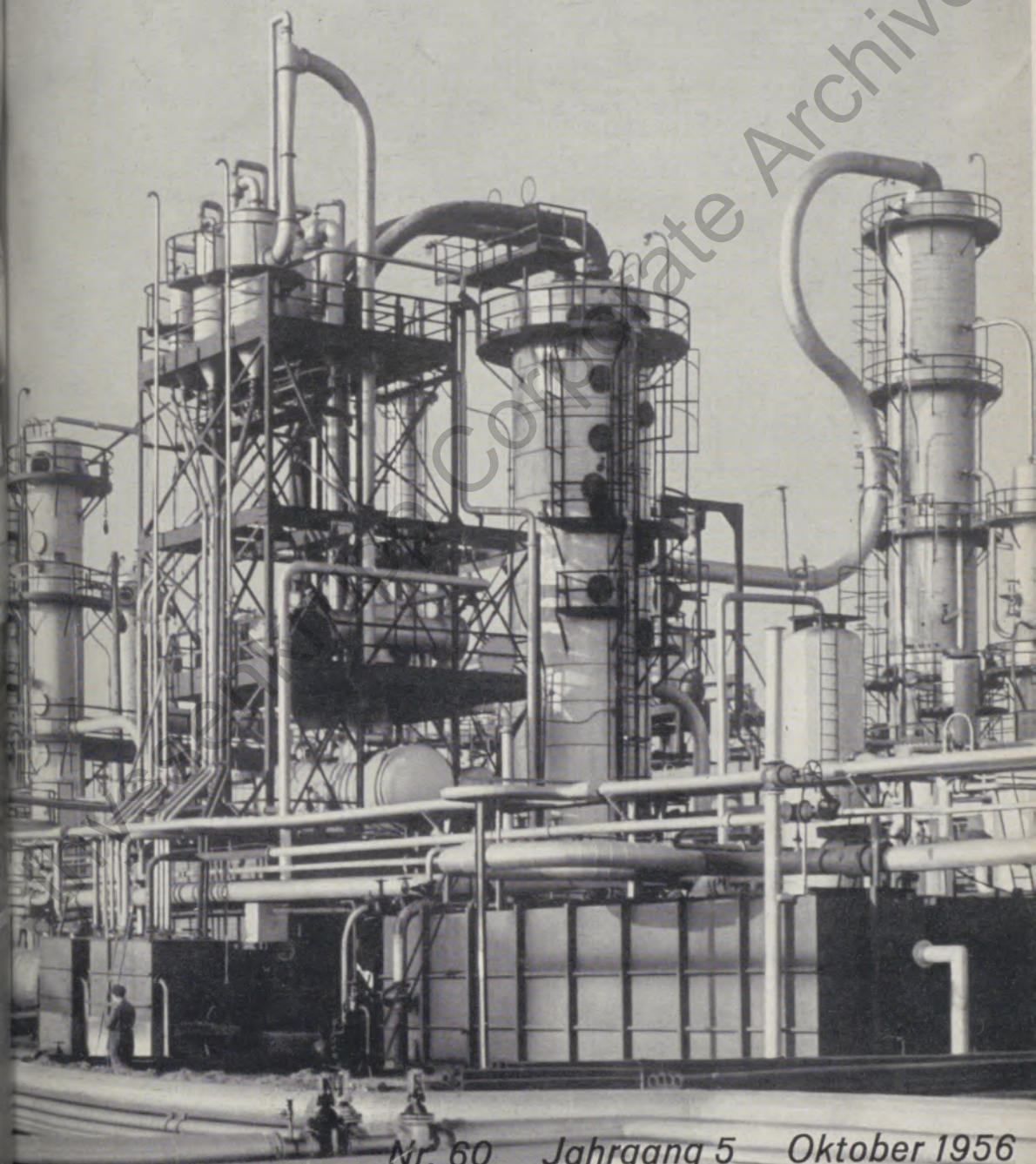


# Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 60 Jahrgang 5 Oktober 1956



*Zu  
unserem  
Titelbild*

Durch die Kriegseinwirkungen waren unsere Erdöl-Verarbeitungsanlagen zum größten Teil zerstört. Ihre provisorische Herstellung war das Ziel der ersten Nachkriegsjahre. Auch hinderten uns die alliierten Militärgesetze an einer erfolgreichen Entfaltung unserer Schaffenskraft. Als diese Gesetze aufgehoben wurden, gingen auch unsere Mineralöl-Gesellschaften mit vereinten Kräften an den weiteren Ausbau und die Modernisierung der bestehenden Anlagen heran.

Im Jahre 1949 stand bereits wieder eine Erdöl-Verarbeitungs-Kapazität von rund 4 Millionen Tonnen zur Verfügung. Ende 1955 erreichte unser Raffinerie-Ausbau eine Verarbeitungs-Kapazität von rund 15 Millionen Tonnen Rohöl.

Der Rohöl-Durchsatz beträgt heute etwa 12 Millionen Tonnen. Davon entfällt etwa ein Drittel auf deutsche Förderung, der Rest wird zu etwa 85 Prozent aus dem nahen Osten, die restlichen 15 Prozent aus Süd- und Mittel-Amerika bezogen.

An dieser Aufwärtsentwicklung unserer Erdöl-Industrie ist die BSI in starkem Maße durch die Lieferung der bewährten BSI-Umkehrkrümmer beteiligt.

Unser Titelbild zeigt eine nach den neuesten Erfahrungen gebaute kombinierte Vakuum- und eine atmosphärische Destillation.

Rechts im Bild sehen wir die atmosphärische Destillation mit der Topp- und Hilfskolonne sowie der Scheideflasche. Im Vordergrund steht die Vakuum-Destillation mit der Vakuum-Kolonne, dem Vakuum-Dampfstrahl-Aggregat, den Wärmeaustauschern und Kühlern. Links im Bild noch zwei Benzin-Stabilisations-Türme. In diesen werden die anfallenden und nicht kondensierbaren Benzin-Gase stabilisiert, d. h., sie werden durch Überdruck verflüssigt und somit lagerfähig gemacht.

## INHALT DIESER AUSGABE

Seite

|                                                 |       |
|-------------------------------------------------|-------|
| Automation - auch in der Gießerei? . . . . .    | 3     |
| Die zweite industrielle Revolution . . . . .    | 4     |
| Von hier in die weite Welt . . . . .            | 6     |
| Die Erdölverarbeitung . . . . .                 | 9     |
| Kampf dem Staub . . . . .                       | 14    |
| Das Gesicht der Arbeit (Bild) . . . . .         | 17    |
| Wir stellen vor:                                |       |
| den Leiter unserer Patentabteilung . . . . .    | 18    |
| Schnell notiert - kurz berichtet . . . . .      | 19    |
| Arbeitskameraden (Bilder) . . . . .             | 20/21 |
| Das Gesicht der Arbeit -                        |       |
| mal anders gesehen: Der Kassierer . . . . .     | 22    |
| Jubilarsfeiern . . . . .                        | 23    |
| . . . und das meint Struppi . . . . .           | 24    |
| Eine herrliche Fahrt . . . . .                  | 26    |
| Was noch interessiert . . . . .                 | 27    |
| 60 Jahre Männergesangverein                     |       |
| Bergische Stahl-Industrie . . . . .             | 28/29 |
| Kanada - Land und Leute . . . . .               | 30    |
| Der bergische Raum und seine Menschen . . . . . | 33    |
| Für unsere Frauen . . . . .                     | 36    |
| Für unsere Kinder . . . . .                     | 37    |
| Das neue Buch . . . . .                         | 38    |
| Das schönste Foto des Monats . . . . .          | 39    |
| Die neue Schallplatte . . . . .                 | 40    |
| Unsere Jubilare im November . . . . .           | 41    |
| Familiennachrichten . . . . .                   | 41    |

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

# AUTOMATION

Dr. Hellmut Friederichs

## auch in der Gießerei?

Kürzlich tagte in Wiesbaden das „1. Internationale Automations-Seminar“.

In der vergangenen Woche ging uns die Ankündigung einer geplanten „Automations-Studienreise“ in die USA zu. Die Tagespresse sowie Fachzeitschriften befassen sich immer eingehender mit dem Problem der „Automation“. Auf Tagungen von Verbänden, Berufsorganisationen und anderer Gremien wird die Frage „Automation“ immer häufiger diskutiert. Höchste politische und wirtschaftliche Stellen haben sich in jüngster Zeit sehr ernsthaft mit diesen Dingen auseinandergesetzt. Schließlich ist auch in der letzten Nummer des „Schmelztiegel“ im Bericht „Zur Lage“ das Wort „Automation“ gefallen. Kurz: Überall spricht man von „Automation“, macht sich Gedanken über dieses geheimnisvolle Wort, das aus den USA zu uns kam.

Wie werden wohl unsere Fabriken und Betriebe in naher Zukunft aussehen? Es gibt Stimmen, die von einer Revolution in der Technik sprechen mit all den vielfältigen Auswirkungen auf unser Leben. Da sind Stimmen, die den Eingang der vollautomatisierten Fertigung in die Industrie auf breitester Ebene voraussagen. Sie malen das Bild der Betriebe der Zukunft in den kühnsten Farben: modernste Fertigungsanlagen, verbunden mit hochentwickelten, kompliziertesten Steuer- und Regelorganen, bewältigen riesige Produktionen; an großen Schaltpulten sitzen da und dort vereinzelt Menschen, die mit Druckknöpfen, Tasten und Hebeln den gewaltigen Mechanismus steuern, ja, ihn vielleicht sogar nur durch ständiges Beobachten der Kontroll-Lampen überwachen. Die Fertigung läuft praktisch vollautomatisch ab. Mitarbeitende, mit zupackende Menschen sind kaum zu sehen. Die menschliche Arbeitskraft scheint ausgeschaltet zu sein. So sehen die einen in die Zukunft.

Andere betrachten die voraussichtliche technische Entwicklung der Fertigungsverfahren mit viel nüchterneren Augen. Sie bezweifeln, daß die Automation in den europäischen Ländern große Anwendung finden kann, und zwar, weil Produkte und Erzeugnisse nicht in so großen Serien und Stückzahlen verkauft werden können, wie das in den Vereinigten Staaten von Amerika der Fall ist — und große Serien und Mengen sind nun einmal mit die wichtigsten Voraussetzungen für vollautomatische Fabrikationsprozesse.

Welche Ansicht ist nun die richtige? Man kann wohl sagen, daß heute noch niemand die vor uns liegende Entwicklung der Technik in genauem Ausmaß übersehen kann. Fachleute schätzen, daß die Automation in den größeren europäischen Ländern vielleicht zu 20 bis 30% in der gesamten industriellen Fertigung Eingang finden könnte, und zwar überall dort, wo in stetigem Fluß große Materialmassen oder Stückzahlen durch die Fabrikation hindurchzuschleusen sind. Doch lassen wir uns nicht täuschen: die zur Steuerung und Kontrolle dieser Wunderanlagen notwendigen wenigen Menschen geben kein echtes Bild des effektiven Einsatzes von Menschen wieder, denn „hinter den Kulissen“, in den riesigen Schalt- und Steueranlagen arbeiten laufend zusätzlich noch Männer, die ständig dieses Wunderwerk überwachen, pflegen, instandhalten und reparieren. Es trifft also zu, daß die Einsparung von unmittelbar im Arbeitsprozeß eingesetzten Kräften bei automatisierten Anlagen beträchtlich sein kann. Stets muß man jedoch berücksichtigen, daß auf der anderen Seite zahlreiche fachlich hochqualifizierte Techniker und Spezialisten für die eben geschilderte Aufgabe benötigt werden. Vergessen wir auch nicht, daß die Herstellung derartiger automatischer Produktionsanlagen wiederum eine große Zahl von Arbeitskräften bindet. Mit an-

deren Worten: der Einsatz von Arbeitskräften würde sich lediglich verschieben. Das Schreckgespenst der Massenentlassungen bei Einführung der Automation wird nur allzusehr an die Wand gemalt und verblaßt sehr bald bei ruhiger, sachlicher Betrachtung der Probleme.

Doch wie stellt sich die Gießerei-Industrie zur Automation?

Sie verfolgt und studiert mit größtem Interesse diese Dinge und prüft den Einsatz vollautomatischer Fertigungsanlagen — sofern sie in den ersten Anfängen vereinzelt da und dort schon entwickelt wurden — sehr gewissenhaft. Die Aufstellung beispielsweise unserer vollautomatischen Formmaschinen in Stachelhausen und Papenberg kann keinesfalls als Automation

angesehen werden. Nein, Automation heißt zB: das Formen, Gießen und teilweise auch das Putzen bestimmter Gußstücke restlos automatisch ablaufen zu lassen.

Bei dieser Vorstellung türmen sich vor jedem von uns bereits riesige Schwierigkeiten und Probleme auf. Mit anderen Worten, die besondere Art des Herstellungsprozesses von Gußstücken wird es den Automations-Ingenieuren sehr schwer, wenn nicht sogar größtenteils unmöglich machen, hier Fuß zu fassen. Warten wir also in Ruhe, aber mit größter Aufmerksamkeit die weitere Entwicklung ab. Sicher ist, daß die Automation unsere Betriebe nicht von heute auf morgen umstellen wird.

## Die zweite industrielle Revolution

Wir veröffentlichen nachstehend einen Artikel unseres Mitarbeiters Joachim Kadow, Planungsstelle, der sich unabhängig vom Leitartikel, der sich mit der Automatisierung speziell in der Gießereiindustrie befaßt, ebenfalls mit der Frage der Automation, aber von einem anderen Gesichtspunkt aus beschäftigt hat.

Unlängst ist auf dem Münchener Parteitag der Sozialdemokratischen Partei Deutschlands ein neues Schlagwort gefallen, das sehr schnell zu einem feststehenden, allgemein gebräuchlichen Begriff geworden ist, das Wort von der „zweiten industriellen Revolution“. Damit wird angedeutet, daß das Zeitalter der ersten industriellen Revolution — das seinen Anfang nahm um die Mitte des vorigen Jahrhunderts und fortgesetzt wurde durch den gewaltigen Wirtschaftsaufschwung in den Industrieländern etwa in den Jahren von 1870 bis 1910 (den sogenannten Gründerjahren) — endgültig zu Ende geht und eine neue technisch-wirtschaftliche Ära anbricht.

Die Einleitung dieses neuen Kapitels der Wirtschaftsgeschichte ist zweifellos die Dienstbarmachung der Atomkraft durch den Menschen gewesen, die ungeheure

Möglichkeiten der Energieerschließung und -verwendung aufgezeigt hat. Damit in Zusammenhang steht aber auch die immer stürmischer werdende Entwicklung der industriellen Fertigungsmethoden, die Erfindung von Elektronengehirnen, durch die ganz automatisch die kompliziertesten Fertigungsabläufe gesteuert und sinnvoll zu einem Abschluß gebracht werden.

Das alles mag in manchem von uns Angst und Bestürzung und die Frage hervorrufen: „Wo wird diese ganze Entwicklung einmal enden?“

Vielleicht hatten jene französischen Arbeiter damals unrecht, als sie die erste Nähmaschine aus Angst davor, sie könnten durch diese Maschine ersetzt, „freigesetzt“ und damit um ihr täglich Brot gebracht werden, zerschlugen und ihren Erfinder, einen ehrbaren Schneider, beinahe lynchten. Ich sagte, vielleicht hatten sie damals unrecht. Ist heute nicht doch etwa dieser Zeitpunkt gekommen, an dem in fast menschenleeren Fabriken alles seinen vollautomatisierten Gang nimmt? Die Automatisierung ist in voller Breite im Vormarsch. Was bedeutet sie? Sie ist im Grunde eine folgerichtige Weiterent-

wicklung des Fließbandes und der Massenproduktion. Sie ist also ein entwicklungsgeschichtlicher Vorgang. Revolutionär ist an ihr — und damit auch am Schlagwort von der „zweiten industriellen Revolution“ — lediglich das ungeheure Tempo, in dem sich der technische Fortschritt heute vollzieht. Wir leben in einer Zeit, in der sich alles überstürzt. Wir fühlen uns in unseren Reaktionen diesem Tempo nicht mehr gewachsen — ja, unser Nervensystem scheint in der Tat den Anforderungen der Geschwindigkeiten, Temperaturen, der schädlichen Strahlungen und der komplizierten Apparaturen in ihrer absoluten Perfektion nicht mehr entsprechen bzw sie nicht meistern zu können.

Trotzdem — die Automatisierung ist eine unbedingte Notwendigkeit, wollen wir auf die Dauer unseren Lebensstandard erhalten und erhöhen. Darum muß der Mensch mit ihr fertig werden und sie beherrschen lernen. Dabei ist nachgewiesen, daß auch heute das schwierigste Problem bei der Einführung der Automation nicht die Arbeitslosigkeit ist und sein wird, sondern der immer fühlbarer werdende Arbeitskräftemangel, der zum Teil allerdings auch auf den bevölkerungsphysiologischen Aufbau zahlreicher Staaten zurückzuführen sein dürfte.

So wurde kürzlich für die Vereinigten Staaten errechnet, daß die Gesamtbevölkerung in den nächsten Jahren um ca 30 Millionen Menschen wachsen wird, wohingegen im gleichen Zeitraum nur 7 Millionen Menschen dem Arbeitsprozeß neu zugeführt werden können, weil die dann ins Berufsleben eintretenden Jahrgänge verhältnismäßig geburtenschwach sind.

Also, folgert man, muß die Produktion in den USA in den nächsten 10 Jahren um annähernd 40% gesteigert werden, wenn der Lebensstandard sich im gleichen Tempo wie bisher erhöhen soll. Ähnlich liegen die Dinge bei uns in Deutschland, wobei auch wir uns nur das Problem der geburtenschwachen Jahrgänge, die in den nächsten Jahren in den Wirtschaftsprozess eintreten werden, vor Augen zu führen brauchen.

Die Automatisierung wird gefördert durch die steigenden Stückzahlen je Typ eines Erzeugnisses und durch die steigenden

Löhne. Ihre Durchführung hat eine wesentliche Erweiterung der Märkte zur Folge; sie bedingt geradezu größere und vor allem neue Märkte, die zum Teil erst dem wachsenden Produktionsausstoß erschlossen werden müssen. Marktforschung ist deshalb für alle Betriebe ein wichtiges Instrument der Geschäftspolitik; Erfolg und Mißerfolg der Markt- und Absatzpolitik bedeuten in der Zukunft mehr denn je Wachstum oder Rückbildung des Betriebes.

Auf diese Weise — nämlich durch Erhöhung des Absatzes — kann auch allein eine Kompensation der riesigen Kapitalinvestitionen erfolgen, die zur Einführung der Automatisierung erforderlich sind.

