend gemacht werden. Ein gleiches gilt für alle anderen Werksangehörigen, für die eine andere Urlaubseinteilung möglich ist.

Demnach sollen alle Werksangehörigen bei uns ihren Urlaub zusammenhängend nehmen. Bei dringenden und begründeten Ausnahmefällen ist immer die Genehmigung des zuständigen Betriebsleiters einzuholen.



Jubilärsfeier im Bäkerbau Saal 2, untere Reihe v. links n. rechts: Peter Werner, der Jubilar Karl Eigenbrod (25 Jahre Mitarbeit), Frau Maria Eigenbrod, Paul Schumacher, Hans Müller; obere Reihe von links nach rechts: Willi Spiegel, Hugo Müller, Robert Brieden, Robert Isermann, Edmund Schwerthaler

Besuch aus fernen Ländern

Es war ein besonders erfreulicher und dankbarer Besuch, diese jungen Leute aus Süd-Vietnam, Jordanien und Ägypten, 29 an der Zahl, die unsere Temper- und Stahlgießerei besichtigten. Sie sind nach Deutschland gekommen, und zwar in unsere Nachbarnstadt, an die Gewerblichen Berufs- und Berufsfachschulen Solingen, die damit eine große und schöne, aber auch dankbare Aufgabe übernommen hat, um im Rahmen der technischen Hilfe für Entwicklungsländer auf ihren zukünftigen Beruf als technische Lehrer in ihrem Heimatland theoretisch, sagen wir pädagogisch, vorbereitet zu werden.

Nachdem sie zwei Monate lang am Goethe-Institut bei München in der deutschen Sprache unterwiesen worden sind, kamen sie hierher, um sich nun der genannten eigentlichen Aufgabe ihres Deutschlandaufenthaltes zu widmen.

Das wohl Interessanteste dieses Besuches war, daß sich diese 29 Studentinnen und Studenten untereinander hauptsächlich nur in der deutschen Sprache verständigen mußten, weil die einzelnen Landesgruppen sich in

ihren Muttersprachen nicht unterhalten konnten. Man muß diesen jungen Leuten das Kompliment machen: sie verstanden sich ausgezeichnet und hatten sich in dieser kurzen Zeit einen bemerkenswerten Wortschatz der deutschen Sprache angeeignet.

Unvoreingenommen und aufgeschlossen gingen sie auch durch unsere Betriebe, folgten aufmerksam den Erläuterungen und ließen sich über Wissenswertes aufklären —, eine junge Schar, vom Vertrauen ihrer Landsleute getragen, denen sie vermitteln sollen, was sie Wertvolles in Deutschland gesehen und gelernt haben, um beizutragen zu einer besseren Zukunft ihres Volkes.

Allgemein brachten sie zum Ausdruck, daß sie sich hier im Bergischen Land wohlfühlen und ihre deutschen Lehrer keine Mühen scheuen und ihnen alles zu wissen geben, was ihnen in ihrem späteren Beruf von Nutzen sein kann.

Auch wir, deren Werk sie gesehen haben und im nächsten Jahr als Erinnerung nach Hause nehmen werden, wünschen ihnen viel Glück und Erfolg zum Wohle ihrer Heimat.



Die Ernennung des Christian Kluft als Lehrer an der Schule zu Büchel am 6. Mai 1828

Abschrift der Urkunde

Nachdem die Wahlverhandlung zur Wiederbesetzung der durch Pensionierung des bisherigen Lehrers, Herrn Engels, erledigten Lehrerstelle an unserer Schule auf dem Büchel die Genehmigung der Hohen Königlichen Regierung zu Düsseldorf erhalten hat, berufen wir, Unterschriebenen, im Namen des ganzen Schulbezirks

Sie, Herrn Christian Kluft, zum Lehrer unserer Schule und übertragen hiermit Ihnen das so wichtige Lehramt mit vollem Vertrauen und mit dem Wunsche, daß Sie dasselbe recht lange und stets im Segen unter uns verwalten mögen.