Auf diese Weise allein kann auch das Problem der fixen Kosten gelöst werden, die in Zukunft alles bisher Dagewesene in den Schatten stellen dürften. Hier hat die kalkulatorische Planung in der Zukunft ein weites Arbeitsfeld, weil sich in großem Umfang bisher variable, dh vom jeweiligen Beschäftigungsgrad abhängige Kosten in fixe Bereitschaftskosten verwandeln werden. Die vergrößerten Produktionskapazitäten eröffnen demgegenüber aber auch bisher ungeahnte Möglichkeiten der Kostendegression, da ein Arbeiten im 3-Schichtensystem ohne Überforderung der menschlichen Arbeitskraft ohne weiteres möglich sein wird. Der Beschäftigungsgrad wird also konstant gehalten werden müssen, um so auch stabilisierend auf die gesamte Wirtschaft einzuwirken.

Der Mensch hat demnach die große Chance, durch seinen Willen und seine Energie zum Hirn der Arbeit, zum Kontrolleur und Planer der Produktion in sämtlichen Bereichen der automatisierten Fertigung zu werden. Es sind, trotz allem Neuland, das vor uns liegt und noch dunkel erscheint, große Möglichkeiten der wirtschaftlichen Weiterentwicklung gegeben. Sie zu erkennen und planvoll auszuschöpfen, ist Aufgabe der Verantwortlichen in Wirtschaft und Technik. Die Einführung der Automatisierung auf allen Gebieten steht vor der Tür — meistern werden wir sie nur durch Konzentration der geistigen Kräfte und vertrauensvolle Zusammenarbeit aller im Produktionsprozeß Tätigen.

# Von hier in die weite Welt

Diese Zeilen und die kleine Bilderserie sollen Sie mit unserer Versand-Abteilung Stachelhausen bekannt machen.

Aufgabe der Versandstelle ist es, alle in den einzelnen Betrieben der Werksabteilung Stachelhausen fertiggestellten Erzeugnisse schnellstens der Speditionsabteilung zu melden und an die Kunden auf den Weg zu bringen. Die Anlieferung durch den Betrieb erfolgt zum größten Teil mit Elektrowagen.

Die Gußstücke werden im Versand genauestens gewogen, gezählt und kleinere Artikel in Kisten verpackt. Die vielen Qualitäten unseres Chromgusses erfordern eine sorgfältige Verpackung, da manche Arten sehr schlagempfindlich sind und bei bearbeiteten Stücken leicht Kratzer durch unsachgemäßen Transport bei Bahn- und LKW-Versand entstehen. Größere Aufträge werden unverpackt zum Versand gebracht,



Heinrich Förster beim Wiegen der angeleiterten Rohgußteile



Willi Rödding beim Verpacken der Chromgußteile vor allem alle Rohgußteile aus Stahl und Mangan.

Für alle für den Bahnversand vorgesehenen Sendungen ist die Firma Händler, Remscheid Bahnhof, zur An- und Abfuhr eingesetzt. Die meisten Kunden haben Vertragsspediteure benannt, die die fertigen Waren sofort übernehmen und in Sammeltransporten der Kundschaft ausliefern.

Dem Abholen der versandfertigen Artikel gehen folgende Arbeitsgänge voraus: Wie schon erwähnt, werden die Anlieferungen aus den Betrieben gewogen (Stück- und Gesamtgewicht). Dann folgt die Avisierung mit einer Originalversandmeldung an die Spedition. Weitere Durchschriften erhalten das Arbeitsvorbereitungsbüro und das Fertigungsbüro und über dieses die einzelnen Sachbearbeiter. Der Versand Stachelhausen ist nicht nur die versendende Stelle, sondern sie hat

auch den Wareneingang der Eingangsstelle III zu erledigen, dh, alle ankommenden Waren, Retouren oder Modellsendungen gehen über den Versand Stachelhausen. Hier wird der Empfänger der eingegangenen Ware ermittelt, der Wareneingangsschein ausgeschrieben und schnellstens Ware und Eingangsschein an die zu empfangende Stelle weitergeleitet. Dem Versand Stachelhausen angegliedert ist ein Teil des Lagers 293, und zwar lagern im Versand die Felgen und Zwischenringe für unsere Trilex-Räder. Die Felgenrohlinge, die unser LKW von Troisdorf zum Verzinken nach Düsseldorf bringt und fertig verzinkt dann ins Werk anliefern, müssen von den Versandleuten entladen, gezählt und auf ihre Qualität hin geprüft werden. Die Verzinkung ist oft sehr schlecht, und es bedarf einer genauen Kontrolle jedes Felgenteiles, damit sich nicht später an Stellen, an denen kein Zink haftet, Rost bildet. Mit einer Spezialtinktur müssen diese Stellen gestrichen werden.

Auch die Modellrücksendung ist Sache des Versandes. Aus den Kommissionskarten geht hervor, ob der Kunde die Mitliefe-



Auspacken von Modellen

rung des Modelles wünscht. In solchem Falle sind die Modelle am Modellager anzufordern, zu verpacken und mit zum Versand zu bringen.

Es ist sehr interessant und auch abwechslungsreich in der Versandstelle Stachelhausen. Natürlich gibt es auch hier wie überall viel Ärger: die Verkaufsbüros und gelegentlich auch die AV warten immer wieder mit plötzlichen Überraschungen auf. Ware, die heute erst vom Betrieb angeliefert wird, ist dem Kunden schon gestern zugesagt, und da liegt es natür-



Friedrich Konrad beim Entladen



Heinrich Bohn bei der Kontrolle der Felgen



Willi Rödning als Kranfahrer



Heinz Halbach beim Avisieren



Emil Jäger: Wareneingangsstelle

lich nur am Versand, daß die Sachen nicht schon einen Tag früher das Werk verlassen hatten. Die Arbeitszeit der Versandstelle, eigentlich allen durch lange Übung bekannt, wird überhaupt nicht respektiert. Ruft ein Kunde an, daß sein Wagen nach hier unterwegs sei, um den oder jenen eiligen Abguß zu holen, so könnte man erwarten, daß solche Mitteilungen dem Versand weitergeleitet werden. Doch meist geht das so: Gegen 20 Uhr kommt ein Feuerwehrmann und holt sich den Versandleiter oder in dessen Abwesenheit einen der Versandleute, da noch so spät ein Wagen von auswärts da sei. Selbstverständlich wird dem Wagen, da es sich um Kundschaft handelt, noch geholfen. Fragt man dann am anderen Morgen nach, ob es einer Stelle bekannt war, daß die Abholung so spät erfolgen würde, dann stellt es sich meist heraus, daß man eigentlich am Tage anrufen wollte. Wo aber gibt es keinen Ärger?

Auch der Versand ist ein nützliches Glied im Gesamtgetriebe der BSI, und jeder, der dort beschäftigt ist, tut sein Pflicht, wie jeder andere an seinem Arbeitsplatz.

Heinrich Förster

# DIE ERDÖLVERARBEITUNG

Jeder einzelne von uns kommt täglich mit Produkten in Berührung, die aus Erdöl gewonnen werden. Da auch in unserem Werk Teile für die Erdölgewinnung und -verarbeitung hergestellt werden, will ich den Versuch machen, Ihnen in kurzen Zügen die Gewinnung, insbesondere aber die Verarbeitung des Rohöls zu erläutern.

Das Roh- bzw. Erdöl ist in vorgeschichtlicher Zeit wahrscheinlich aus tierischen und pflanzlichen Stoffen entstanden. Seine Lagerstätten, die bis zu mehreren tausend Meter tief liegen, sind über die ganze Erde verteilt. Das in Deutschland ergiebigste Erdölgebiet ist das Emsland. Der größte Teil des Erdöls wird heute mit modernsten Tiefbohranlagen zutage gefördert; vereinzelt tritt es aber auch heute noch unter eigenem Druck an die Erdoberfläche. Von dort aus wird es dann mittels langer Rohrleitungen (Pipe-Lines) zu den Lagertanks, Tankschiffen oder direkt zu den Verarbeitungsanlagen geleitet, die in unmittelbarer Nähe aufgestellt sind.

Die Verarbeitung des Erdöls hat den Zweck, die leicht- und schwersiedenden Bestandteile zu trennen, zu reinigen und zu möglichst hochwertigen Hilfsmitteln der Technik zu vervollkommen, dabei aber auch die Verluste durch Abfall oder minderwertige Nebenprodukte nach Möglichkeit einzuschränken.

Die industrielle Gewinnung und Verarbeitung des Erdöls setzte erst um die Mitte des 19. Jahrhunderts ein. Seit dieser Zeit sind sehr viele Verarbeitungsverfahren entwickelt worden. Auf diese alle hier näher einzugehen, ist leider nicht möglich und interessiert auch wohl weniger. So will ich denn versuchen, in wenigen, aber verständlichen Worten das heute gebräuchlichste Verfahren zu erläutern.

## Die einfache oder atmosphärische Destillation

### Allgemeines

Wenn Wasser in einem Gefäß erhitzt wird, so siedet es bei ganz bestimmter Tempe-

ratur. Wir wissen, daß dies bei reinem Wasser und bei einem normalen Druck von 760 mm Quecksilbersäule bei 100° C erfolgt. Bei geringerem Druck siedet es bei niedrigerer Temperatur, bei erhöhtem Druck dagegen bei höherer. An einer kälteren Wand z. B., dem Deckel eines Kochtopfes, scheiden sich aus dem Wasserdampf Tropfen flüssigen Wassers ab. Der Vorgang des Verdampfens einer siedenden Flüssigkeit und der nachfolgenden Kondensation der Dämpfe durch Abkühlen ist das Prinzip jeder Destillation,

Bild 1

Hier sehen wir in der Mitte eine einfache Destillation mit Fraktionierkolonne, Hilfskolonne, drei Scheideflaschen, Wärmeaustauscher, Kondensatoren und Rohrleitungen



das für alle verdampfenden Flüssigkeiten in grundsätzlich gleicher Weise anwendbar ist.

Physikalisch gesehen ist die Destillation also ein durch Verdampfen und Kondensieren gekennzeichneten Vorgang zur Zerlegung von Gemischen verschiedenflüchtiger Stoffe in eine oder mehrere Destillate und einen Rückstand, wobei in den Destillaten mindestens eine Anreicherung an bestimmten Bestandteilen, wenn nicht ihre reine Abtrennung angestrebt wird.

#### Destillation in der Technik

Eine einfache oder atmosphärische Destillationsanlage setzt sich aus folgenden Teilen zusammen: Röhrenofen, Destillierkolonne mit den Destillierböden, Hilfskolonnen, Kondensatoren, Wärmeaustauscher, Scheideflaschen, verschiedenen Pumpen, Rohrleitungen und Regleranlagen (siehe Bild 1).

Bei der Destillation von Erdöl ist die Höhe der Destillationstemperatur zwecks Vermeidung von Zersetzung durch Über-

hitzung und von Korrosionen auf 300 bis 350° C begrenzt. Unter diesen Bedingungen können bei normalem Druck die im Rohöl enthaltenen Benzin-, Petroleum- und Gasölbestandteile abgetrieben werden. Es bleibt dann noch ein im allgemeinen relativ großer Rückstand übrig, der neben Bitumen noch mittlere und schwere Schmierölbestandteile enthält.

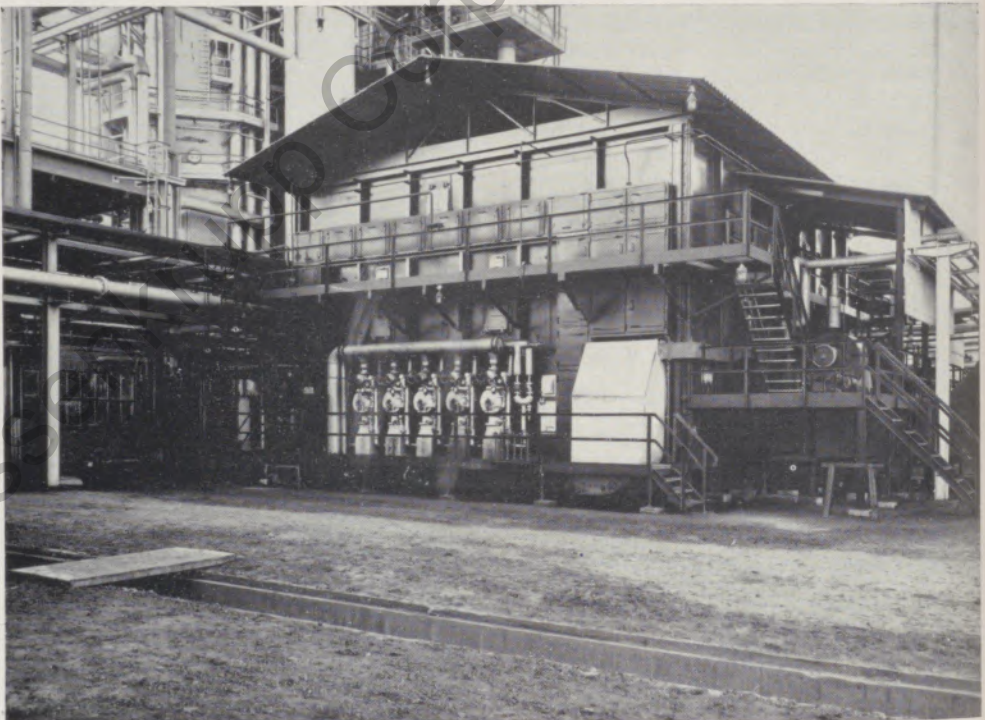
In der ersten Hälfte der Erdöl-Destillation werden zuerst die Leichtöle abdestilliert, und zwar:

|               |                            |            |
|---------------|----------------------------|------------|
| Leichtbenzin, | Siedegrenzen von ca. . . . | 60—100° C  |
| Mittelbenzin, | Siedegrenzen von ca. . . . | 80—120° C  |
| Schwerbenzin, | Siedegrenzen von ca. . . . | 100—180° C |
| Petroleum,    | Siedegrenzen von ca. . . . | 140—300° C |
| Gasöl,        | Siedegrenzen von ca. . . . | 250—350° C |

Diese Temperaturangaben sind nur Anhaltspunkte, die je nach den gestellten Anforderungen und der Art und Herkunft des Rohöls weitestgehend variieren können.

Bild 2

zeigt einen Erhitzerofen, unten sehen wir die fünf Ölbrenner. Über der Bühne die Verkleidung der Rohrkammern



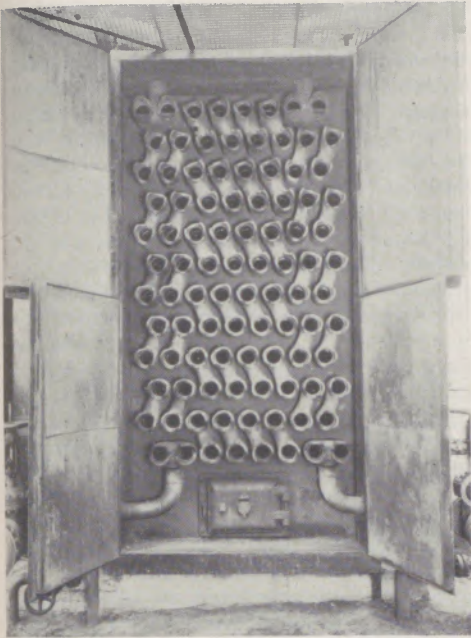


Bild 3

zeigt uns die Berohrung der Konvektionszone mit aufgewalztem BSI-Umkehrkrümmer

Die Arbeitsweise einer einfachen Destillation ist folgende: Das Rohöl wird mittels einer Dampfmaschine über Wärmeaustauscher, in denen das Rohöl durch Abwärme vorgewärmt wird, in den Erhitzen- bzw. Röhrenofen gepumpt (Bild 2). Dieser Ofen kann nach verschiedenen Gesichtspunkten gebaut werden. Bei den gebräuchlichsten Formen wird das zu erhitzende Rohöl zuerst durch die sogenannte Konvektionszone (nur indirekt wärmebestrahlt) geleitet (Bild 3), wobei die Erwärmung durch die heißen Verbrennungsgase erfolgt, die durch den Schornstein abgeführt werden. Aus der Konvektionszone tritt das Rohöl in die eigentliche Strahlungszone, in der die Rohre ein- oder mehrreihig stets unter der Decke der Verbrennungskammer, zum Teil aber nur einreihig am Boden oder an den Seitenwänden der Verbrennungskammer angeordnet sind (Bild 4).

Zur Beheizung des Ofens wird in den meisten Fällen das im eigenen Betrieb anfallende Heizöl oder Gas, nur in ganz seltenen Fällen auch Kohle verwendet. In der Strahlungszone wird das Rohöl, wie

der Name schon ausdrückt, vorwiegend durch direkte Strahlung erhitzt. Bei normal belasteten Öfen der obengenannten Konstruktion werden in der unteren Rohrreihe der Strahlungszone etwa 30 000 bis 50 000 Wärmeeinheiten pro Quadratmeter und pro Stunde aufgenommen, in der oberen Reihe etwa 10 000 bis 15 000, demgegenüber in der Konvektionszone nur 3000 bis 6000  $\text{kal/m}^2/\text{Stunde}$ .

Die Verbindung der Rohr-Enden erfolgt mit Rücksicht auf die Rohrreinigung entweder durch Umkehrkrümmen oder durch besondere Umkehrkammern aus Stahlguß mit schnell bedienbaren Schraub- oder Druckverschlüssen. Die Verbindungen liegen außerhalb der Hitzeeinwirkung in besonderen Rohrkammern. Die Rohre und Rohrverbindungen (Umkehrkrümmen usw.) wer-

Bild 4

Hier sehen wir die Rohre der Strahlungszone, wie sie unter der Decke eingebaut sind. Im Hintergrund ist die Fraktionierkolonne und einige Nebengeräte zu sehen



den je nach der chemischen Zusammensetzung des Rohöls aus einer Legierung mit etwa 4 bis 10% Chrom und 0,5 bis 1,2% Molybdän hergestellt (Bild 5).

Nachdem das Rohöl in den obenbeschriebenen Röhrenofen gepumpt wurde, durchläuft es diesen mit einer Geschwindigkeit von etwa 1 bis 1,5 m/sec und wird in kürzester Zeit auf die erforderliche Temperatur gebracht. Vom Ofen kommt das nun erhitzte Rohöl in die Destillierkolonne.

Diese ist ein zylindrischer Turm (auf Bild 1 deutlich zu sehen), in dem in genau berechneten Abständen die Destillierböden eingebaut sind. Eins der wichtigsten Konstruktionsmerkmale einer Destillierkolonne ist die innige Berührung zwischen den Wasser-Öldämpfen und dem rückgeführten Leichtbenzin (Rücklauf) im Gegenstrom; dieses wird durch die Destillierböden erreicht. Die verbreitetste Bodenbauart ist seit langem der sogenannte Glockenboden, bei dem die Dämpfe durch Rohrstutzen auf den Destillierböden in den

Raum der unteren Glockenkappen strömen, aus dem sie nur durch Öffnungen entweichen können, die unterhalb der den Boden bedeckenden Rücklaufflüssigkeit liegen. Die normale Dampfgeschwindigkeit beträgt bei Glockenboden-Toppkolonnen etwa 7 m/sec in den Glockenschlitzten und 0,6 bis 0,9 m/sec über dem vollen Kolonnenquerschnitt. In dieser Kolonne wird nun das Rohöl in die einzelnen Destillate zerlegt. Am Kopf der Kolonne wird das Leicht- und Mittelbenzin abgezogen, dann von oben nach unten in bestimmten Kammerhöhen das Schwerbenzin (Petroleum, Gasöl), und am Fuß der Kolonne der Rückstand. Von der Destillierkolonne gehen die Rohdestillate zu den Hilfskolonnen (Stripper), die kleiner sind als die vorher beschriebene Kolonne. Hier werden diese Rohdestillate nochmals einer Destillation unterzogen, so daß schon reinere Destillate mit der erforderlichen Zusammensetzung gewonnen und über die Kondensatoren zu den entsprechenden Raffiner-Einrichtungen geleitet werden können, in denen die Destillate weiter veredelt werden. Das am Kopf der Kolonne abgezogene Leicht- und Mittelbenzin wird noch über die Scheideflaschen geleitet, in denen das mit dem Benzin abfließende Wasser vom Benzin getrennt wird. Das so gewonnene Benzin kann, wenn es aus asphaltbasischen Rohölen gewonnen wurde, ohne weitere Reinigung als Fahrbenzin mit der nötigen Octan-Zahl in den Handel gebracht werden.

Neben diesem Verfahren gibt es noch die Destillation unter Vakuum. Die Arbeitsweise ist fast die gleiche, nur daß durch das Vakuum niedrigere Temperaturen erforderlich sind. Hierdurch werden dann die schwerer siedenden Kohlen-Wasser-Stoffe getrennt.

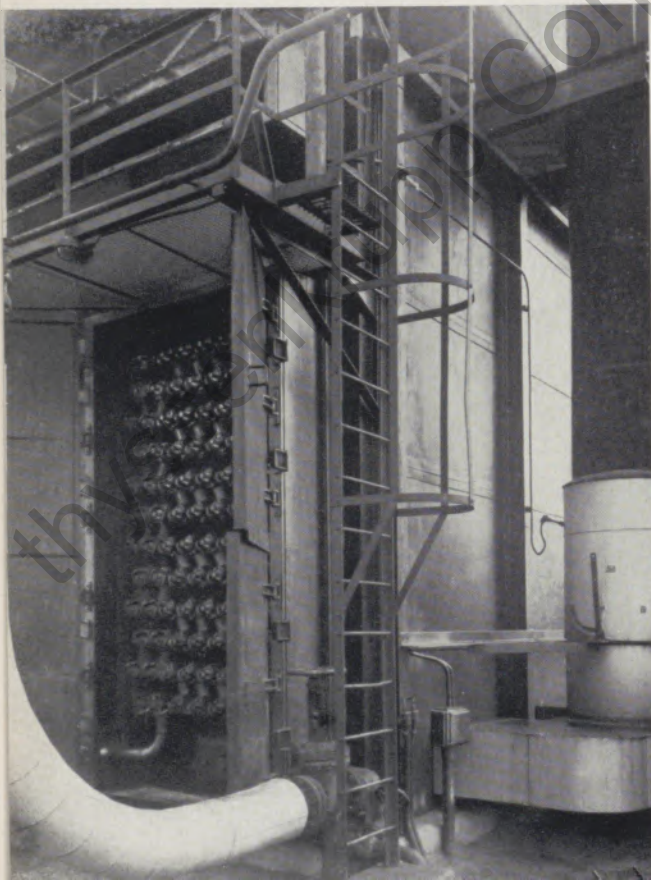
Die Produkte aus einer Vakuum-Destillation sind:

Gasöl, Spindelöl, Maschinenöl, Zylinderöl und, als Rückstand, Asphalt.

Als Durchsatz-Produkt für eine Vakuum-Destillation verwendet man größtenteils das Rückstandöl aus der atmosphärischen Destillation.

Ferner kennen wir noch die Crack-Spalt-Anlagen, die unter hohen Temperaturen von 500 bis 510° C und hohem Druck von 30 bis 50 atü arbeiten. Als Durchsatz-Mate-

Bild 5  
zeigt uns fertig eingebaute BSI-Umkehrkrümmer in einer Rohrkammer



rial wird erstens das von leichtsiedenden Anteilen befreite, abdestillierte Rohöl verwendet, also das Rückstandöl aus der atmosphärischen Destillation, besonders wenn es für die Schmieröl-Herstellung nicht erforderlich oder geeignet ist, zweitens die Ölextrakte aus der Raffination von Schmierölen mit Lösungsmitteln (Bleicherde usw.), drittens Weichparaffin und Paraffinrückstand aus der Endparaffinierung, viertens Weichasphalt und andere Rückstände. Die hierbei gewonnenen Produkte sind: Spaltbenzin, Butan und Propan.

Zu den Verarbeitungsanlagen gehören auch noch die sogenannten Veredelungsanlagen, wie Refination, Reformation, Redestillation, Stabilisation, Bleicherdeanlage, Paraffinfabrik, Gasverflüssigung und Gasreinigung (Bild 6).

Zum Schluß möchte ich noch eine kurze Erklärung der Octan-Zahl (OZ) geben, da

Bild 6

Hier sehen wir eine komplette Erdöl-Verarbeitungsanlage. Diese ist eine der größten und modernsten Anlagen Deutschlands

ich verschiedentlich von Mitarbeitern danach gefragt wurde. Octan ist ein Kohlenwasserstoff im Kraftstoff.

Bekanntlich wird die Güte eines Fahrzeugbenzins nach der Klopf-Festigkeit beurteilt. Diese wird in der Technik mit der Octan-Zahl = OZ festgelegt. Je höher die OZ, desto besser der Kraftstoff. Als Vergleichskraftstoff hat man das n-Heptan mit der chemischen Formel  $C_7H_{16}$  als klopf-freudigen Kraftstoff und das i-Octan mit der chemischen Formel  $C_8H_{18}$  als klopf-festen Kraftstoff gewählt. Gemische beider Kohlenwasserstoffe weisen Octan-Zahlen zwischen diesen Werten auf, wobei die Octan-Zahl den Prozentgehalt an i-Octan im Gemisch beider Kraftstoffe darstellt.

Zur Bestimmung der Octan-Zahl hat man einen besonderen Motor konstruiert, den CFR-Motor. Dieser besitzt einen willkürlich veränderlichen Kompressionsraum, in dem der Beginn des Klopfens bestimmt werden kann. Die Octan-Zahl bei Fahrzeugbenzin liegt heute im Durchschnitt bei OZ 75 bis OZ 78; bei Flugbenzin hat die Norm-Qualität die OZ 100.





Die Frage eines Arbeitskollegen auf der letzten Belegschaftsversammlung nach der Beseitigung des Staubes in unseren Betrieben soll zum Anlaß genommen werden, einmal ein wenig über unsere bisherige Arbeit auf diesem Gebiet zu berichten, da wahrscheinlich nur die wenigsten Arbeitskollegen hierüber im Bilde sind.

Es ist eine bekannte Tatsache — leider —, daß dort, wo die Industrie schafft, auch Staub und Schmutz anfällt. Das war früher so und ist noch heute so, trotz ausgedehnter und kostspieliger Anstrengungen, den Staub zu bekämpfen. Es wurden auch — gerade in letzter Zeit — große Fortschritte erzielt, aber die Industrialisierung, der Bau neuer Anlagen und der Einsatz neuer Verfahren ging schneller vorwärts, so daß insgesamt die Verschmutzung doch zunahm. Die Entwicklung ist eine allgemeine, in allen Industrieländern der Erde.

Was nun uns in der BSI speziell anbetrifft, so hat sich hinsichtlich des Staubanfalls seit Kriegsende kaum etwas geändert. Neu war allerdings das seit einigen Jahren durchgeführte Blasen mit Sauerstoff in den flüssigen Stahl im Lichtbogenofen, das heute alle Qualitätsstahlwerke der Welt aus Qualitäts- und Wirtschaftlichkeitsgründen übernommen haben. Dieser Prozeß, der jeweils nur wenige Minuten dauert, wird bei uns im Durchschnitt 2 bis 3 mal täglich angewandt. Durch die intensive Reaktion des Sauerstoffes mit dem Eisen bei hoher Temperatur entsteht allerdings ein dichter brauner Rauch von Eisenoxyd, der weithin sichtbar ist.

Es hat nicht an sehr umfangreichen Versuchen der beteiligten Werke und der einschlägigen wissenschaftlichen Institute gefehlt, aber alle bekannten und die bisher neuentwickelten Staubabscheidungsverfahren brachten kein befriedigendes Ergebnis. Das Problem liegt einmal in der

hohen Temperatur dieses braunen Rauches, der erst durch vorgeschaltete Kühlanlagen heruntergekühlt werden muß, so dann aber in der außerordentlich feinen Korngröße dieses Staubes. Die einzelnen Teilchen haben den unvorstellbar kleinen Durchmesser von 0,01 bis 0,1 Mikron (1 Mikron = ein tausendstel Millimeter)! Diese Feinheit liegt in der Größenordnung von Tabakrauch! Es ist wohl klar, daß solcher Staub nicht so leicht abzuschcheiden ist. Normale Naßwäscher versagen hier. In Frage kommen feinste Filter, die aber keine Temperatur vertragen, oder elektrische Abscheider, die bei den jeweils im Moment auftretenden großen Rauchmengen entsprechend groß sein müssen und daher ungewöhnlich kostspielig sind.

Solche elektrische Anlage würde für unsere Lichtbogenöfen schätzungsweise 1,5 Millionen DM und mehr kosten, ein Betrag, der sich bei den wenigen Minuten Betriebszeit pro Tag in unserem Leben nicht mehr amortisieren würde, vom Raumbedarf und anderen Schwierigkeiten ganz zu schweigen. Aus diesem Grunde gibt es heutzutage noch nirgendwo eine wirksame Staubabscheidung an Elektroöfen. Die einzige Anlage obigen Typs steht in Linz in einem Thomasstahlwerk, dessen Blasstahl-Konverter aber dauernd diesen braunen Rauch auswerfen.

Daß wir an Schleifböcken, Putz- und Strahlgeräten, in der Sandaufbereitung usw. überall örtliche Entstaubungsanlagen besitzen, Zykclone, Naßwäscher und Filteranlagen, ist ja bekannt. (Siehe Bilder.) Weniger bekannt ist die Tatsache, daß diese Anlagen uns insgesamt 720 000,— DM gekostet haben und daß die laufenden Betriebskosten pro Jahr etwa 110 000,— DM betragen. Kürzlich wurden in Stachelhausen auch die ersten Versuche zum maschinellen Fegen und Absaugen des Hüttenflurs gemacht. Ubrigens ist die Abschei-

dung des Feinstaubanteils aus dem Heißwindkupofofen ähnlich schwierig wie beim Elektroofen.

Bei uns war die Lage so, daß aus der Nachbarschaft unmittelbar neben den Kupofofen immer schon mal eine Klage wegen des Staubes kam. Nach dem Einsetzen des Blasens mit Sauerstoff wurde es auch westlich der Stachelhauser Betriebe unruhig. Die psychologische Wirkung des zeitweilig stark sichtbaren Rauches mag eine Rolle dabei gespielt haben. Ende August 1955 kam es dort zu einer gemeinsamen Beschwerde einiger Anlieger. Daraufhin erkundigten wir uns bei den Fachverbänden und hörten von einem Spezialinstitut zur Messung des Staubauswurfs und ähnlicher Verunreinigungen. Die Verbindung wurde aufgenommen, die neuesten Staubmeßgeräte bestellt und ein einjähriger Vertrag abgeschlossen. Die ersten Arbeiten begannen am 1. Dezember 1955.

Die Untersuchungen dieses Instituts für uns erstrecken sich zunächst auf die Auswurfmengen. Zu diesem Zweck wurden 11 Auffanggefäße aufgestellt, teils im Werksgelände, teils rings um das Werk herum auf Dächern, in Gärten usw. Der Austausch der Meßgefäße erfolgte die ersten 6 Monate alle 14 Tage, danach monatlich. Unter Berücksichtigung der jeweiligen Windrichtung kann also an jedem Punkt die genaue Staubmenge erfaßt werden. Die Menge wird ausgewogen,

Wheelabrator zum Strahlen von Temperguß



Schleifstaubabsaugung an der biegsamen Welle nach den einzelnen Bestandteilen wie Eisen, Sand, Ruß usw analysiert und die Korngröße bestimmt.

Ferner werden untersucht die Verunreinigung der Luft durch Gase, Einwirkungen auf den Farbanstrich der Häuser und auf die Vegetation (Wachstumsschädigungen an Pflanzen usw.). Aus letzterem Grunde und zur Gewinnung eines besseren Durchschnitts mußten die Messungen auf ein Elegs-Naßfilteranlage an der Sandaufbereitung in Stachelhausen (oben links), vorn links der Schlamm- austrag





Wheelabrator-Putzanlage in Stachelhausen für kleine Gußstücke

ganzes Jahr ausgedehnt werden. Diese Meßperiode ist am 1. Dezember 1956 beendet, so daß wir Ende des Jahres den abschließenden Bericht des Instituts erhalten werden.

Die vorstehenden Ausführungen sollten in kurzen Zügen zeigen wie der Stand der Dinge z. Z. ist, wie die Entwicklung ging, wo die Schwierigkeiten liegen, welche Kosten damit verbunden sind und welche Anstrengungen speziell wir in der Entstaubung machen, einmal hinsichtlich der Mengen-Erfassung und der Untersuchung der Schädlichkeit, zum anderen in der Verbesserung der bestehenden Anlagen.

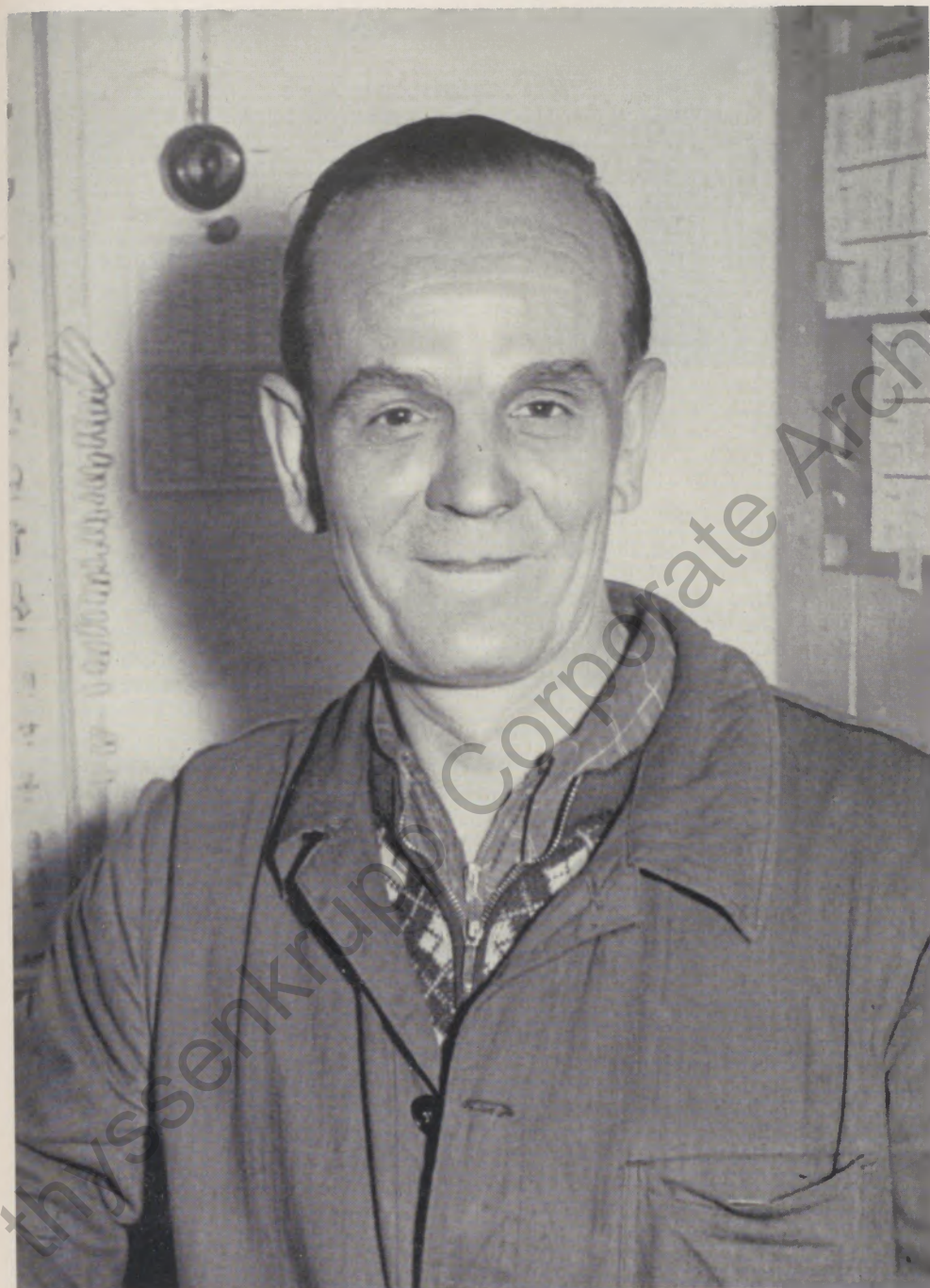
Jeder Werksangehörige kann davon überzeugt sein, daß wir die Verhältnisse in unseren Betrieben sehr genau kennen, daß wir die technische Entwicklung neuer Entstaubungsanlagen sehr sorgfältig verfolgen (wir haben laufende Verbindung mit den Spezialfirmen und den Fachinstituten) und daß wir intensiv bemüht sind, die Staubverhältnisse sowohl an den Arbeitsplätzen und in den Betrieben als auch außerhalb des Werkes ständig zu verbessern.

## Im Vorbeigehen . . .

Der Unfallschutz ist eine unserer vornehmsten Aufgaben, um die Werksangehörigen vor gesundheitlichem Schaden zu bewahren. Alle Plakate, Vorschriften, Reden und Artikel aber sind zwecklos, wenn nicht der Einzelne ebenfalls darauf achtet, daß kein Unfall geschieht. Wie leichtsinnig jedoch manche sind, zeigt wieder mal ein Vorfall, diesmal in der Putzerei in Stachelhausen, vor kurzer Zeit. Dort ist ein 2-Tonnen-Gußstück nur an eine Kette gelegt worden, obwohl die zweite zur Verfügung stand. Der Kran zog das Stück hoch und die Kette riß. Nur einem Zufall ist es zu verdanken, daß kein Unglück geschehen ist.