Ihr bisheriges Wirken als Lehrer läßt uns mit Zuversicht erwarten, Sie werden auch unter uns und an unserer Schule die Pflichten eines treuen und frommen Lehrers gewissenhaft erfüllen, so wie Sie es vor Ihrem eigenen Gewissen, vor Ihren Vorgesetzten und einst vor Gott verantworten wollen.

Sie werden den Unterricht in Ihrer Schule nach einem wohlgeordneten Lehrplan einrichten und bei demselben nicht bloß darauf sehen, den Verstand Ihrer Schüler zu bilden, sondern vorzüglich die Herzen derselben zu veredeln und einen frommen und christlichen Sinn in ihnen zu erwecken und zu befördern suchen.

Wir dürfen daher von Ihnen erwarten: daß Sie die Lehrstunden vor- und nachmittags, wie es hier üblich ist, gehörig abwarten, die Ihnen anvertrauten Kinder in der Buchstabenkenntnis, im Lesen, Rechnen, Schreiben und Singen fleißig üben, sie zum richtigen Denken und Sprechen anleiten, sie in den notwendigen und gemeinnützigen Kenntnissen der Welt und Menschen, folglich in dem Wissenswürdigsten der Erdbeschreibung, der Naturkunde und der Geschichte fleißig unterrichten und sowohl zum fertigen und richtigen mündlichen als auch schriftlichen Vortrage ihrer Gedanken anhalten werden.

Doch, da die Furcht Gottes der Anfang aller Weisheit ist, so erwarten wir, daß Ihr ganzer Unterricht vorzüglich darauf abzuwecken werde, Ihren Schülern schon früh Ehrfurcht, Dankbarkeit und Liebe gegen den erhabenen Schöpfer einzuflößen, sie mit Liebe und Verehrung gegen Jesum Christum erfüllen und frommen und christlichen Sinn bei ihnen zu

nähren und zu befördern. Sie werden daher die Lehrstunden mit Gesang und Gebet anfangen und endigen, beim Religionsunterrichte die hier eingeführten Lehrbücher fleißig benutzen, vor allen Dingen aber die heilige Schrift und die biblische Geschichte mit Ihren Schülern fleißig lesen. Auch außer den Lehrstunden, wie in denselben, wird es Ihr Augenmerk sein, bei Ihren Schülern Ordnung, Sittsamkeit und ein wohlanständiges Betragen durch Lehre, Aufsicht und eigenes Vorbild zu befördern.

Übrigens werden Sie sich nach den bestehenden oder noch zu treffenden Schulverordnungen der höheren Behörden richten und bei wichtigen Veränderungen in der Schule, beim Lehrplan und der Schulzucht den Schulvorstand zu Rate ziehen.

Zwar werden auch Sie bei treuer und gewissenhafter Erfüllung Ihrer Lehrpflichten den süßen Lohn in dem Zeugnisse Ihres Gewissens und im Segen Ihres Wirkens finden, doch wird Ihnen die Achtung und kräftige Unterstützung Ihres Schulvorstandes nicht fehlen, und die dankbare Liebe der Eltern und Kinder wird Ihnen freundlich entgegenkommen. Sie haben als Lehrer außer der freien Wohnung und des freien Gebrauchs des noch anzulegenden Schulgartens das gewöhnliche Normalgehalt aus der Gemeindegasse zu beziehen. Das übliche Schulgeld ist für jeden Schüler, mit Einschluß des Brand- und Kehr-geldes, fünf Silbergroschen vier Pfennig monatlich, und für die Schreischüler noch für Federn und Tinte einen Silbergroschen und zwei Pfennig monatlich.

Für den Unterricht in der Abendschule werden mit Brand- und Kerzengeld von jedem Schüler fünf Silbergroschen, und von den Schreischülern sechs Silbergroschen zwei Pfennig bezahlt.