In der Toilette Stachelhausen sind von einem Mitarbeiter vor einigen Tagen auf der schwer erreichbaren Fensterbank vier Geldbörsen — natürlich ohne Inhalt — gefunden worden. Bei zweien konnte der Eigentümer ermittelt werden. Zu gleicher Zeit wurden im Waschraum Stachelhausen zwei und im Heizungskeller im Bökerbau eine Geldbörse entdeckt, die ebenfalls dem Eigentümer zurückgegeben werden konnte, der erstaunt war, daß die darin enthaltenen neun DM fehlten. Diese Portmonnaies stammen aus einer Reihe von Diebstählen, die bereits im Frühjahr verübt worden sind. Niemand braucht sich darüber zu wundern, daß sie leer waren; denn dazu werden sie ja gestohlen; aber vorsehen ist besser als nachsehen, das heißt, wir müssen noch mehr als bisher auf unsere Geldbörsen achtgeben. Es gibt leider immer wieder den einen oder anderen unter uns, der die Finger nicht von fremdem Eigentum lassen kann.

In der Nähe der Schleifböcke in der Putzerei Stachelhausen spukt es. Seit ungefähr Mai diesen Jahres verschwinden — was vorher niemals vorgekommen ist — von den Tischchen volle Milchflaschen, Zigaretten, Klümpchen und dergleichen, die sich die Arbeitskameraden zur Erfrischung dort hinlegen, um sie gleich bei der Hand zu haben. Die Geschichte wird bald unheimlich, nachdem es bisher nicht gelungen ist, dieses merkwürdige Heinzelmannchen auf frischer Tat zu ertappen. Sollten die gefundenen Geldbörsen vielleicht auch auf sein Konto gehen?



### DAS GESICHT DER ARBEIT

Roman Kryzaniak, Kolonnenführer in der Weichgußkontrolle



*Wir stellen vor:*

**DIPL.-CHEMIKER HERMANN L. JUNG**

*Leiter unserer Patentabteilung*

geboren in Arheilgen/Darmstadt, 32 Jahre alt, verheiratet, 2 Kinder

Am 1. September 1956 trat Herr Dipl.-chem. Hermann L. Jung bei uns als Leiter der Patentabteilung ein. Er ist 1924 in Arheilgen bei Darmstadt geboren. Nach dem Besuch des Realgymnasiums, unterbrochen durch Kriegsteilnahme und Gefangenschaft, studierte Herr Jung an der TH Darmstadt und legte Ende 1951 die Diplom-Chemiker-Hauptprüfung ab. Seit Oktober 1952 arbeitete er in der Patentabteilung der Firma E. Merck AG, Darmstadt, und konnte sich dort in allen praktischen Fragen des gewerblichen Rechtsschutzes weiterbilden.

Wir haben Herrn Jung gefragt, welche Aufgabe die Patentabteilung und deren Leiter für unser Werk hat, und er hat uns folgendes geantwortet:

„Ein Patent ist ein Monopol, für das von der Allgemeinheit, die durch den Staat verkörpert wird, dem Patentinhaber das Recht zugestanden wird, während einer bestimmten Zeit seine neue Erfindung selbst oder für sich auszuwerten. Dies wird dem Patentinhaber durch das Patentgesetz garantiert, wenn er die in diesem Gesetz vorgesehenen Erfordernisse erfüllt. Die Patentabteilung hat nun die Aufgabe, dem Erfinder zu den ihm nach dem Patentgesetz zustehenden Rechten zu verhelfen und diese Rechte zu wahren. Dazu ist eine einwandfrei arbeitende Patent-

abteilung notwendig, deren Aufbau mit zu meinen Aufgaben als ihrem Leiter gehört. Darüber hinaus sehe ich meine vornehmste Aufgabe darin, jedem Betriebsangehörigen mit Rat und Tat zur Verfügung zu stehen, der glaubt, eine Erfindung gemacht zu haben, oder der sich über das Wesen seiner Erfindung nicht klar werden kann, und bitte jeden, seine neue Idee der Patentabteilung möglichst schnell schriftlich oder auch persönlich zu melden. Oft kann erst in einer persönlichen Unterredung das Wesen einer Erfindung herausgeschält und erkannt werden, welcher Schutz dafür angemessen ist, der auch im Interesse unseres Werkes und seiner Angehörigen angestrebt werden muß.

Wir dürfen dabei nie vergessen, daß jede Erfindung eines Betriebsangehörigen, die zum Patent führt, nicht nur dem Erfinder Vorteile bringt, sondern daß er dadurch auch seinen Arbeitskameraden hilft, weil zB der durch ein Patent geschützte Gegenstand nur von der Bergischen Stahl-Industrie verkauft werden darf.

Ganz allgemein hat also die Patentabteilung die Aufgabe, gewerbliche Schutzrechte zu erwerben und dem Erfinder und damit allen zu helfen.“

Wir wünschen Herrn Jung alles Gute für seine Tätigkeit innerhalb unseres Werkes.

## Schnell notiert — kurz berichtet

Der große Besucheransturm bei uns anläßlich der GIFA Anfang September ist zwar vorüber, aber einige „Wellen liefen noch nach“: eine Gruppe von 96 Lehrlingen der Gemeinschaftslehrwerkstatt Remscheid, die das ganze Werk sehen wollten — ein ungarischer Professor, der den Lehrstuhl für Gießereikunde an der TH in Budapest innehat — und ein Inder, der gerade bei der Ruhrstahl AG in Hattingen seine Doktorarbeit beendet hat.

\*

In der Putzerei Stachelhausen arbeitet seit Anfang Oktober ein kleines Stahlkies-Putzgerät, das speziell für den Shaw-Guß und andere kleine Gußstücke eingesetzt werden soll. Als Putzmittel wird eine Art Stahlkornstaub verwendet.

\*

Auch in diesem Jahr erhalten unsere Pensionäre oder deren Witwen, soweit sie nicht wieder in Arbeit stehen, eine Einkellerungsbeihilfe, und zwar:

|                                     |       |
|-------------------------------------|-------|
| Pensionäre mit Ehefrau . . . . .    | 25 DM |
| alleinstehende Pensionäre . . . . . | 15 DM |
| Witwen . . . . .                    | 15 DM |

\*

Der Ausbau der Stahlgießerei macht gute Fortschritte. Der Anschluß der Stahlkonstruktion über die ehemalige Straße Osterbusch an die alten Gebäude ist vollzogen. In halsbrecherischer Arbeit ziehen die Montagearbeiter oft in schwindelnder Höhe die letzten Träger ein. Die Außenummauerung ist zum großen Teil schon bis Hüttenflur, stellenweise auch schon wesentlich weiter hochgezogen.

\*

Nach gründlichem Entrosten und Neustreichen wurde die Dachkonstruktion der ehemaligen Schmelzereihalle Loborn wieder mit Dachziegeln gedeckt. Nur das letzte Viertel steht noch aus; vor Winterbeginn wird aber alles gut unter Dach sein.

Wir machen darauf aufmerksam, daß Wochenkarten für Straßenbahn und Omnibus auch an unserer Nebenkasse gekauft werden können.

In der Stahlgießerei wurde kürzlich ein schweres Turbinengehäuse aus warmfestem Stahl gegossen. Es wog mit Trichtern über 18 Tonnen. Alle Lichtbogenöfen mußten unmittelbar nacheinander abgestochen werden, während zwei Induktionsöfen den Stahl zum Nachgießen lieferten. Dieses Gußstück ist eine schöne Leistung unserer Formerei und Schmelzerei in Stachelhausen.

\*

### Arbeitszeitverkürzung und Urlaub

Mit der teilweisen Einführung der Fünftagewoche ab 1. Oktober 1956 sind Fragen über die anteilige Urlaubszeitberechnung gestellt worden. Dabei gingen einzelne Meinungen soweit, daß jetzt fünf Tage Arbeit in der Woche gleich fünf Urlaubstage seien. Diese Auffassung ist nicht richtig. In den Rahmentarifverträgen für Arbeiter und Angestellte heißt es gleichlautend:

„Die Dauer des Urlaubs wird durch Kurz- oder Mehrarbeit des Betriebes nicht beeinflusst. In die Arbeitszeit fallende arbeitsfreie Werktage zählen unabhängig von der Dauer der wöchentlichen Arbeitszeit als Urlaubstage.“

Demnach zählt der arbeitsfreie Samstag als Urlaubstag.

\*

In unserer kleinen Shaw-Gießerei wurde Anfang des Monats ein 5 kg Netzfrequenz-Spezialschmelzofen in Betrieb genommen. Er ist sehr einfach und bequem zu bedienen. Das Abgießen erfolgt durch Aufmontieren der Form auf den Ofen und Kippen der ganzen Einrichtung.

### Kleine Anzeigen

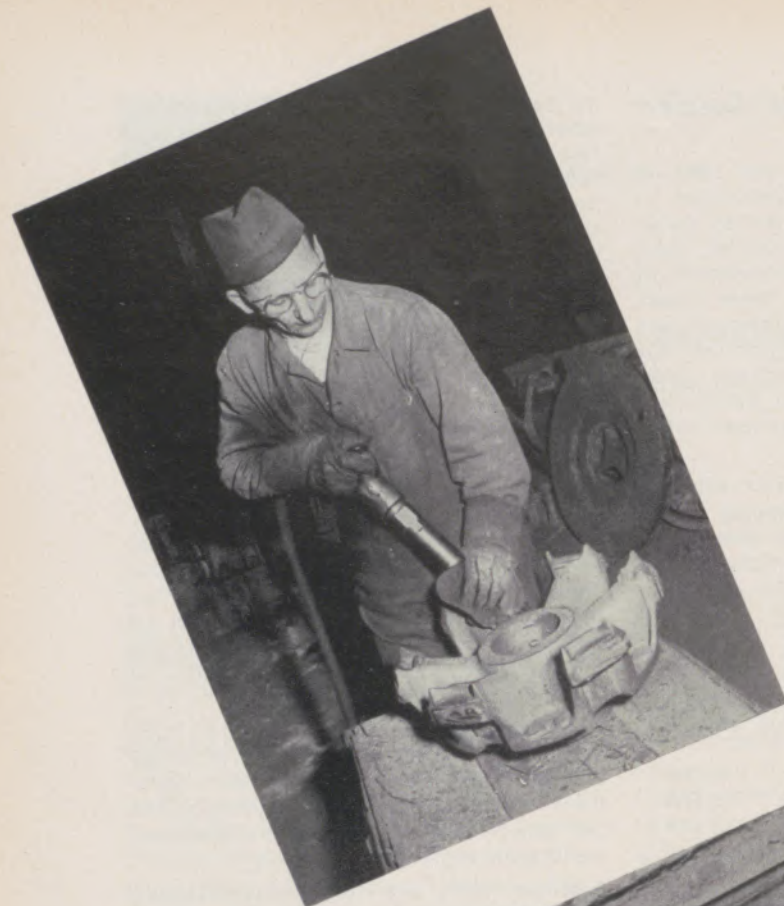
Sehr gut erhaltener vierflammiger Gasbackofen billig abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Preiswert zu verkaufen: 1 reinwollener Wintermantel, 1 Popelinemantel (Ninoflex), 1 Anorak für Mädchen von 14 bis 16 Jahren, alles sehr gut erhalten. Zu erfragen in der Redaktion.

## ARBEITERADEN

**Heinz Neugebauer**  
ist als Fertigputzer in  
der Stahlgußputzerei  
tätig. Hier sehen wir  
ihn beim Fertigputzen  
von Autorädern, die  
anschließend in die  
mechanische  
Bearbeitung gehen.

**Inge Verhohlen**  
prüft in der  
Fittingsendkontrolle  
Fittingsfertigware  
auf einwandfreie  
Beschaffenheit.



**Emil Nusch**  
ist Schleifer in der  
Schleiferei Papenberg.  
Er beseitigt auf dem  
Schleifbock die Angüsse  
an den Fassongußteilen  
(Autoteilen).



**Wilhelm Passen,**  
Bockschleifer in der  
Stahlgußputzerei  
Stachelhausen.  
Das Bild zeigt ihn beim  
Schleifen eines  
Stahlgußstückes,  
das in der  
Erdölgewinnung  
Verwendung findet.



## DER KASSIERER

Am Golde hängt,  
nach Golde drängt doch alles

Das Maß aller Dinge ist heutzutage nicht mehr der Mensch sondern der „nervus rerum“, das Geld. So ist es nur allzu verständlich, daß sich dieses Mal unser Augenmerk auf jenen richtet, der dieses Maß in seinen Händen hält und den goldenen Segen austeilt: den Kassierer.

Er ist herausgehoben aus der Masse der Sterblichen. Nur wenigen — und das nur selten — ist es vergönnt, sein Heiligtum zu betreten. Der Verkehr mit ihm spielt sich vor einem Schalter ab. Das hat vielerlei Gründe. Der wichtigste dürfte die Sicherheit sein, seine eigene und die des Geldes, das er treulich in einem Panzerschrank hütet (ohne diesen wäre er kein Kassierer), und schließlich auch die Sicherheit desjenigen, der sich ihm nähert. Tatsächlich auch deswegen.

Wie leicht könnte so ein armer Mensch in Versuchung kommen, wenn er mal zur Kasse müßte und so mir nichts dir nichts hineinkäme! Außerdem kann auch ein Kassierer einem Menschen nur vor den Kopf sehen. Weiß er, ob der so nett und harmlos aussehende Mann es auch wirklich ist? Könnte er nicht plötzlich eine Kanone aus der Tasche ziehen und den bedauernswerten Kassierer in eine recht peinliche Situation bringen?

Doch sind das nur äußere Momente der Belastung seines Berufes. Die inneren können wir fast nur ahnen: Die Sorgen in schlaflosen Nächten — die Träume, in denen der Panzerschrank wie ein Alb auf seiner Brust lastet und grausame Zweifel aufsteigen, ob alle Türen auch richtig verschlossen sind — das Flattern der bunten Scheine mit ihren Bildern, Nummern und Wasserzeichen vor seinen Augen, als wollten sie ihn verhöhnen — die Beklemmung vor dem Zahltag, ob nicht doch eins der neuen, eben aus der Druckpresse gekommenen Papierchen mit einem anderen zusammenklebt. Wenn es gar ein Fünfziger ist! Um Himmelswillen! Man kennt das doch: wie selten meldet sich derjenige, der ihn zuviel in seiner Lohn-tüte hat; der andere aber, dem es fehlt, beschwert sich bestimmt wutschnaubend.

Was Wunder, daß ein Kassierer einen Geldschein dreimal, ja xmal befühlt und betastet, ehe er ihn herausgibt. Wenn man aber mal einen bringt, dann vollführt er seltsame Zeremonien. Der Schein wird gegen das Licht gehalten, mit der Lupe betrachtet, Zerreißproben werden angestellt und schließlich mit einem letzten prüfenden Blick in Sicherheit gebracht.

Welch ein Ärger bringt erst die Restlösung! Tage vorher schon reißen die Anfragen nicht ab, wann es soweit ist. Ganz Unentwegte kommen trotz Anschlägen und Bekanntmachungen viel früher und wollen partout ihr Geld haben. Was muß sich da so ein geplagter Kassierer alles anhören? Manche stellen sich dann an, als ob er etwas dafür könnte, daß sie weniger haben als erwartet. Kann er den Zahlungstermin festsetzen, wie er will? Oder ist es seine Schuld, wenn der „Letzte“ auf einen Samstag, Sonntag oder Montag fällt? Ist es seine Schuld, wenn sich jemand einen Fernsehapparat gekauft hat und dann Zahlungsforderungen gegen ihn vorliegen? Im Gegenteil: gern würde er mit vollen Händen unter die Erdenbürger streuen, wenn es ihm gehörte, was er nur zu verwalten hat: das Geld, ohne das es kein Leben gibt.

Wie ein Block aus Erz steht er vor seinem Panzerschrank und bewacht mit Argusaugen das ihm anvertraute kostbare Gut, allen Anfechtungen zum Trotz, und selbst, wenn sein ihm angetrautes Weib daheim ihm noch so schöne Augen macht, um ihm das Geld für einen Pelzmantel aus der Tasche zu locken, während sie fast leer ist und im Tresor die Tausender gestapelt sind — er steht wie ein Säulenheiliger auf einsamem Posten, eisern, immun gegen alle Verführungskünste, gefeit gegen die Lockungen des schönsten Mammons.

Das ist der Mann, der theoretisch so reich und praktisch doch genau so arm ist wie jeder von uns, der mit Hand oder Kopf sein Brot verdient. Aber ihm ist eine größere Last auf die Schultern gelegt als uns. Was produziert, verkauft und sich dann in klingende Münze verwandelt, damit wir alle leben können, das ist ihm zu treuen Händen gegeben. Ihm sei Ruhm und Dank, daß er das kann, was viele nicht können: ehrlich und treu zu sein: sich selbst, dem Werk und — uns. G.K.

## Jubilarteiern



### ... in der Gewindeschneiderlei Papenberg

Von links nach rechts Paul Gap, Hermann Range, Albert Stuppmann, Emil Knabenschuh, Karl Stremplewitz, Hubert Eppenhoff, Max Zindel, Rudolf Braun, der Jubilar Ernst Hoffmann (50 Jahre Mitarbeit), Fritz Leymann, Ernst Wingenothe, Walther Stricker, Hermann Möller, Max Hoffmann, Gerhard Krah, Peter Schumacher, Rudi Kütke, Karl Sassmann.

### ... in der AV Stachelhausen (Putzerlei)

Untere Reihe: Walther Mroß, der Jubilar Johann Bauer (25 Jahre Mitarbeit), Heinrich Aab, obere Reihe: Franz Frötschl, Karl-Heinz Grob, Erich Krah, Artur Menzel, Gerd Schulz, Marianne Hoof, Otto Vogelsang, Otto Ackermann, Fritz Kausch



... und das  
meint  
*Struppi*

Liebe Freunde  
in Betrieben  
und Büros!

Die Einführung der 45-Stundenwoche allgemein und darüber hinaus der Fünftage-woche für unsere Verwaltungs- und kaufmännischen Angestellten hat sich ganz gut angelernt. Nachdem erst mal die neue Arbeitszeit verfahren wird, läßt sich übersehen, welche Erleichterung in dieser Beziehung für den einen oder anderen Betrieb noch möglich ist, damit recht viele in den Genuß des freien Samstag kommen.

Allerdings ist bereits unangenehm aufgefallen — es war leider nicht zu widerlegen —, daß einige unserer Angestellten, denen der freie Samstag beschieden ist, darauf aus sind, aus der 45-Stunden-woche schon jetzt eine 40-Stundenwoche zu machen, indem sie ihre Arbeit nicht um 7.45 Uhr beginnen und um 17.15 Uhr beenden, sondern morgens zu spät kommen und abends bereits um 17.15 Uhr an der Barriere stehen. Es sind leider nicht so wenige, daß es nicht bemerkt worden wäre und verschwiegen werden könnte. Dies macht keinen guten Eindruck, ganz abgesehen davon, daß sie sich ja verpflichtet haben, eine halbe Stunde täglich länger zu arbeiten, um den Samstag frei zu haben, und ich habe es recht deutlich von verschiedenen Seiten zu hören bekommen. Jeder kann sich vorstellen, wie das aussieht. Natürlich die Angestellten!