Für die Kinder, welche Ihnen der Armenvorstand überweist, wird für den Monat ein Silbergroschen weniger Schulgeld bezahlt. Auch zahlt jeder Schüler beim Eintritt in die Schule, so wie auch um Neujahr nach der Liebe und dem Vermögen der Eltern ein beliebiges Geschenk.

Es ist unser Wunsch, daß Sie zu Ihrem besseren Bestehen und nach den Bedürfnissen unserer Fabrikgegend und nach dem Wunsche

vieler Eltern, in besonderen Stunden Unterricht im Zeichnen, in der französischen Sprache und in der Musik geben möchten. Damit an dem Unterrichte in den beiden erstgenannten Gegenständen recht viele Schüler teilnehmen können, und dieser Unterricht Ihnen um so vortheilhafter und einträglicher werde, darf das dafür zu entrichtende Lehrgeld nicht zu hoch gesetzt werden; so berechnen Sie dafür jedem für die Stunde sieben Pfennig, dagegen werden Sie, wenn Eltern besonderen Unterricht darin oder in anderen Gegenständen des Wissens verlangen, so wie in Rücksicht des Unterrichts in der Musik, es ihnen billig berechnen.

Endlich müssen wir noch von Ihnen fordern, daß, wenn Sie, was wir nicht verhoffen wollen, uns nach vollendeten vier Amtsjahren nach Ihrem Anzuge verlassen sollten, Sie zum Ersatz der aufgewandten Kosten einhundert Taler der Schulgemeinde ersetzen. Nach dem vollendeten fünften Amtsjahre unter uns ist von keiner Entschädigung mehr die Rede.

Da es oft der Fall ist, daß Lehrer zu Hochzeiten und Kindtaufen eingeladen werden, so wollen wir es Ihnen hierdurch zur Bedingung machen, daß Sie weder die eine noch die andere Gabe, welche bei dieser Gelegenheit der Fall ist, entrichten; denn wir wollen nicht, daß Sie dadurch im Geringsten in Ihrem Einkommen geschmälert werden sollten.

Und nun übergeben wir Ihnen das, was uns das Teuerste auf Erden ist, unsere Kinder, mit vollem Vertrauen und Liebe zu Ihnen, und wir zweifeln nicht, daß Sie mit demselben Vertrauen und derselben Liebe zu uns kommen und unter uns wirken werden. Gottes Gnade sei mit Ihnen und sein Geist erfülle Sie mit Kraft und Weisheit. Reicher Segen kröne Ihr Wirken!

Büchel bei Remscheid, den 6 ten Mai 1828
Vorstehenden Beruf nehme ich an

gez. Christian Kluff

gez. Joh. Gottlieb Ehlig

Joh. Engelberth Branscheid

gez. Hering gez. H. Reuter

Bürgermeister Superintendent u. Schulpfleger

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

Aus der Zeit des Herrn Geheimrats

Was ich hier bringe zu Papier,
ist nichts Erdachtes nur von mir.

Es ist eine wahre BSI-Geschicht',
die ein Onkel mir einst hat bericht'.

Bis zum ersten Weltkrieg gab's ja doch,
in der BSI Kantine mit Bierausschank noch.

Das Bier sollte allerdings nur fließen
in den Pausen für die durstigen Riesen.

Drei Meister hatten sich in den Kopf gesetzt,
zu durchbrechen dieses kleine Gesetz.

Sie trafen sich deshalb aufnahmebereit
in der Kantine während der Arbeitszeit.

So saßen sie gemütlich hier
bei einem guten Glase Bier.

Da sahen sie in der Ferne prompt,
wie der Geheimrat Böker kommt.

Jetzt waren die drei sehr schnell in Rage;
was sollten sie tun, wo war die Courage!

„Herunter mit euch dort ins Verließ!“,
der Kantinewirt sich vernehmen ließ.

Die Falltür riß er auf mit Macht,
über eine Leiter ging's in den dunklen Schacht.

Hier gab's kein Fenster, kein Licht, keine Luft,
fürwahr, es war eine wirkliche Gruft.