Um nun eine größere Diskussion darüber zu vermeiden, mache ich lieber gleich jetzt darauf aufmerksam. Natürlich müssen die Angestellten, die es angeht, ihre Arbeitszeit genau so einhalten wie die Arbeitskameraden in den Betrieben, die die Stempelkarte drücken müssen und die teilweise viel früher da sind, um ihren Arbeitsplatz vorzubereiten und ihn für die Schicht zu rüsten.

Es ergeht darum an die Angestellten mit Fünftagewoche die Bitte, doch auch jetzt pünktlich zu der für sie festgesetzten Zeit im Werk zu sein und auch 45 Stunden ihre Arbeit zu tun.

Der freie Samstag hat — ob wir ihn nun wöchentlich haben oder vierzehntägig — für manchen von uns ein großes Problem aktuell werden lassen: die zusätzliche Freizeit. Was tun? Wie sie verbringen? Es wäre töricht, ausgewachsenen Männern nun Ratschläge geben zu wollen, was sie mit dieser Zeit beginnen sollen, und in Freizeitgestaltung zu machen. Jeder ist alt genug, um zu wissen, wie er sie nutzen bringt für sich und seine Familie verwenden kann. Auf einen Punkt aber darf ich wohl hinweisen, an den die wenigsten denken: an unsere halberwachsenen Kinder, an die Lehrlinge unter unseren Söhnen und Töchtern, die vielleicht den Samstag ebenfalls frei haben. Hier erwächst uns eine sehr schöne und dankbare Aufgabe. Nehmen wir uns an diesen Tagen ganz besonders dieser unserer Kinder an. Es gibt so viele Möglichkeiten. Lassen wir sie vor allem nicht allein. Rock 'n Roll! Sie wissen schon!

Wir können mit ihnen hinausgehen, mit ihnen Sport treiben, zusammen mal sehen, wie Remscheid in anderen Stadtteilen aussieht, vielleicht mal die historischen Stätten besuchen, auch Ausstellungen, zusammen ins Theater oder ins Kino gehen, mit einander über Politik sprechen — etwas sehr Wichtiges —, sie aufgeschlossen machen für die Probleme des Staates und der Gemeinden, damit sich ihr Blick weitet für ihr späteres Leben. Täglich bringen die Zeitungen etwas, worüber sich lohnt zu sprechen. — Vielleicht ist der Junge ein Bastler. Basteln wir mit! Gehen wir mit ihm hinaus, wenn er sein Modellflugzeug starten will. Wir werden sehen, welchen Spaß der Junge hat, wenn er Vaters Interesse für seine Liebhaberei entdeckt — und uns selbst wird es auch bestimmt Spaß machen. Vergessen wir auch unsere Töchter nicht. Machen wir mit ihnen vielleicht auch mal einen Bummel durch die Geschäftsstraße, gehen wir mit ihnen einkaufen, wenn sie sich etwas zu legen wollen und beraten wir sie. Vermeiden wir aber unter allen Umständen eins: Sagen wir niemals, zu keinem, von diesem oder jenem verstünden sie nichts, dazu seien sie noch zu jung. Jung sind sie zwar, aber so dumm wie wir sie gewöhnlich einschätzen, bestimmt nicht mehr. Wenn ich dieses schreibe, so weiß ich mich frei von jeder Moralpaukerelei. Es ist

nur ein Tip, und es sind nur Anregungen; denn etwas ist sicher: es gibt nichts Schöneres und Befriedigenderes im Leben, als das Vertrauen seines Kindes zu besitzen, es in diesen Jahren der letzten Entwicklung im Elternhaus zu leiten und ihnen das Bewußtsein zu geben: Vater ist immer für mich da, wenn ich Fragen habe oder sonst im Zweifel bin; er hat mein uneingeschränktes Vertrauen.

Das heißt mit anderen Worten: Diese freien Samstage sind für diese Aufgabe wie geschaffen. Sie geben uns eine neue Chance und Möglichkeit, uns auch um unsere Kinder mehr als bisher und mehr als in der Woche zu kümmern, damit sie nicht der Straße überlassen sind. Wir werden bald sehen, wieviel Freude es macht, das Kind zum Freunde zu haben und der Freund des Kindes zu sein.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich  
Euer *Struppi*

### Der Laufzettel!

Wat is dat bloß für ne Nummer gewesen!  
Von dem großen Gehäuse!  
Die kann man nit lesen!  
Der Heinz braucht nen Zettel.  
Wie heißt denn die Nummer?  
Die von dem Gehäuse!  
Mensch mach mir kein' Kummer!  
Der August hat dat Stück gestern gemacht,  
ich weiß schon die Nummer,  
dat wär doch gelacht.  
Der August, der guckt sich den Hammer an,  
Dat war son' Pott mit en paar Füßen dran!  
Natürlich, dat war doch für B. B. C. —  
oder war et vielleicht für S. S. W.?  
Nee, dat, dat war doch für H. T. B.!  
Du Dussel, dat Große, dat is A. E. G.!  
Jetzt aber Schluß, mir tun schon die Haare weh,  
gleich sagste noch, et wär für'n V. F. B.  
Mit welch nem Stück  
habt Ihr euch denn in der Wolle?  
Der große Pott?  
Der stand eben in der Kontrolle!  
Wenn ich die Firma weiß, dann is et nit schwer.  
Dann holt man sich einfach die Zeichnung her.  
So geht das Vermuten noch eine Weile,  
doh da, da kommt einer gelaufen in Eile.  
Also, die Brüder, die werd ich mir koopen,  
die haben dat Stück gerade im Ofen !!!

Heinrich Aab, Putzerei Papenberg

## Wohlverdienter Ruhestand



Am 11. Juli 1956  
ist unser Mit-  
arbeiter Kolon-  
nenführer  
*August Tix*

in den Ruhe-  
stand getreten.  
Nachdem er be-  
reits bei den  
Berg. Licht- u.  
Kraftwerken als  
Elektromonteur  
tätig gewesen  
war, kam er

1913 zur Bergischen Stahl-Industrie und  
zwar in den Elektrobetrieb, in dem er fast  
43 Jahre wirkte. Ihm lagen die „schweren  
Sachen“ in der Starkstromtechnik. Hoch-  
spannungsleitungen, Stromschienen, Um-  
former, Elektroöfen, das waren seine  
Spezialitäten, an denen er sich auskannte.  
Aufgaben, die ihm in dieser Richtung ge-  
geben wurden, hat er zur vollsten  
Zufriedenheit ausgeführt. Stets packte er  
kräftig zu und scheute keine Mühe, wenn  
es galt, eine elektrische Anlage aufzu-  
bauen und einzurichten, und er ruhte nicht  
eher, als bis das Werk vollendet war. Immer  
hat er in den vier Jahrzehnten seiner  
Zugehörigkeit zur BSI und zum Elektro-  
betrieb seine Tätigkeit gewissenhaft aus-  
geübt und sich dabei immer den Humor  
bewahrt. Mit manchem Scherzwort wußte  
er die Arbeit zu würzen, besonders, wenn  
wieder mal etwas brandeilig war, und  
erst, wenn es klappte, war er zufrieden  
und gönnte sich eine kleine Ruhepause.  
Kameradschaftlich und hilfsbereit hat er  
mit seinen Arbeitskameraden zusammen  
geschafft, und manche schöne elektrotech-  
nische Einrichtung zeugt noch heute von  
seinem Eifer.

Jetzt ist er aus der Arbeitsgemeinschaft  
des Elektrobetriebes ausgeschieden, um,  
69 Jahre alt, sich der wohlverdienten  
Ruhe hinzugeben. Noch rüstig und munter,  
sind ihm sicher noch viele schöne erhol-  
same Jahre ergönnt, für die wir ihm alles  
Gute wünschen.

## *Eine herrliche Fahrt*



Bei sehr schönem Wetter fanden sich am Samstag, dem 22. September, unsere Elektriker mit ihren Frauen und Bräuten schon um 7 Uhr früh an der Unterführung zu einer Omnibusfahrt ein. Pünktlich ging es los. Nach einer halbstündigen Fahrt wurde jedem das erste Schnäpschen eingeschenkt, um die zum Teil noch verschlafenen Gemüter aufzumuntern. Die Wirkung war bald zu spüren, und in froher, heiterer Stimmung gelangten wir an die Listertalsperre. Zuerst wurde Kaffee getrunken, anschließend eine Rundfahrt auf der Talsperre gemacht.

Dann ging es weiter zur Tropfsteinhöhle nach Attendorn. Die Besichtigung war für viele von uns ein Erlebnis. Diese Gebilde, die in zehn Jahren nur einen Millimeter wachsen, schätzen Geologen auf zwei bis drei Millionen Jahre alt.

Danach wurde zu Mittag gegessen. Gestärkt ging es auf die Kegelbahn, wo die reinsten Duelle ausgetragen wurden, denn es winkten sehr schöne Preise. Nach dem Nachmittagskaffee erfolgte die Rückfahrt nach Lennep, in die Gaststätte „Berger Hof“, zum gemütlichen Abend: Einmarsch mit Musik, Abendessen und ein Tänzchen, dazwischen Gesangsvorträge und lustige Gesellschaftsspiele.

Unseren Arbeitskameraden, die diese schöne Fahrt geplant und organisiert haben, sei an dieser Stelle gedankt. Sie haben es verstanden, uns frohe und sorgenfreie Stunden erleben zu lassen.

# Was noch interessiert

## Facharbeiterprüfung Herbst 1956

Vor dem Prüfungsausschuß der Bergischen Industrie- und Handelskammer haben folgende Lehrlinge die Facharbeiterprüfung bestanden:

|                     | Fertigkeits-<br>prüfung | Kenntnis-<br>prüfung |
|---------------------|-------------------------|----------------------|
| Maschinenschlosser: |                         |                      |
| Walter Höde         | 2                       | 2                    |
| Klaus Richter       | 1                       | 1                    |
| Adolf Werner        | 2                       | 1                    |
| Alfred Koll         | 2                       | 2                    |
| Eduard Koll         | 2                       | 2                    |
| Rudolf Schreiner    | 2                       | 3                    |
| Gerd Hirsch         | 2                       | 2                    |
| Werkzeugmacher:     |                         |                      |
| Klaus Engels        | 3                       | 3                    |
| Horst Walter Thiel  | 1                       | 1                    |
| Former:             |                         |                      |
| Klaus Jäger         | 2                       | 1                    |
| Gerhard Böhme       | 2                       | 1                    |
| Modellschlosser:    |                         |                      |
| Manfred Schmitz     | 2                       | 2                    |
| Rolf Geisler        | 3                       | 2                    |
| Hans Engelbracht    | 2                       | 1                    |
| Betriebsschlosser:  |                         |                      |
| Karl Aschenbrenner  | 2                       | 2                    |
| Elektriker:         |                         |                      |
| Gerhard Wöhler      | 2                       | 3                    |
| Gerhard Welp        | 2                       | 1                    |

## Wichtiger Termin für Rentner!

Das Gesetz über die Krankenversicherung der Rentner gibt diesen die Möglichkeit, bis zum 31. Dezember 1956

wieder die Mitgliedschaft bei ihrer früheren Betriebs-, Innungs- oder Landkranken- kasse sowie einer Ersatzkasse zu erwerben, wenn sie einer solchen Kasse während der letzten fünf Jahre vor Stellung des Rentenanspruches mindestens 52 Wochen angehört haben. Der Krankenversicherungsschutz wird bei einem solchen Kassenwechsel nicht unterbrochen. Auch die Leistungsansprüche bestehen weiter. Ebenso kann eine früher abgeschlossene Zusatzsterbegeldversicherung bei den Betriebs-, Innungs- und Landkrankenkassen

sowie Ersatzkassen ohne Unterbrechung weitergeführt werden.

Die Rentner müssen sich jedoch bis Jahres- ende entscheiden, weil später eine Rück- kehr zu ihrer früheren Kasse nicht mehr möglich ist. Solche Anträge können bis zu diesem Termin bei allen Krankenkassen gestellt werden. Vordrucke für diese Er- klärungen werden bei den Kassen bereit- gehalten. Auch Witwen und Waisen soll- ten das frühere Versicherungsverhältnis ihres verstorbenen Ernährers überprüfen und sich von der Krankenkasse beraten lassen.

## WIR STELLEN ZUR DISKUSSION

### 4 Was halten Sie von den Erholungshäusern Murrhardt und Dümmlinghausen?

Seit Jahren werden jeden Sommer viele unserer Werksangehörigen auf Werks- kosten in einen Erholungsurlaub geschickt, und zwar nach Murrhardt in der Schwä- bischen Alb und nach Dümmlinghausen. Wie man nun hört, hat es einem Teil hier oder dort sehr gut gefallen, während ein anderer Teil sich nicht wohlfühlte. Um ein einigermaßen richtiges Urteil zu gewin- nen, bitten wir alle Werksangehörigen, die bereits in Murrhardt oder Dümmling- hausen waren, uns zu schreiben, wie es ihnen gefallen hat, ob sie zufrieden waren, sich gut erholen konnten oder — was sie auszusetzen hatten.

Einsendungen an: Redaktion „Der Schmelz- tiegel“, Bergische Stahl-Industrie Rem- scheid, oder direkt in der Redaktion ab- geben.

Wenn Sie irgendwelche Fragen haben, ganz gleich ob allgemeiner, wirtschaftlicher, kultureller, arbeits- rechtlicher, sozialpolitischer Art oder aus anderen Gebieten, dann wenden Sie sich vertrauensvoll an die Werks- zeitung. Alle Fragen werden gewis- senhaft und ausführlich direkt oder durch Fachleute beantwortet.

# 60 Jahre Männer-Gesangverein Bergische Stahl-Industrie

Mit einem glanzvollen Chorkonzert, zusammen mit der Singgemeinschaft des Röntgengymnasiums und den anderen Vereinen der Chorgruppe Kelling, beging unser Werkschor, der MGV BSI, am Sonntag, den 14. Oktober 1956, unter Leitung von Hajo Kelling die Feier seines 60jährigen Bestehens und zugleich das 25jährige Chorleiterjubiläum seines Dirigenten Hajo Kelling.

Nachdem dieses Konzert bereits in der Tagespresse eine eingehende Würdigung erfahren hat, zeigen wir heute einige Bilder von der Ehrung der beiden Jubilare.

1

2

6

4

3

5

7

8

1. Ehrenvorsitzender Paul Dickel bei der Festansprache

2. DSB-Präsident Edmund Konsek zeichnet Chorleiter Hajo Kelling mit der silbernen Ehrennadel aus. Ganz links Otto Felix, 50 Jahre Sänger, davon 40 im MGV BSI

3. Kammersänger Adolf Löltgen, aus dem MGV BSI hervorgegangen, Heinrich Förster, Vorsitzender des MGV BSI

4. Frau Emmi Holthaus gratuliert im Namen der Frauen der Sänger

5. Das Geschenk der Chorgruppe Kelling für ihren Dirigenten, überreicht vom Vorsitzenden des MGV „Liedertafel“ Solingen, Karl Schwaufferts

6. Blumen für das Geburtstagskind, den MGV Bergische Stahl-Industrie

7. v. l. n. r.: Hajo Kelling, Walter Ackermann, Kreisvorsitzender des DSB, DSB-Präsident Edm. Konsek bei der Glückwunschsprache

8. v. l. n. r.: Ferd. Ackermann, Heinrich Förster, dahinter Walter Ackermann, Frau Ackermann, DSB-Präsident Edmund Konsek

# Kanada - Land und Leute

GERD C. HILGER

Unser früherer Mitarbeiter, der seit zwei Jahren in Kanada lebt, hat uns den nachstehenden Bericht zur Verfügung gestellt, der bei den Lesern unseres „Schmelztiegel“ sicherlich auch Interesse finden wird.

## Entwicklung

Die letzten 10 Jahre brachten für Kanada eine Entwicklung ohnegleichen mit sich. Kanada als selbständiger Staat ist noch jung. Er besteht noch nicht einmal 90 Jahre. In seinen Grenzen leben nur  $\frac{1}{2}\%$  der gesamten Weltbevölkerung und doch wird in dem nur zu 25 Prozent erschlossenen Gebiet mehr Nickel, Platin und Asbest gewonnen und mehr Zeitungsdruckpapier erzeugt als in irgend einem anderen Land der Erde. In der Ausnutzung der Wasserkraft sowie in der Gewinnung von Gold, Kobalt und Zink steht Kanada an zweiter, in Silber an dritter, und in Blei an vierter Stelle. Auch in der Erzeugung von Aluminium, Schnittholz und in Weizen nimmt Kanada die gleichen Rangstellungen in der Welterzeugung ein.

Nach Ende des zweiten Weltkrieges noch mußte das Land seinen Bedarf an Eisenerzen und Öl durch Einfuhr decken; heute jedoch ist es durch die Erschließung der Labrador-Vorkommen versorgt und kann, dank der Ölfelder in Alberta, seinen Ölbedarf bereits über 50 Prozent selbst decken. Der in Kanada geerntete Weizen reicht nicht nur für die Bedürfnisse der eigenen Bevölkerung sondern von hundert Millionen Menschen.

Es ist daher kein Wunder, daß vor allem innerhalb der letzten zehn Jahre Kanada in den Mittelpunkt des Weltinteresses gerückt ist. Während jedoch in der Öffentlichkeit über den wirtschaftlichen Aufschwung Kanadas viel geschrieben worden ist, wurde selten und dann nur sehr wenig über das Land als solches und seine Bewohner berichtet.

Für den Europäer besteht im allgemeinen kein offensichtlicher Unterschied zwischen einem Amerikaner und Kanadier. Beide wohnen in Nordamerika, beide sind ein und dasselbe. Für ihn sind alle Menschen nördlich des Panama-Kanals „Amerikaner“. In Wirklichkeit jedoch bestehen wesentliche Unterschiede zwischen Kanadiern und Amerikanern. Während sich in den USA die Einwanderer aller Nationen in einem großen Schmelztiegel vereinigen, aus dem der amerikanische Mensch hervorgeht, gibt es in Kanada, einer im Werden begriffenen Nation, unterschiedliche Merkmale sowohl der Abstammung als auch der Auffassung nach. Der Grund dafür ist in der Tatsache zu suchen, daß Kanada gegenüber den USA in seiner geschichtlichen Entwicklung wesentlich weiter zurück ist. Während das Staatsgebilde der USA bereits gegen Ende des letzten Jahrhunderts festgefügt war, ist der Kanadische Bund erst im Jahre 1949 durch den Ausschluß der Provinz Neufundland vollständig geworden. Hinzu kommt die Bindung an die englische Krone, in dessen die USA ein unabhängiger Staatenbund sind.

Dem Betrachter drängt sich nunmehr sofort die Frage auf: warum ist ein Land wie Kanada, das mit seinen Bodenschätzen als fast noch reicher als die USA bezeichnet werden kann, noch so unterentwickelt und unbesiedelt? Die Antwort auf diese Frage geben Geographie und Geschichte Kanadas.

## Beschaffenheit

Kanada ist nach der Sowjetunion das zweitgrößte Land dieser Erde. Es erstreckt sich mit 9,97 Millionen Quadratkilometern weit über die nördliche Hälfte des Kontinents und ist rund 40mal so groß wie das Gebiet der Bundesrepublik Deutschland und rund 20mal so groß wie das

Gebiet des deutschen Reiches von 1937. Die Entfernung von Ost nach West beträgt rund 6500 km und von Nord nach Süd rund 4500 km. Nur der zehnte Teil dieses großen Gebietes ist besiedelt. Von den etwa 15,5 Millionen Menschen, die heute in Kanada wohnen, leben 90 Prozent in einem zirka 300 km breiten Streifen, der parallel mit der amerikanischen Grenze von Ost nach West läuft. Alle Gebiete nördlich dieses Streifens sind auf Grund der klimatischen Bedingungen zur Zeit noch unbewohnbar.

In dieser unbewohnten Gegend herrscht ein Klima, das dem des Innern Rußlands sehr ähnlich ist, das heißt, heiße Sommer und sehr strenge Winter. Eine Ausnahme bilden lediglich die beiden Küstenstreifen in Ost und West, die, durch das mildere Seeklima bedingt, im Winter wärmer und deshalb stärker besiedelt sind.

Die Konzentration des kanadischen Siedertums begann im Osten in den Provinzen Quebec und Ontario und setzte sich zu Beginn dieses Jahrhunderts immer weiter nach Westen fort, wobei man sich in dem bereits genannten Streifen von 300 km Breite bewegte. Auf diesem Streifen bewohnten Landes basierend, stößt man nun Schritt für Schritt nach Norden vor. Die jüngsten Ergebnisse dieser Bewegung sind die Gasfunde im Peace-River-Gebiet, rund 1200 km nördlich von Vancouver, und die Suche nach Öl im noch weiter nördlich gelegenen Yukon. Auch in Labrador, der östlichen Provinz Kanadas, sind ähnliche Entwicklungen im Gange. Dieser Entwicklung kommt die statistische Ermittlung zu Hilfe, die besagt, daß das warme Klima langsam nach Norden wandert und somit Gebiete erschließt, von denen selbst der Kanadier nicht ahnt, wie reich an Bodenschätzen sie sind.

### Besiedelung

Es wird daher verständlich, daß auf Grund der mehr oder weniger kürzlich abgeschlossenen Besiedelung des Westens und der ersten Vorstöße nach Norden eine politische Einheit noch nicht zur Reife kommen konnte. Der Unterschied der Besiedelung zwischen Ost und West ist noch zu groß, das heißt, die westlichen Provinzen treten erst jetzt langsam als politische Faktoren im Bundesparlament auf. Auf lange Sicht gesehen ist eine Unabhängig-

keit Kanadas von der britischen Krone wohl eine zwangsläufige Entwicklung. Die ursprüngliche Bevölkerung Kanadas bestand aus Indianern und Eskimos, deren Zahl 1955 nur noch 165 000 betrug im Vergleich zur Gesamtbevölkerungszahl von 15,5 Millionen. Den größten Teil der Menschen, die heute in Kanada leben, stellte also die Einwanderung. Über die Hälfte dieser Einwanderer kam aus England, ungefähr 30 Prozent sind französischer Abstammung, während auf Deutschland nur ein 5prozentiger Anteil der gesamtkanadischen Bevölkerung entfällt, von dem wiederum ein großer Teil bereits in der zweiten Generation hier lebt. Genäue Zahlen über die Einwanderung zu erhalten, erwies sich als schwierig, da im Laufe der letzten Jahrzehnte eine sehr starke Abwanderung nach den südlich benachbarten USA festzustellen war, die erst kürzlich nachließ und sich in das Gegenteil verwandelte, seitdem das sich stark entwickelte Kanada dem Amerikaner viele Anziehungspunkte zu bieten scheint.

### Die Einwanderer

Der Einwanderer stellt im kanadischen Leben einen bedeutenden Faktor dar. Er brachte der kanadischen Volkswirtschaft über 500 Millionen Dollar (ca. 2,2 Milliarden Deutsche Mark) mit und verbraucht jährlich rund 700 Millionen Dollar (3 Milliarden Deutsche Mark) in Lebens- und Verbrauchsgütern. Dies wiederum gab der kanadischen Industrie einen erheblichen Aufschwung.

Der Einwanderer akklimatisiert sich meist sehr rasch in Kanada. Die Regierung, völkische Verbände und heimatssprachige Zeitungen helfen ihm dabei. Der Neuankömmling muß allerdings, bis er die Landessprache beherrscht, in vielen Fällen als ungelerner Arbeiter anfangen. Der Assimilierungsprozeß dauert in der Regel 4—5 Jahre. Dann wird man den Einwanderer in seinem eigenen Haus leben sehen, und er wird sein für die hiesigen Verhältnisse unbedingt erforderliches eigenes Auto fahren, wobei allerdings nicht übersehen werden darf, daß auf diesen beiden wichtigsten Faktoren im kanadischen Leben noch eine erhebliche Schuldenlast liegt.

Es wird den deutschen Einwanderern nachgesagt, daß sie sich im Vergleich zu

Neuankömmlingen aus den anderen europäischen Ländern vorzüglich und rasch den Verhältnissen des Landes anpassen und durch ihre Tüchtigkeit relativ schnell in fester Arbeit stehen.

### **Lebensstandard**

Die kanadische Wirtschaft braucht Arbeiter, und das aktive Moment, das der Deutsche mit sich bringt, kommt ihm sehr zu Hilfe. Der Natur der kanadischen Wirtschaft entsprechend kommt es natürlich zu gelegentlicher saison- und ortsbedingter Arbeitslosigkeit. Jedoch ist der kanadische Arbeiter und vor allem der Einwanderer mobil: er reist der Arbeit nach. Der kanadische Arbeiter schaffte im Jahre 1955 bei einer offiziellen Arbeitswoche von 40 Stunden im Durchschnitt 43,4 Stunden wöchentlich. Sein Durchschnittslohn betrug 1,56 \$ auf ganz Kanada bezogen. In der Stahlindustrie im Westen Kanadas werden an und für sich um 10% höhere Löhne bezahlt, wobei allerdings die höheren Lebenshaltungskosten dort im Vergleich mit dem Osten Kanadas berücksichtigt werden müssen. Die Durchschnittslöhne für Frauen lagen 1955 bei 96 Cents.

Man wird nun fragen: Was kann der Kanadier für seinen Lohn kaufen? Es wäre falsch, den offiziellen Umrechnungskurs, das heißt 1 \$ = 4,11 DM zu verwenden, da die praktische Erfahrung gelehrt hat, daß, um einen Vergleichswert für deutsche Verhältnisse zu bekommen, der Dollar mit 2,5 multipliziert werden sollte, das heißt: die Kaufkraft von 1 \$ wäre der von 2,50 DM gleichzustellen. Einen relativ hohen Anteil des kanadischen Familieneinkommens nimmt die Miete für das Haus ein oder, ist das Haus in eigenem Besitz, die Abzahlungskosten an die Hypothekengesellschaft. Diese Kosten schwanken durchschnittlich zwischen 50—80 \$ im Monat.

Die Häuser sind allerdings von einfacher Bauart und haben eine relativ geringe Lebensdauer. Die Kosten für den Haushalt belaufen sich auf durchschnittlich 40 \$ bis 50 \$ im Monat pro Person. Zum Beispiel beträgt der Preis für ein Pfund Kaffee 1,20 \$, für ein Pfund Butter 70 Cents, für 12 Eier 70 Cents, für ein Pfund Kartoffeln 7 Cents, für ein Liter Milch 20 Cents. Der Preis für ein Automobil bewegt sich zwischen 1 700 \$ für den Volkswagen und 7 400 \$ für den Ford-Lincoln. Selten jedoch

findet man, daß der Familienwagen ganz abgezahlt ist. In der Regel werden monatlich hierfür Abzahlungssummen zwischen 30—60 \$ ausgeworfen. Ist die Abzahlung getilgt, so erweist es sich meist als notwendig, den Wagen auf Grund seines Alters bereits gegen einen neuen einzutauschen.

### **British Columbia**

Kanada bewegt sich zugegebenermaßen in einer inflationistischen Spirale, der die Regierung entgegenzuwirken versucht.

Im Hinblick auf die Errichtung der Canadian Western Pipe Mills, Port Moody, mag es noch von Interesse sein zu erfahren, daß die heutige Provinz British Columbia erst im Jahre 1871 an den kanadischen Bund angeschlossen wurde. Das Gebiet von British Columbia erstreckt sich ca 1 400 km lang von Nord nach Süd und grenzt im Süden an den benachbarten amerikanischen Staat Washington, im Norden an die kanadische Provinz Yukon und an das amerikanische Alaska; im Osten wird es durch die rauhen hohen Rocky Mountains und im Westen durch den Pazifischen Ozean begrenzt. British Columbia zählt zu den schönsten Provinzen Kanadas. Während entlang der buchtenreichen Westküste mildes, feuchtes Seeklima herrscht, lockt das trockene warme Innere der Provinz viele Tausende aus der Großstadt Vancouver an, um in den Bergen und an den zahlreichen Seen ihre Ferien beim Fischen, Schwimmen, Klettern oder Bootfahren zu verbringen.

Über die Bodenschätze der Provinz British Columbia liegen keine genauen Zahlen vor. Sie können zur Zeit nur geschätzt werden. Erst im Laufe der letzten zwei Jahre wurden die ersten Funde von Naturgas im nördlichen Teil von British Columbia im Peace-River-Gebiet getätigt, und zur Zeit ist man fieberhaft auf der Suche nach Erdöl. Der Bau einer über 1 000 km langen Naturgasleitung vom Peace-River-Gebiet nach Vancouver ist zur Zeit im Gange. Es wird dem dicht besiedelten südlichen Teil der Provinz einen großen Aufschwung bringen.

### **Unbegrenzte Möglichkeiten**

Von den 1,5 Millionen Menschen, die die Provinz British Columbia bevölkern, leben rund 550 000 im Gebiet von Groß-Vancou-

ver, der vor 70 Jahren gegründeten Stadt im Südwestteil der Provinz, die sich im Laufe dieser Zeit als Ausgangstor zum Westen und Fernen Osten entwickelt hat. Die ursprüngliche Industrie Vancouvers bestand hauptsächlich aus Papierfabriken und papierverarbeitenden Industrien. In jüngster Zeit gesellen sich jedoch mehr und mehr andere Industriezweige hinzu, das heißt, die hauptsächlich im Osten konzentrierten Industriewerke Kanadas; dazu errichten viele amerikanische Unternehmer neue Werke oder Zweigniederlassungen in Vancouver. Der Strom der täglich mit Zügen, Flugzeugen und Autos ankommenden Neuankömmlinge reißt nicht ab. Das weiche Seeklima und die unvergleichlich schöne Lage der Stadt stellen weitere Anziehungspunkte dar.

Die Meeresbucht, an deren Anfang Vancouver liegt, erstreckt sich 17 Meilen weit in das Land und bietet vorzügliche Mög-

lichkeiten zum Ausbau eines Großhafens. Am Ende dieser Bucht liegt Port Moody. Wenn vor 80 Jahren die Söhne kinderreicher Familien nach den Vereinigten Staaten auswanderten, weil dieses Land ihnen als „das Land der unbegrenzten Möglichkeiten“ geschildert wurde, so ist dieses Attribut heute zweifellos auf Kanada verlagert worden. Kanada ist ein Land, das Siedlungs- und Arbeitsmöglichkeiten bietet wie kein anderes der Erde, ein Land, das weder amerikanisch geworden noch auf Grund seiner zahlreichen europäischen Einwanderer europäisch geblieben ist, ein Land, das auf dem Wege zu sich selbst aus der Vielfalt seiner Einwanderer zur Nation wächst, das letzte westliche Land der unbegrenzten wirtschaftlichen Möglichkeiten, in dem noch eine große individuelle Freiheit herrscht und das eine große politische und wirtschaftliche Zukunft vor sich hat.

## Der bergische Raum

Geschichtlicher

Rückblick

## UND SEINE MENSCHEN

von Georg Keller, AV Stachelhausen

### Das Haus Pfalz-Neuburg

Als im Jahre 1653 Philipp Wilhelm die Regierung in den Herzogtümern Jülich-Berg übernahm, herrschte Hunger, Pest und Elend in seinen Ländern als Folge der immerwährenden Einfälle fremder Truppen und des schrecklichen Krieges, der Deutschland verwüstet hatte. Obwohl Philipp ernstlich bemüht war, seinen Bürgern zu helfen, so lag ihm zunächst doch mehr daran, seine hochfliegenden politischen Pläne zu verwirklichen.

Der englische Minister Claredon, der mit dem von Cromwell vertriebenen Karl Stuart nach Deutschland gekommen war und auch Düsseldorf besuchte, schildert ihn als einen der gebildetsten Fürsten Deutschlands, der die feinen Umgangsformen der Franzosen mit dem ernsten Wesen der Deutschen zu verbinden wußte.

Um sich gegen den Kurfürsten von Brandenburg besser sichern zu können, trat Philipp Wilhelm der „Rheinischen Allianz“ bei, und als Kaiser Ferdinand starb, beschloßen die Mitglieder der Allianz, den Kurfürsten von Bayern oder Philipp Wilhelm als Kaiser zu wählen. Doch ohne Erfolg.

Nun galt sein nächstes Streben, den polnischen Thron zu besteigen. Aber auch dieser Plan mißlang, und Philipp Wilhelm mußte sich damit begnügen, ein treusorgender Landes- und Familienvater zu sein.

Inzwischen war 1666 zu Kleve der endgültige Teilungsvertrag geschlossen worden, der den Erbfolgestreit beendete und Brandenburg einerseits, Pfalz-Neuburg andererseits ihre Gebiete bestätigte.

Kaum war die innere Ruhe wiederhergestellt, als Ludwig XIV. von Frankreich

1672 seinen Eroberungskrieg gegen die Generalstaaten begann, und die Franzosen auch Köln und Deutz besetzten, von wo aus sie plündernd und brandschatzend in das Bergische einfielen und die schlimmsten Greuel verübten. Erst der Vertrag von Nymwegen (1678) brachte den gequälten Landen endlich vorübergehend Frieden.

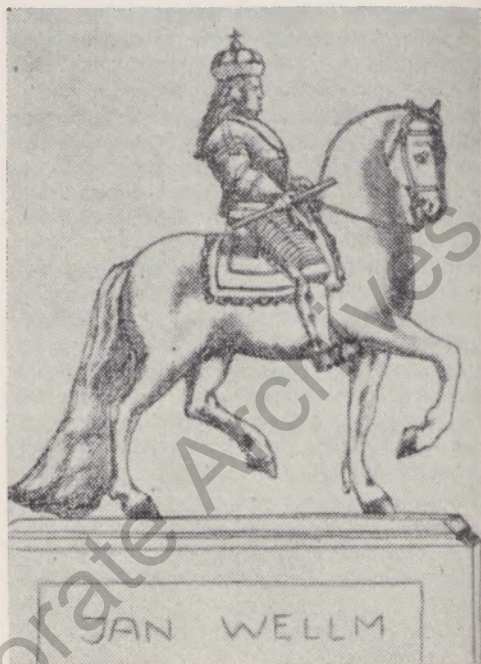
Nachdem auch ein zweiter Versuch Philipp Wilhelms, die polnische Krone zu erringen, gescheitert war, gab er es auf, in der großen Politik eine Rolle spielen zu wollen. Durch Familienverbindungen suchte er nun seinen Einfluß zu erweitern. Seine erste Gattin war die Tochter des Königs von Polen, die aber bald starb. Mit seiner zweiten Gemahlin, der Tochter des Landgrafen von Hessen, hatte er 17 Kinder, neun Söhne und acht Töchter. Die älteste, Eleonore, wurde die Gemahlin Kaiser Leopold I., die zweite, Maria Sophia, die Gemahlin Don Pedros, des Königs von Portugal, und Maria Anna wurde mit König Karl II. von Spanien vermählt. So war Philipp Wilhelm der Schwiegervater der bedeutendsten Herrscher Europas.

### Der erste Postwagenkurs im Bergischen

Seine letzte bedeutende Tat als Herrscher in den Herzogtümern Jülich-Berg vollbrachte Philipp Wilhelm mit der Einführung eines geregelten Postverkehrs längs des Rheins nach Norden, um den Anschluß nach Wesel, Hamm, Bremen, Hamburg, Hannover und Magdeburg zu erreichen. Selbstverständlich gab es schon vorher zwischen den Hauptorten einen geregelten Postverkehr, aber der mit dem landesherrlichen Privileg vom 8. Juni 1668 errichtete Postwagenkurs kann als der erste bezeichnet werden. Die territorialen Fahrposten am Niederrhein sind somit älter als die „Reichspost“ des Fürsten von Thurn und Taxis, der auf den Hauptlinien schon gut organisierte Postverbindungen vorfand, mit denen er zunächst in harter Konkurrenz lag.

### Jan Wellem

Im Jahre 1679 übergab Philipp Wilhelm die Regierung in Jülich-Berg seinem ältesten Sohn Johann Wilhelm, der als „Jan Wellem“ bis heute im Volke weiterlebt. Seine Persönlichkeit ist zwielichtig, und die Geschichtsschreibung sieht ihn teilweise anders als die Volksüberlieferung.



Sein Vater tat alles, um ihm die bestmögliche Standeserziehung zuteil werden zu lassen. Als junger Prinz unternahm er Reisen nach Frankreich, England und Italien, die für sein ganzes Leben von Bedeutung sein sollten. Namentlich Versailles, der Hof Ludwig XIV. und das Florenz der Medici wirkten bestimmend auf ihn ein. Hier sah er den raffiniertesten Luxus, von dem seine Verwandte, die urwüchsige Liselotte von der Pfalz, schrieb, daß selbst alles, was man über Sodom und Gomorrah lese, dagegen nichts sei. In Florenz lernte er unvergängliche Kunstwerke kennen und die Wunderwelt der neuentdeckten Antike. Jan Wellem verstand es während seiner Regierungszeit, sich beim Volke beliebt zu machen. So soll er gleich nach seinem Regierungsantritt auf dem jährlichen Schützenfeste der St. Sebastian-Schützenbruderschaft Schützenkönig geworden sein. Zeitgenossen rühmen sein warmes, empfängliches Herz für die Düsseldorferinnen, denen er nachts in gewöhnlicher Kleidung nachstellte, während seine Gattin, Maria Loysia von Toskana, ebenfalls verkleidet, sich unangenehmen Belästigungen aussetzte, um seinen Liebeshändeln nachzuforschen. Er liebte es, ungezwungen

in der Posthalterei zu verkehren oder noch lieber in der Zechstube der Künstler. Andererseits hatte er einen unbezähmbaren Hang zu unsinnigem Prunk. Wenn er sonst in die Stadt fuhr, gingen 20 Pagen vor ihm her, seine Leibwache und Schweizer mit Hellebarden. Seine Hofhaltung verschlang Unsummen; aber immer wieder verstand es Jan Wellem, den Ständen Geld abzufordern, auch dann noch, als sein Land durch die Franzoseneinfälle vollkommen ausgebeutet war.