Der Wirt war froh, hatte guten Sinn,
der anderen drei ihre Laune war hin.

Was ist denn das?

Der Wirt wird blaß,

der Herr Geheimrat, wo geht er hin?

Er nimmt ja Kurs auf die Kantine'.

Dann tritt er ein und grüßt sehr nett,
als ob er nichts gesehen hätt'.

nimmt einen Stuhl und rückt ihn für,
gerade auf die bewußte Kellertür.

Dann setzt er sich hin, erzählt in einer Tour
von allem Möglichen, doch

vom Geschehenen keine Spur.

Das dauert dann eine ganze Stunde,

bis der Geheimrat ging zur weiteren Runde.

Die drei Sünder kamen nun zaghaft nach oben,
der Wirt hat sie schnellstens abgeschoben.

Der Geheimrat, obwohl

durchs Fenster hat es beobacht',

hat den drei Meistern keinen Vorwurf gemacht.

Er wußte genau, die waren gericht',

sie taten zukünftig ihre Pflicht.

So wirkte der Geheimrat gut und recht,

fürwahr, die Methode ist nicht schlecht.

Huwald Schubien

im Bökerbau Saal 2a, von links nach rechts: Willi Skumpsch, Peter Werner, Karl Schmidt, Frau Maria Veick, Willi Spiegel, der Jubilar Hans Veick (25 Jahre Mitarbeit), Willi Frowein, Ruth Veick, Otto Höffgen, Heinz Ramm, Houwald Stöcker



in der Kernmacherei Papenberg, von links nach rechts: Erich Burghoff, Willi Hausmann, Alfred Heinze, Irmgard Bongartz, Walter Möller, der Jubilar Emil Möller (25 Jahre Mitarbeit), Günter Möller, Frau Emmi Möller, Peter Schürholz, Walter Engels

im Bökerbau Saal 3, untere Reihe von links nach rechts: Josef Einmal, C. A. Knüttel, der Jubilar Paul Lemke (25 Jahre Mitarbeit), Frau Marie Lemke, Paul Halbach; obere Reihe von links nach rechts: Helmut Müller, Hermann Conrad, Karl Pickard, Günter Schiller, Hans Kastenberg



im Bökerbau Saal 1, von links nach rechts: Robert Scholz, Hans Behrendt, Hermann Hufschmidt, Peter Werner, Frau Ilse Musial, Josef Striebeck, der Jubilar Hans Musial (25 Jahre Mitarbeit), Josef Einmal, Willi Müller, Kurt Merter

im Bökerbau Saal 3, untere Reihe von links nach rechts: Adolf Wagner, Frau Meta Gertenbach, der Jubilar Otto Gertenbach (25 Jahre Mitarbeit), Walter Kunz; obere Reihe von links nach rechts: Heribert Goetz, Josef Einmal, Erich Möller, Peter Werner, Rudi Bujak, Fritz Höhn



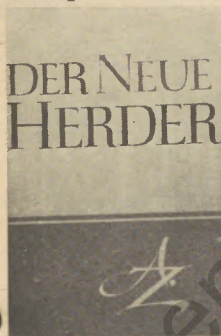
Das neue Buch

Emil Oesch: „Personalführungs-Vorgesetztenkunst, 278 Seiten, Emil Oesch Verlag, Thalwil/Zürich.