### Der Traum vom Kaiserreich

Waren seine Schwäger die mächtigsten Herren der Welt, so war es nur natürlich, daß er Kaiser von Armenien werden wollte. Tatsächlich ließ er sich von dem armenischen Flüchtling Israel Ory bereden, Retter der von den Türken unterdrückten

statuen sollten der Stadt das Gepräge geben. Außerdem plante er ein Schloß, gegen das Versailles sich kümmerlich ausgenommen hätte (siehe Bild). Doch ist das, was er schuf, gewaltig genug. Er baute in Düsseldorf die Gemäldegalerie, die die bedeutendste Gemäldesammlung seiner Zeit umfaßte. Ihre Glanzstücke begründeten später den Ruhm der alten Pinakothek in München. Keine Verbindung ließ Jan Wellem ungenutzt, um seine Sammlung zu vergrößern.

Wie sein Vorbild Ludwig XIV., der Sonnenkönig, ließ er sich schon zu Lebzeiten ein Reiterstandbild auf dem Markt errichten, das das Wahrzeichen Düsseldorfs wurde. Der Überlieferung nach soll dem Künstler beim Guß das flüssige Metall nicht gereicht, und die Bürger Düsseldorfs sollen ihr Silber und Gold geopfert haben, damit

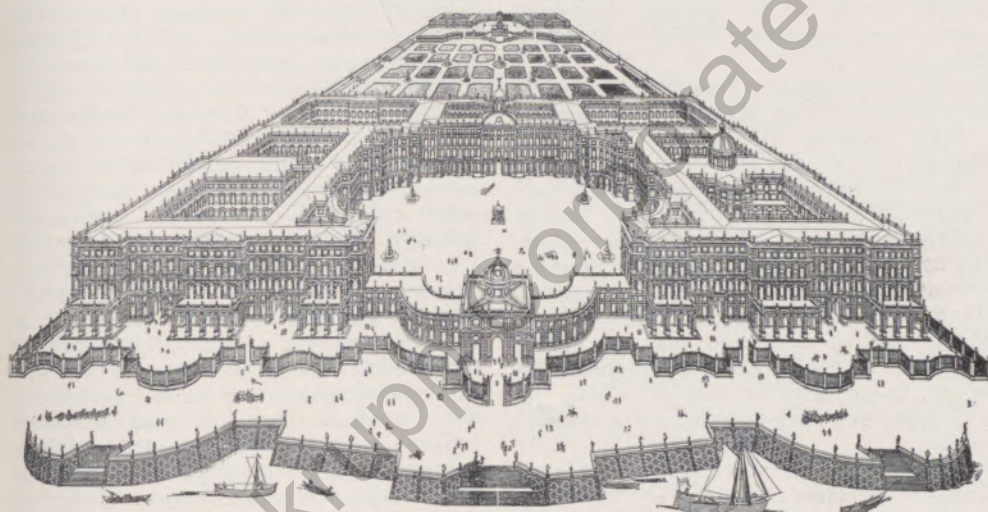


Abb. 27. Schloßplan des kaiserlichen Oberhofmeisters Maximilian Grolle von Albert für die Residenz von Düsseldorf.  
Nach dem Originalplan im Historischen Museum der Stadt Düsseldorf.

Armenier zu werden. Mit seinen jülich-bergischen und pfälzischen Truppen wollte er durch Polen und Rußland ziehen. Doch der Spanische Erbfolgekrieg vereitelte sein Unternehmen. Fürwahr ein Phantast — und phantastisch war alles, was er begann.

### Der Kunstmäzen

Er stattete das Schloß in Düsseldorf derart prunkvoll aus, daß Gäste aus aller Welt kamen, um es zu bewundern. Sein Plan, aus Düsseldorf ein zweites Athen zu machen, aber scheiterte. Antike Foren (Plätze) mit Wandelhallen und Kolossal-

das Standbild vollendet werden konnte. Heinrich Heine erzählt, daß er oft vor dem Denkmal gestanden und überlegt habe, wieviele Törtchen man mit den eingeschmolzenen Silberlöffeln hätte essen können.

Der Inschrift auf dem Sockel des Denkmals nach hat die „dankbare“ Bürgerschaft das Standbild errichtet. Das ist ein amüsanter Irrtum. In Wahrheit hat es sich Jan Wellem selbst errichtet; denn Düsseldorf war damals infolge der Kriege ein armes Städtchen, das zudem kaum 15 000 Einwohner zählte.

# FÜR UNSERE FRAUEN

## Herbstliche Nachlese

Wenn die letzte Birne eingekocht und Rote Beete und Kürbis in den Einmachtopf gewandert sind, dann ist für die meisten Hausfrauen die Zeit des Einkochens vorbei, denn nun bietet der Garten nichts mehr, was sich noch dazu eignen könnte. Meist aber vergessen wir, daß es draußen im Wald, vor allen Dingen an seinen Rändern, so manches gibt, was die Natur uns kostenlos bietet, so daß wir nur die kleine Mühe nicht scheuen dürfen, es uns zu holen und den Vorrat für den langen Winter um wertvolle Vitaminträger zu bereichern; denn was da zu finden ist, ist reich an Vitaminen und Mineralien, kurz, an all den nützlichen Stoffen, die unser Körper für die kalte lichtlose Winterzeit nach einem lichtarmen Sommer unbedingt benötigt.

Bis in den November hinein finden wir an den Rändern vieler Straßen und Wege in unserer Gegend die Brombeere. Zu Obstsaft oder Gelee gekocht, ist ihre dunkle Frucht von köstlichem Geschmack, aber vor allem sollte der rohe ausgepreßte Saft, der sich an kühlen Orten (Kühlschrank, Keller usw.) auf Flaschen gefüllt lange hält, so oft wie nur möglich genossen werden. Er fördert nicht nur die Verdauung, sondern dient auch mit Zucker und Zimt gemischt als magenstärkendes Mittel. Leicht erwärmt und mit Honig gesüßt wirkt er schweißtreibend und schleimlösend.

Für die Liebhaber von Obstsaft-Frischgetränken sei eine Mischung mit Tomatensaft besonders empfohlen.

So dunkel wie die Brombeere ist auch eine andere Wildfrucht, deren schwarze Beerenbüschel schwer im meist schon gelben Laub hängen: die Holunderbeere. Viel zu wenig ist ihre heilsame Wirkung bekannt, und die meisten Menschen gehen achtlos an ihr vorüber und wären im Winter doch dankbar, den Saft der dunklen Beeren als wirksames Mittel gegen Grippe, Katarrhe und Husten im Hause zu haben, ohne erst zum Arzt oder zur Apotheke gehen zu müssen. Entweder preßt man die rohen, sauber gewaschenen Beeren durch eine Fruchtpresse und füllt den nur kurz aufgekochten dunklen

Saft mit wenig Zucker in Flaschen oder kocht die Beeren bis sie platzen und passiert sie durch ein Sieb. Mit Tee oder Wasser verdünnt, mit Zitronenschale, Zimt und etwas Ingwer erwärmt, ist es ein köstliches Getränk, wenn es draußen stürmt und schneit und man durchfroren nach Hause kommt.

Dann gibt es noch die ebenso angenehme Preiselbeere und die ihr sehr ähnliche Moosbeere mit den leuchtend roten festen Beeren, die in unserer Gegend oft anzutreffen ist und die man beide am besten erst im November sammelt, da sie voll ausgereift sind. Die an Zitronen-, Apfel- und anderen Fruchtsäuren reichen Beeren eignen sich weniger zum Rohessen, können aber in kleinen Mengen anderen Rohsäften zugesetzt werden. Sie ergeben auch ein sehr wohlschmeckendes Kompott, das zu jeglichem Wildbraten ausgezeichnet schmeckt. An den meist schon blattlosen, dornigen Büschen bietet sich die Frucht der wilden Heckenrose bis in die erste Frostperiode den Augen dar: die Hagbutte. Auch sie wird zu wenig beachtet. Ihr Tee ist aus den nicht ausgekernten Früchten bereitet oder auch nur aus den Kernen hergestellt, ein vorzüglich schmerzstillendes und gründlich heilendes Mittel für alle diejenigen, die an Grief, an Gallen-, Nieren- und Blasensteinen leiden. Er ist harntreibend und wirkt vorzüglich auf den Stoffwechsel. Man weicht zum Tee die gut gewaschenen und dann gut getrockneten Früchte abends vorher in kaltem Wasser ein, in dem sie am nächsten Tage 5 bis 10 Minuten lang gekocht und dann abgesehen werden. Man kann als abendliches Familiengetränk diesen Tee auch noch mit einer bitteren Mandel, Honig, Milch, Zitronenschale (von nicht chemisch behandelten Zitronen!) und etwas Zimt auf dem Feuer ziehen lassen, um ihn besonders schmackhaft zu machen. Wie wir sehen, bietet uns die Natur unzählige Heilmittel, von denen wir leider nur allzuwenig Gebrauch machen. Es gilt schon längst durch die biologische Heilweise als erwiesen, daß man gerade durch diese natürlichen Mittel, zu denen in erster Linie Rohsäfte zählen, nicht nur vorbeugend sondern bei schweren und schwersten Krankheiten auch erfolgreich heilend helfen kann.

## FÜR UNSERE *Kinder*

### Frohes Spiel für trübe Tage

Nun kommen die trüben regnerischen Tage, an denen Ihr nicht im Freien spielen könnt. Wenn dann die Schularbeiten gemacht sind, wird die Mutter wohl erlauben, Nachbars Heiner und den Rudi aus dem Nebenhaus zu Euch kommen zu lassen. Doch was sollt Ihr anfangen, da die Mutter nicht möchte, daß Ihr herumtobt? Wie wärs mit einem Spielchen! Wißt Ihr, eins von denen, bei denen man viel Spaß hat und herzlich lachen kann. Ihr seid mit dem Schwesterchen vier Personen, vielleicht hat die Mutter auch Spaß daran und Zeit mitzumachen.

Machen wir erst einmal das „Kim-Spiel“, eine Intelligenzprobe. Ihr wißt doch: Kim, eine Gestalt aus Rudyard Kiplings gleichnamigem Roman, wurde einmal vor die Probe gestellt, nach kurzem Anschauen eines Tablett mit Juwelen, zu sagen, wieviele sich darauf befanden. Danach wurde das Spiel benannt. Also: einer von Euch wird vor die Tür geschickt. Ihr verändert nun im Zimmer allerlei: stellt die Uhr anders, dreht ein Kissen um, stellt eine Vase an einen anderen Platz usw. Dann kommt der Spielkamerad vor der Tür wieder herein und muß nun feststellen, was sich verändert hat.

Sehr lustig ist auch, mit verbundenen Augen und einem Holzlöffel in jeder Hand die inzwischen an anderen Plätzen als zuvor sitzenden Personen im Zimmer abzutasten und festzustellen, wer es ist. (Inzwischen hat sich einer einen Hut aufgesetzt oder hält den Stubenbesen an Stelle seines Kopfes hoch.) Mutter hat vorher bestimmt einige Plätzchen oder Bonbons zurechtgelegt, damit die Gewinner damit belohnt werden können.

Nett ist auch das „Flüsterspiel“, das so vor sich geht: Alle setzen sich zu einer Runde zusammen. Nun beginnt der erste, seinem Nachbar ein möglichst langes Wort sehr leise und möglichst schnell — ohne nochmals zu wiederholen — ins Ohr zu flüstern. Es muß aber stets ein richtiges Wort gesagt werden, nicht etwa Rhabarber-Rhabarber oder ähnliches Kulissengemurmel. Nehmen wir einmal an: „Kindergarten“. Der Nächste versteht „Rinderschwarte“ und sagt nun dieses Wort wei-

ter, der dritte vielleicht „Kinderwatte“, und so fort. Ihr werdet lachen, was dabei herauskommt. Jeder muß sich aber Mühe geben, ein richtiges Wort abzuhören.

Vielleicht erlaubt Euch Mutter auch folgendes Spiel, das wir „Wettwickeln“ nennen wollen: Möglichst lange, aber gleichmäßig lange Fäden oder Kordel werden an der Klinke der Korridortür angebunden und nun durch den Flur bis in das entfernteste Zimmer gezogen. Am Ende jedes einzelnen Fadens befindet sich ein Stück Holz oder eine leere Garnrolle. Es müssen nach Möglichkeit so viele Fäden sein wie Kinder mitspielen. Auf ein Kommando fangen alle an zu wickeln, und wer am schnellsten fertig ist, bekommt einen Preis. Aber bitte nicht schubsen und nicht mogeln, indem Ihr etwa große Schleifen macht und die mit einwickelt! Das gilt nicht. Es muß schnell und richtig gewickelt werden.

Zur Abwechslung setzen wir uns dann mal um den Tisch und jeder bekommt ein Stück Papier und einen Bleistift. Dann beginnen wir mit dem „Anzeigenspiel“. Nehmt an, Ihr wollt eine kleine Anzeige in der Zeitung aufgeben. Jeder schreibt nun einen Teil einer solchen Anzeige, wie Ihr sie in den Zeitungen lest, zB: Junger Hund — Älterer Mann — 4-Zimmerwohnung — Kleiner Langhaardackel — usw. Jetzt faltet jeder von Euch das Papier so, daß die Wörter nicht zu sehen sind, und jeder gibt seinen Zettel dem Nachbarn, der nicht weiß, was der andere geschrieben hat. Nun wird die Anzeige fortgesetzt: wieder schreibt jeder zB: ohne Anhang — gut möbliert — in schöner Lage — zum Selbstkostenpreis usw. Wieder wird das Papier gefaltet und dem Nachbarn gegeben. Jetzt wird der Zweck aufgeschrieben, zB: zu kaufen gesucht — zu vermieten — vom Wege zum Bahnhof entlaufen — wünscht sich zu verändern — ist billig abzugeben usw. Ihr werdet mal sehen, was für ein herrlicher Unsinn dabei herauskommt — zum Totlachen —, wenn die Zettel aufgefaltet werden und die Anzeigen vorgelesen werden! Etwa so: Junger Mann auf dem Wege zum Bahnhof preiswert zu vermieten, oder ähnliches. Probiert es mal mit diesen Spielchen, wenn Ihr sonst nichts Besseres zu tun habt. Ihr werdet sehen, welchen Spaß sie machen. cg

## Das neue Buch

**Indra Devi: „Durch Yoga jugendfrisch“, Wesen, Wirkung und Praxis der Yoga-Übungen, mit 31 Abbildungen, 157 Seiten, 12,80 DM, Albert Müller Verlag, Rüslikon bei Zürich.**

Mit dem Begriff „Yoga“ wissen die wenigsten Menschen etwas anzufangen, und doch kommen wir mit ihm in fast jeder Gymnastik- oder Turnstunde mehr oder weniger in Berührung; denn viele dieser Übungen haben wir bereits der Yoga-lehre entnommen. Einen Teil dieser bildet nämlich die Körperschulung durch richtiges Atmen und methodische Leibesübungen. Um diese Form des Yoga allein geht es hier. Einen gesunden Körper und dadurch einen aufgeschlossenen lebensfrohen Geist zu erlangen, ist der Sinn dieser Yogaübungen. Es ist wahrhaft eine Heilslehre für den kranken, nervösen Menschen. Jung und gesund zu bleiben durch Yoga, das ist kein Schlagwort, sondern eine Erkenntnis und Lebensweisheit, deren Verwirklichung uns geradezu zu neuen Menschen werden läßt. Die Verfasserin, selbst krank und nervös, hat sich in Indien in dieser Lehre unterweisen lassen und ist heute eine gesunde, lebensfrohe Frau. Für jeden leicht verständlich und durchführbar, hat sie die Methode dieser Körperschulung erläutert, und wer sich ihr widmet, wird bald die segensreiche Wirkung dieser Lehre am eigenen Körper und dem Geist spüren. cg



**Mazo de la Roche: „Die Familie auf Jalna“, Roman, Sonderausgabe, 621 Seiten, 9,80 DM, Eugen Diederichs Verlag, Düsseldorf.**

Diese Ausgabe enthält die drei Romanbände „Die Brüder und ihre Frauen“, „Das unerwartete Erbe“ und „Finch im Glück“. Es ist dies ein beinahe klassischer Familienroman, den uns Lulu von Strauss und Tornay meisterhaft ins Deutsche übersetzt hat. Alles nur Mögliche, das sich innerhalb eines Familienlebens abspielen kann, erleben wir hier mit, vor allem die erwartete große Erbschaft, die allerdings zu Lebzeiten der Ahne, des Hauptes der Familie auf Jalna, geheimnisumwittert und rätselvoll ist, bis sie dann schließlich nach ihrem Tode an jemanden fällt, der es am allerwenigsten erwartet hatte. Wir erleben diese Einwandererfamilie in Kanada, wie sie Freuden und Leiden in gleicher Weise meistert, die Spannungen und Versöhnungen, wie sie sich täglich ergeben. Liebenswürdiger Humor und eine tiefe Menschlichkeit kennzeichnen dieses Buch, das so begeistert, daß man es gar nicht mehr aus der Hand legen möchte. Sprachlich und im Aufbau ein Werk, dem jeder Bücherfreund schon nach den ersten Seiten zugelenkt sein wird. Es wurde mit dem Pulitzerpreis ausgezeichnet, in neun Sprachen übersetzt und zu einem literarischen Weltbestseller. Es lohnt sich wirklich, es zu lesen — besser noch, es zu besitzen, um es immer wieder mal zur Hand nehmen zu können. cg



**Manuel Rojas: „Wartet, ich komme mit“, 355 Seiten, 12,80 DM, Verlag Styria, Köln.**

Eine Welt uns nahezu bringen, die in ihrer Landschaft, mehr noch in ihrem Menschen uns fremd ist, ist das Verdienst der Übersetzung dieses Romans. In der Ichform des unmittelbaren Erlebnisses schildert der Verfasser das Leben eines jungen Mannes, der, fast noch ein Kind, nach dem Verlust seiner Familie durch die Lande zwischen Argentinien und Chile strömt, hinausgeworfen in ein Dasein, das ihm nichts Gutes bringt, das ihn quält, schlägt und hungern läßt, an dem er aber nicht verzweifelt, vielmehr selbst von dem gähnenden Abgrund des Auslöschens seiner Existenz sich losreißt: wartet, ich komme mit — denn es lohnt wohl zu leben. — Das farbenprächtige Südamerika kommt hier in einer selten feinen Sprache zur Darstellung und Anschauung, geformt durch eine außergewöhnliche Beobachtungsgabe, die die kleinsten Dinge einzubeziehen versteht in menschliches Denken und Fühlen. In Buenos Aires, Mendoza, in den Pampas und Anden und an der Küste des Pazifik von Valparaiso spielt dieses kleine und doch in sich große Leben eines Menschen, der es in einer Art Naturunschuld so nimmt, wie es sich ihm bietet. Dieses Buch ist eines der bedeutendsten Werke der chilenischen Literatur und gibt uns Einblick in das Wesen von Menschen, die das Leben mit ursprünglicher Freude am Leben selbst auffassen, die zuerst das Leben an sich lieben. Dieser Roman ist menschlich im wahrsten Sinne des Wortes und im Kern voll Weisheit, Wahrheit und echter Erkenntnis. hg



**Lanza del Vasto: „Judas“, 270 Seiten, 12,— DM, L. Schwann, Düsseldorf.**

Judas, der Jünger des Jesus von Nazareth, ist zum Prototyp des Verräters geworden. Sein Ende, das ihn als einzigen Ausweg aus der Verzweiflung unerfüllter Wünsche den Strick nehmen ließ, hat sich seit damals bei seinesgleichen unzählige Male wiederholt — und doch ist man bei der Lektüre dieses Buches erschüttert von dem Schicksal des Menschen Judas, der, von außergewöhnlicher Intelligenz, ein Dialektiker von Format, sich zu Höherem, zum Höchsten berufen fühlt, vom Teufel des Größenwahnsinns befallen, es „ihm“ gleichtun wollte und, unüberzeugbar von seiner Ohnmacht, „ihn“ aus verletzter Eitelkeit, aus Haß, verriet. Des Verfassers dichterische Vorstellung von der Judasgestalt ist absolut überzeugend, bis in die letzten Fasern der Judasexistenz durchschaut. Von überwältigendem Eindruck dabei die wunderbare Sprache, von berausgender Kraft, vollblütig, und von faszinierender Sattheit die in sich selbst ruhende, treffende Ausdrucksweise — so nur und nicht anders kann es gesagt werden — die sichere Analyse der Bewußtseins- und Seelenvorgänge in diesem Judas. Eine Schilderung fürwahr, die den Höhepunkt der Darstellungskunst erreicht hat. hg



Das  
schönste  
Foto  
des Monats

Aufnahme:  
M. Brieden  
Schreiner. Stachelhausen  
Kamera:  
Retina II  
Relief am  
Rathaus Remscheid:  
„Der Büttel  
und die Marktfrau“



An dieser Stelle wurde in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 7 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden.