Mit besonderem Einfühlungsvermögen in die Vielfalt der Schwierigkeiten, die jede Gemeinschaft von Menschen mit sich bringt, unterstützt durch eine reiche Erfahrung, hat Emil Oesch dieses Buch geschrieben, um behilflich zu sein, die Kunst der Menschenbehandlung zu erlernen oder sich in ihr zu vervollkommen. Er will allen Vorgesetzten das Rüstzeug vermitteln und sie mit den Grundregeln bekanntmachen, die Menschen, die ihnen anvertraut sind, richtig anzufassen; denn gar viel ist es, was sie allein im Laufe einer Schicht an menschlichen Problemen zu bewältigen haben, wobei die technische Seite ihrer Stellung ebenfalls nicht vernachlässigt werden darf. Der Verfasser gibt so manchen Tip, an den wir vielleicht noch niemals gedacht haben und der uns helfen soll, vieles besser zu machen und sowohl aus den Fehlern als auch aus den Erfolgen zu lernen und dadurch die Atmosphäre des Vertrauens und der Zusammenarbeit zum Nutzen beider Teile zu fördern. Die Kunst, mit Menschen umzugehen, will dieses Buch lehren, und es sollte kein Vorgesetzter versäumen, sich diese anzueignen. Dazu liegt hier eine vorzügliche Anleitung vor. hg

„Der neue Herder“, Lexikon in drei Bänden, 5100 Spalten Text, 5000 Abbildungen, Zeichnungen und Karten, 48 Schwarzweißtafeln, 16 Beilagen in Mehrfarbendruck, je Band 38,— DM, Verlag Herder, Freiburg.



Es ist wohl kaum möglich, bei dem sich fast überstürzenden Fortschritt auf allen Gebieten unseres Lebens in der jüngeren und jüngsten Zeit ohne Nachschlagewerke auszukommen. Die Tradition des Herder-Verlages gibt die Gewähr, daß auch dieses sein dreibändiges Lexikon ein erstklassiges Mittel zur Wissensbereicherung darstellt. Nach dem neuesten Stand von Wissenschaft und Forschung aufgebaut, bietet es eine geradezu überwältigende Fülle von Wissenswerten, über das in der heutigen Zeit jeder verfügen müßte, wenn er sich ein klares Bild von dem machen will, was geschieht und geschehen ist. Lebendig, anschaulich und überaus verständlich sind die einzelnen Begriffe erklärt, und es ist erstaunlich, daß es möglich war, auf so begrenztem Raum diese Vielfalt an Stoff unterzubringen. Ohne Zweifel eine Glanzleistung der Herder-Lexikon-Redaktion. Besonders wertvoll ist zudem, daß auch Worterklärungen eingefügt sind, die ein noch besseres Verstehen der einzelnen Begriffe garantieren. Alles in allem ist es ein Werk, von dem nicht nur die Lexikonfreunde, sondern auch und vor allem die Jugend begeistert sein werden. Gewiß auch ein besonders schönes Geschenk für den Gabentisch. Von dieser Möglichkeit sollten vor allem die Eltern Gebrauch machen, um auf diese Weise die Bemühungen der Schule zu unterstützen und den Wissensdurst ihrer Kinder stillen zu helfen. hg

F. B. Gilbreth: „Heltere Lebensbeichte“, 152 Seiten, 9,80 DM, C. W. Niemeyer, Hameln, Verlag heiterer Literatur.



Endlich einmal wieder ein Verlag, der es sich zur Aufgabe gemacht hat, die Leser, die mit heiterer Literatur gerade nicht zu sehr verwöhnt sind, zu versorgen. Wie wunderschön gerade für den Urlaub, dem man sich unbeschwert hingeben will, solch eine lustige Geschichte. Frank B. Gilbreth ist vielen von uns bekannt durch sein in der ganzen Welt berühmtes Buch „Im Dutzend billiger“, von dem dieses eigentlich eine Fortsetzung ist. Aber auch derjenige Leser, der jenes humorvolle Werk noch nicht kennt, wird an diesem jetzt seine Freude haben. Eine absolute Heiterkeit in allen Lebenslagen, wenn sie auch noch so ernst sind, große Zuversicht, daß „eben doch alles gut ausgeht“, wenn man es nur mit Humor und einem Portiöchen Leichtsinn anfaßt, das ist die Weisheit dieser Lebensgeschichte, die durchaus möglich und nicht nur „amerikanisch“ anmutet. Jedenfalls wird man an manchen Stellen schmunzeln, an anderen laut halslachen und einige frohe Stunden sind bei dieser Lektüre garantiert. — Und wer wünschte sich nicht solch ein Buch? Lustige Zeichnungen illustrieren reichlich den Lesestoff. cg

„Briefmarken sammeln — aber richtig!“ von Dr. Herbert Werner Gewande, Band 182 der Sammlung „Hilf dir selbst!“, 96 Seiten, 4,80 DM, Wilhelm Stollfuß Verlag, Bonn.