### Liebe Fotofreunde!

Das Ende des monatlichen Fotowettbewerbs ist gekommen. Trotzdem sind noch 7 Einsendungen eingegangen, und wir freuen uns, zum Schluß noch eine originelle Aufnahme prämiieren zu können. Auch das Motiv ist originell genug, um auch im Bilde festgehalten zu werden. Leider war die Vergrößerung noch nicht groß genug, sodaß die Schärfe etwas gelitten hat. Sicher werden viele, wenn nicht die meisten Leser, dieses Bild zum ersten Mal sehen, obwohl es seit einem halben Jahrhundert bis heute an ein und derselben Stelle steht, nämlich über dem Seiteneingang zum Remscheider Rathaus. - Mit dieser Aufnahme ist dieser Fotowettbewerb abgeschlossen. Für einen neuen in anderer Art sind noch keine Vorschläge eingegangen. Wir hoffen aber doch, bald wieder etwas zu finden, um den Ehrgeiz der Amateurfotografen zu reizen.

Bis dahin wünscht allen alles Gute

Euer Fotofreund

# DIE NEUE SCHALLPLATTE

**Johann Sebastian Bach**  
Konzert für 2 Violinen d-moll  
**Georg Friedrich Händel**  
Triosonate D-dur op. 5 Nr. 2

Zwei Werke dieser beiden großen Repräsentanten der abendländischen Musik in einer erstklassigen Besetzung zu hören, ist wieder einmal eine verdienstvolle Leistung der Schallplattenindustrie. Es sollen sich nur recht selten zwei Meister der Geige finden, die bereit sind, das d-moll-Konzert für zwei Violinen zu interpretieren. Deshalb ist der Einsatz von Yehudi Menuhin und Gioconda de Vito im Dienste dieses Werkes noch höher zu bewerten. In der musikalischen Aussage wie im tiefen menschlichen Empfinden vermittelt dieses Konzert ein reizvolles Erlebnis. Die Kunst Menuhins und de Vitos ist über jede Kritik erhaben. Dasselbe gilt für das begleitende Philharmonia-Orchester unter Anthony Bernard. Die gleiche Besetzung wie das Doppelkonzert weist auch die Triosonate von Händel auf. In dieser kammermusikalischen Komposition tritt zu den zwei Violinen eine Instrumentengruppe, die nicht wie im ersten Werk durch das Orchester sondern aus Cello und Cembalo gebildet wird. Gioconda de Vito und Yehudi Menuhin (Violine) sowie John Shinebourne (Cello) und Georg Malcolm (Cembalo) zeigen im Zusammenspiel eine wahrhaft erstaunliche Meisterschaft, reine Intonation und tiefgeistige Erfassung des Werkes.  
(His Master's Voice 33 UpM WBLP 1046)

**Rudolf Schock**  
und der Bielefelder Kinderchor

Für die Rudolf Schock Freunde eine neue 45er Langspielplatte. Der weltbekannte und beliebte Sänger vereint sich hier mit dem Bielefelder Kinderchor und erfreut seine Zuhörer mit vier Gesangsstücken in Spezialarrangements. Das „Ave Maria“ von Bach und das „Agnus Dei“ von Bizet sind die Titel der einen, die beiden Lieder „Rose-Maria“ und „Kose weis — Rose rot“ die Titel der anderen Plattenseite. Schocks Stimme entfaltet sich hier wieder einmal in strahlender Brillanz. Dazu klingt das verhaltene Singen des Kinderchors sowie die orchestrale Begleitung angenehm. Alles in allem sind die Aufnahmen sehr hübsch gelungen.  
(Electrola 45 UpM 7 EBW 12-6303)

**Branntweinlied**

**Anna, laß das!**

„Es schmeckt der Brantwein in jedem Land fein“, singt Lore Lorenz und trifft damit den Nagel auf den Kopf. Die charmannte Künstlerin, bekannt von Funk und Kabarett, ist wirklich eine ideale Interpretin dieses derben „Brantweinliedes“, das nur für sie komponiert zu sein scheint. Die herbe Stimme der Künstlerin und die temperamentvolle Art ihrer Vortragskunst ist das, was diese Aufnahme so interessant macht und ihr gewiß weiterhin viele Freunde sichert. Auf der Gegenseite der Platte befindet sich das Lied „Anna, laß das!“ Auch dieses in einer typischen Lore-Lorenz-Wiedergabe.  
(Electrola 45 UpM 7 MW — 646)

**Kompositionen von:**

**Berlioz — Dukas**

**Borodin — Mussorgsky**

Eine delicate Zusammenstellung besonders gesuchter Musik serviert uns Ferenc Fricsay mit den Berliner Philharmonikern, dem Orchester Lamoureux Paris und dem RIAS-Symphonie-Orchester. Da sind zunächst drei Kompositionen von Hector Berlioz: die hochbeschwingte und musikalisch prächtige Konzert-Ouvertüre „Römischer Karneval“ in einer kraftvoll melodischen Wiedergabe, das lieblich zarte „Sylphen-Ballett“ aus

„Faust's Verdammnis“ und der schwungvoll instrumentierte „Ungarische Marsch“. — In seiner impressionistischen Tongebung ist das Orchester-Scherzo „Der Zauberlehrling“ des 1935 verstorbenen Franzosen Paul Dukas bei uns zu einer beliebten und gern gehörten Komposition geworden. — Von Alexander Borodin erklingt eine „Steppenskizze aus Mittelasien“. Die Musik ist typisch russisch, stark beeinflusst von volkstümlichen Weisen und ein Meisterwerk musikalischer Illustration. — Weit asiatischer wirkt die urwüchsige Kraft der Musik in Mussorgskys „Eine Nacht auf dem kahlen Berge“. Sie fordert vom Zuhörer großes Einfühlungsvermögen und kann nur an Hand des Programms nachempfunden werden. Eine derartige Fülle von Musik stellt Ferenc Fricsay und die beteiligten Orchester vor eine schwere Aufgabe. Wie meisterhaft hier der Dirigent sich seiner Pflicht entledigt, ist typisch für die Größe dieses Künstlers und die Qualität der von ihm geleiteten Orchester.  
(Deutsche Grammophon 33 UpM 19 061 LPEM)

**Wandy Tworek spielt**

Nach seinem erfolgreichen Debüt im Rundfunk, Fernsehen und im Film („Musik im Blut“) zeigt auch bei uns der große dänische Geiger mit dem slavischen Namen Wandy Tworek auf zwei Medium-Play-Platten sein vielseitiges Können. Als Vollblut- und Allround-Musiker beherrscht er als einer der ganz seltenen Geiger das Violinrepertoire vom großen Konzert bis zum Jazz und Swing meisterhaft. Alle Titel, die hier eingespielt sind, bestechen durch die Eigenart seiner Interpretation. Davon eine kleine Auswahl: „Begin The Beguine“, „Die sprechende Geige“, „Copenhagen Joke“, „Summertime“, „Boogie for Two“, „Tenderley“, „Allegretto“, „Caprice Viennois“, „Liebestraum“ von Liszt usw.  
(Telefunken 33 UpM TW 30 089 und TW 30 090)

**Shouting all Over God's Heaven**

Als beim vierten deutschen Jazzfestival 1956 in Frankfurt eine Gruppe junger Leute aus Düsseldorf ihre Zuhörer mit Spirituals überraschte, erregte sie großes Aufsehen. Fünf junge Weiße — Studenten und Angestellte — standen da und sangen Lieder der Neger. Lieder des Heimwehs und der Schwerkraft, wie sie einst die farbige Sklavenbevölkerung in Amerika gesungen hat. Mit welchem Ernst und mit welchem Einfühlungsvermögen diese jungen Menschen gesungen haben, ist verblüffend. Erstaunlich ist aber auch ihre technische Sicherheit und rhythmische Frische. Wenn man nun diesen Düsseldorfer Spiritualsängern eine Platte gewidmet hat, dann nicht aus Effekthascherei, sondern wegen der großartigen Leistung.  
(Brunswick 45 UpM 10 060 EPB)

**Für unsere Schlagerfreunde hören wir:** Auf Decca den guten alten „Der treue Husar“ im Foxtempo, arrangiert mit letzter Durchsichtigkeit und einem Schliff, der besticht, dargeboten vom Orchester Ted Heath. Das gleiche gilt für den Volltreffer „Siboney“ auf der Rückseite (18 267). — Beileitete vom Orchester Béla Sanders, singt Lys Assia den Slowfox „Gib mir deine Hand“ und den langsamen Walzer „In allen Gassen wohnt das Glück“ (18 288). — Auf Philips setzen auch diesmal wieder die „Drei Jacksons“ ihre Potpourrireihe mit der neuesten Schlagern für Akkordbesetzung fort (317 544 PF). — Von und mit Willi Berkling wird Ihnen die „Glücksrad-Polka“ aus der Fernsehsendung „Wer aegen wen“ genau so gut gefallen wie „Polka, Polka tanzt ich mit Leonore“ (344 825 PF). — Mal etwas anderes bietet Electrola mit Jonny Teppen und seiner Zauberharfe. Der beliebte Künstler spielt hier „September in the rain“ und „Regentropfen, die an mein Fenster klopfen“ (27-5544). — Das Orchester Franz Thon beileitet Gunnar Winkler in der erfolgreichen Komposition von Hans Martin Maiowski „Chrysanthemen Blues“ sowie „Das macht nur Du“ (17-8586). — Zum Schluss noch eine Aufnahme mit Paulchen am Klavier: der „Blaulichten-Tanoo“ und „Lügen haben hübsche Beine“ sind das Richtige für unsere Schlagerfreunde.  
(27-5531).  
R. Thom V.A.

# Unsere Jubilare im November

## 25 JAHRE MITARBEIT



**Wilhelm Hausmann**  
Modellschreinermeister  
in der Modellschreinerei Süd  
am 11. November 1956



**Michael Gollon**  
Schmelzer in der  
Elektroschmelzerei Stachelhausen  
am 23. November 1956

## FAMILIENNACHRICHTEN

### *Es haben geheiratet*

- Günter Lüdtké, Stahlguß-Putzerei Stachelhausen -  
Hannelore Molitor, geb. Kürten,  
am 10. August 1956
- Hans Günter Simmerkus, Kar.-Dreherei Stachelhausen -  
Gisela Hanke, am 20. August 1956
- Ilse Wasicki, Verkauf Stahlguß - Alfred Max Ginsberg,  
am 14. September 1956
- Günter Scholz, Schmelzerei Papenberg - Hannelore  
Heintke, geb. Eckert, am 6. Oktober 1956
- Hugo Beckmann, Formerei Stachelhausen - Agnes  
Flack, am 8. Oktober 1956

### *Ins Leben traten ein*

- Jörg, Sohn von Gerhard Drews, Karussell-Dreherei  
Stachelhausen, am 22. September 1956
- Birgit, Tochter von Günter Erlenstädt, Konstruktions-  
büro - Gudrun Erlenstädt, geb. Wüllenweber,  
Büro Stachelhausen, am 30. September 1956
- Ulrich, Sohn von Elisabeth Scheibe, Kernmacherei Papen-  
berg, am 30. September 1956
- Ingeborg, Tochter von Werner Steudel, Formerei  
Papenberg, am 3. Oktober 1956

### *Wir begrüßen als neue Mitarbeiter*

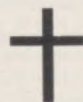
- Hans Bazlen, Gießereiarbeiter, Gießerei Papen-  
berg, am 2. August 1956
- Ruth Seesko, Werksaufsicht, am 3. August 1956
- Jürgen Achim Lochner, Maurer, Baubetrieb,  
am 6. August 1956
- Adam Spletzer, Feuerwehrmann, Werksaufsicht,  
am 10. August 1956
- Alfred Ennulat, Transportarbeiter, Putzerei Stachel-  
hausen, am 10. August 1956
- Heinz Günther Meyer, Gießereiarbeiter, Gießerei  
Papenberg, am 11. August 1956
- Erich Johannes Wald, Gießereiarbeiter, Gießerei  
Papenberg, am 11. August 1956
- Hans Albert Beyer, Gießereiarbeiter, Gießerei  
Papenberg, (Wiedereintritt) am 14. August 1956
- Maria Weber, Büroangestellte, Techn. Büro Stachel-  
hausen, am 15. August 1956
- Wilhelm Leyers, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachel-  
hausen, am 15. August 1956
- August Dietrich, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachel-  
hausen, am 16. August 1956
- Georg Rohrbach, Gießereiarbeiter, Gießerei Papen-  
berg, am 17. August 1956

Ewald Sassenhof, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 18. August 1956  
 Josef Stock, Schweißer, Schweißerei Stachelhausen, am 20. August 1956  
 Hans Maiböcker, Putzeiirbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 20. August 1956  
 Heinrich Stüber, Putzeiirbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 20. August 1956  
 Gustav Wiedenhöfer, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 21. August 1956  
 Rudolf Neutert, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 21. August 1956  
 Siegfried Kluge, Reparaturschlosser, Bahnbetrieb, am 21. August 1956  
 Paul Gendreizig, Putzeiirbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 23. August 1956  
 Manfred Reitz, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 23. August 1956  
 Theo Mohr, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 23. August 1956  
 Franz Burghard, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 24. August 1956  
 Hellm. Christophersen, Hilfsarbeiter, Sandaufbereitung Papenberg, am 25. August 1956  
 Erich Buchholz, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 25. August 1956  
 Max Müller, Badewärter, Werksaufsicht, am 28. August 1956  
 Kurt Böltcher, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 29. August 1956  
 Günter Uibel, Reparaturschlosser, Bahnbetrieb, am 29. August 1956  
 Otto Joseph Fink, Temperer, Temperei Papenberg, am 31. August 1956  
 Alfons Atzler, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 31. August 1956  
 Werner Kunz, kaufmännischer Angestellter, Wohnungsverwaltung, am 1. September 1956  
 Hermann Jung, Patentbearbeiter, Konstruktionsbüro, am 1. September 1956  
 Karl Causemann, Techniker, Gießerei Stachelhausen, am 1. September 1956  
 Erich Klärner, Konstrukteur, Technisches Büro Stachelhausen, am 1. September 1956  
 Paul Wandrey, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 1. September 1956  
 Ursula Simon, Kernprüferin, Kernmacherei Papenberg, am 3. September 1956  
 Heinz Thomhayn, Transportarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 3. September 1956  
 Werner Rau, Transportarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 4. September 1956  
 Otto Milbrecht, Transportarbeiter, Kernmacherei Stachelhausen, am 5. September 1956  
 Gerhard Schulz, Elektrokarrenfahrer, Reparaturbetrieb Stachelhausen, am 6. September 1956  
 Wolfgang Metzner, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 7. September 1956  
 Karl Steffens, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 8. September 1956  
 Lothar Kreisel, Kalkulator, Offertbüro, am 10. September 1956  
 Wilfried Krause, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 10. September 1956  
 Herbert Fahle, Dreher, Spitzendreherei Stachelhausen, am 10. September 1956  
 Paul Spenrath, Abbrenner, Putzerei Stachelhausen, am 10. September 1956  
 Manfred Klingler, Ablader, Bahnbetrieb, am 11. September 1956  
 Paul Schmidt, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 12. September 1956  
 Friedrich Schwarz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 12. September 1956  
 Paul Proschke, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 14. September 1956  
 Herbert Kramp, Putzer, Putzerei Stachelhausen, am 17. September 1956  
 Fred Neumann, Schlosser, Reparaturwerkstatt Papenberg, am 17. September 1956  
 Horst Oskar Kühn, Schlosser, Eisenbahnbetrieb, am 17. September 1956  
 Günther Schweikard, Bauingenieur, Wohnungsverwaltung, am 15. September 1956  
 Manfred Müller, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 18. September 1956  
 Erich Ladisch, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 18. September 1956  
 Albert Bubolz, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 18. September 1956  
 Johann Weidensteiner, Putzer, Putzerei Stachelhausen, am 18. September 1956  
 Ernst Albertin, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 18. September 1956  
 Anton Berg, Transportarbeiter, Kernmacherei Papenberg, am 20. September 1956  
 Gerd Faulseit, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 20. September 1956  
 Rudolf Keil, Richter, Richterei Papenberg, am 19. September 1956  
 Erich Grunst, Verzinker, Verzinkerei Papenberg, am 24. September 1956  
 Ernst Liedtke, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 25. September 1956  
 Modesto Moreno-Burdallos, Sandtrockner, Kernmacherei Stachelhausen, am 25. September 1956  
 Herbert Smylla, Lagerarbeiter, Fertiglager Papenberg, am 27. September 1956  
 Paul Jendrejczak, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 28. September 1956  
 Alfred Thieme, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 29. September 1956

**WIR NAHMEN ABSCHIED VON**

**Johann Gruber**

Pensionär, 74 Jahre alt, am 19. Oktober 1956



# Kollege Hättich



„Links hätt'ich gehen  
sollen, dann hätt'mich  
der Wagen nicht  
angefahren ---  
--- bei dem  
Sauwetter!“