Die vorliegende Broschüre veranschaulicht in übersichtlicher Form alles, was man unbedingt wissen muß, wenn man die kleinen gedruckten Kunstwerke richtig bestimmen, behandeln und bewerten will. Die kleine mit zahlreichen Abbildungen versehene Briefmarkenkunde wird allen ernsthaften Sammlern und denen, die es werden wollen, ein unentbehrliches Nachschlagewerk, ein immer dienstbereiter Freund und Helfer sein.

Kleine Anzeigen

BMW, Baujahr 1934, 840 ccm, 22 PS, versteuert und versichert, überholt, fahrbereit, in tadellosem Zustand, umständehalber äußerst preiswert zu verkaufen. Zu erfragen in der Redaktion.

Kombinierter Kinderwagen, gut erhalten, preiswert abzugeben. Paul Ebbinghaus, Stuttgarter Straße 14.

Staubsauger, Siemens-Rapid, tadellos erhalten, umständehalber billig abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Wohnungstauschwunsch

Geboten wird abgeschlossene 3-Zimmer-Wohnung, Greulingstraße, I. Etage, gesucht werden 2 Zimmer mit Küche und Bad im Stadtbezirk.

Unsere Jubilare

25 Jahre Mitarbeit

Emil Möller
Kernmacherei Papenberg
am 12. Februar 1960



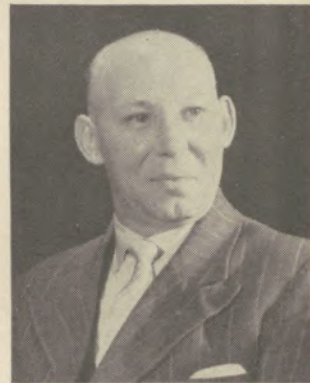
Hans Musial
Bearbeitungswerkstätten
Stachelhausen, am 12. Februar 1960



Hans Veick
Schlosserei Stachelhausen
am 12. Februar 1960



Walter Voss
Chromguß-Putzerei Stachelhausen
am 26. Februar 1960



Johann Dubalski
Versuchsanstalt
am 3. März 1960



Erich Wirths
Sandaufbereitung Papenberg
am 4. März 1960



Walter Kleinert
Formerei Stachelhausen
am 15. März 1960

Familiennachrichten

Es haben geheiratet:

Emmi Agatz, Papenberg Kernmacherei — Bruno Trusgnich, am 26. 11. 1959
 Johannes Elendt, Stachelhausen Kernmacherei — Hildegard Vogt, am 14. 12. 1959
 Hans-Werner Schwientek, Stachelhausen Gießerei — Marianne Malunat, am 18. 12. 1959
 Else Janetzko, Stachelhausen Kernmacherei — Alfred Petruschat, am 18. 12. 1959
 Edgar Dickow, Stachelhausen Schmelzerei — Ingeborg Zarna, am 22. 12. 1959
 Karl-Heinz Rös, Energie-Betrieb — Else Wahlen, am 23. 1. 1960

Ins Leben traten ein:

Monika, Tochter von Ernst Schumacher, Papenberg Schmelzerei, am 10. 12. 1959
 Frank, Sohn von Friedrich-Wilhelm Tilche, Papenberg Schleiferei, am 27. 12. 1959
 Peter, Sohn von Hermann Pielhoff, Stachelhausen Werkzeugmacherei, am 28. 12. 1959
 Gabriele, Tochter von Hans-Ulrich Helm, Stachelhausen Chromgußputzerei, am 14. 1. 1960
 Sigrid, Tochter von Herbert Kalbitzer, Lindenberg, am 19. 1. 1960
 Marlies, Tochter von Walter Kett, Papenberg Temperei, am 21. 1. 1960
 Inge, Tochter von Manfred Neumann, Lindenberg, am 25. 1. 1960
 Viola, Tochter von Heinz Krüger, Stachelhausen Kar.-Dreherei, am 29. 1. 1960
 Peter, Sohn von Peter Werel, Lindenberg, am 2. 2. 1960
 Jörg, Sohn von Johannes Wamser, Lindenberg, am 5. 2. 1960

Udo, Sohn von Friedrich Wurm, Papenberg Rep.-Schlosserei, am 8. 2. 1960
 Dirk, Sohn von Peter Wegner, Papenberg Richterei, am 10. 2. 1960
 Dieter, Sohn von Horst Kruber, Stachelhausen Schmelzerei, am 15. 2. 1960

In den Ruhestand traten

Friedrich Jonas, Modellschreinerei Stachelhausen, nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. 10. 1959
 Ewald Arntz, Kontrolle Papenberg, nach 44jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 10. 10. 1959
 C. A. Knüttel, Direktor Werksabteilung Stachelhausen, nach 38jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. 12. 1959
 Friedrich Wiebel, Betriebsbüro Stachelhausen, nach 48-jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. 12. 1959
 Fr. Gustav Dingel, Betriebsbüro Stachelhausen, nach 38jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. 12. 1959
 K. August Linzenmeier, Verkaufsleiter Stahlguß-Verkauf, nach 38jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. 12. 1959
 Walter Wolfertz, Hauptbuchhaltung, nach 38jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. 12. 1959
 Emil Hoff, Werksaufsicht, nach 45jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. 12. 1959
 Ernst Wagner, Gießerei Papenberg, nach 19jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. 12. 1959
 Karl Behrendt, Instandhaltungsbetrieb, nach 44jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 22. 1. 1960
 Johann Thomaier, Schmelzerei Papenberg, nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 29. 1. 1960
 Mathias Niessen, Instandhaltungsbetrieb, nach 23jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. 2. 1960
 Karl Hinsche, Werk Julius Lindenberg, nach 34jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. 1. 1960



WIR NAHMEN ABSCHIED VON

Ernst Jung Pensionär, 72 Jahre alt, am 7. Dezember 1959
Friedrich Rhein Ehemann von Elisabeth Rhein, Kernmacherei Papenberg, am 11. Dezember 1959
Hermann Fahl Pensionär, 74 Jahre alt, am 23. Dezember 1959
Berta Fuhrmann Ehefrau von Gottfried Fuhrmann, Pensionär, 69 Jahre alt, am 24. Dezember 1959
Johann Parschau Härtere Stachelhausen, 60 Jahre alt, am 30. Dezember 1959
Gottfried Dalitz Putzerei Stachelhausen, 28 Jahre alt, am 8. Januar 1960
Karl Röhder Pensionär, 84 Jahre alt, am 8. Januar 1960
Elisabeth Pauli Ehefrau von Walter Pauli, Pensionär, 84 Jahre alt, am 9. Januar 1960
Paul Dorf Müller Pensionär, 79 Jahre alt, am 21. Januar 1960
Wilhelmine Nickol Ehefrau von Henry Nickol, Formerei Stachelhausen, 49 Jahre alt, am 28. Januar 1960
Julie Lucas Pensionärin, 86 Jahre alt, am 21. Januar 1960
Hulda Opel Ehefrau von Johann Opel, Pensionär, 61 Jahre alt, am 1. Februar 1960
Fritz Meister Pensionär, 62 Jahre alt, am 1. Februar 1960
Adolf Balzer Formerei Stachelhausen, 50 Jahre alt, am 13. Februar 1960
Friedrich Bauer Pensionär, 73 Jahre alt, am 12. Februar 1960

