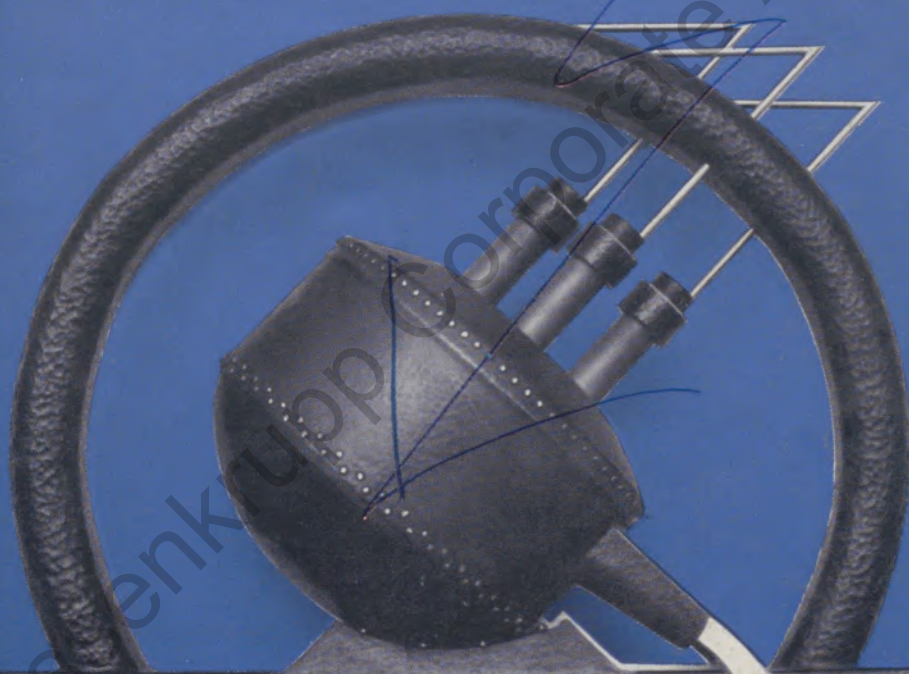




Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

25 JAHRE CHROMGUß



BSI 1854 — 1954 GUß

Nr. 44 · Jahrgang 4 · Juni 1955



Am 9. Juni 1930, also vor nunmehr 25 Jahren, wurde nach den Aufzeichnungen in unseren Analysenbüchern die erste Chromguß-Schmelze in der Werksabteilung Stachelhausen abgegossen. Für die BSI ist dieser

Tag im Hinblick auf die metallurgische Entwicklung von ganz besonderer Bedeutung; denn zum ersten Male ist es gelungen, einen Werkstoff zu erzeugen, der bei absoluter Rostfreiheit und guter Säurebeständigkeit ein ausgezeichnetes Gießverhalten besitzt, das ihn geeignet macht, selbst in komplizierten und dünnwandigen Gußstücken abgegossen zu werden. Außerdem wurde mit der Einführung des Chromgußes in das Erzeugungsprogramm der BSI ein Fabrikationszweig aufgenommen, der im Laufe der Jahre für unser Werk immer größere Bedeutung erlangt hat. War zunächst die Erzeugung noch relativ gering und beschränkte sie sich vorerst nur auf einige Spezialartikel, so wurden nach und nach durch metallurgische Weiterentwicklung die Anwendungsbereiche ausgedehnt, besonders, nachdem die chemische Industrie erkannt hatte, in welcher Vielfalt dieser neue Werkstoff eingesetzt werden konnte.

Die guten Betriebserfahrungen und der ständig steigende Bedarf führten dazu, daß außer der BSI auch andere namhafte Werke sich der Erzeugung des nichtrostenden Chromgusses zuwandten, ein Beweis dafür, daß der BSI mit der Entwicklung dieses Werkstoffes eine metallurgische Pionierleistung gelungen ist. Heute wäre die Erzeugung vieler Gußstücke für die chemische Industrie und den Armaturenbau ohne den Chromguß nicht möglich, wenn die Forschungen auf diesem Gebiet nicht zu einem erfolgreichen Abschluß geführt hätten.

Die nächsten Seiten bringen den ausführlichen Bericht über die Entwicklung des Chromgusses.

Das müssen Sie lesen:

Die Geschichte des säurebeständigen Chromgusses . . .	Seite 3
Zur Lage	Seite 17
Offen gesagt	Seite 23
Sie fragen — wir antworten . .	Seite 24
Wußten Sie das schon?	Seite 25
Reger Fußballbetrieb in der Spg. BSI	Seite 29
Ärztlicher Ratgeber	Seite 33
Ärztlicher Fragekasten	Seite 35
Für unsere Frauen	Seite 36
und das meint Struppi	Seite 43

*

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Die Geschichte des säurebeständigen Chromgusses

Von Prof. Dr. Ing. Karl Roesch

zusammengestellt nach Berichten von Dipl.-Ing. Heinz Müller,

Dipl.-Ing. Fritz Rubensdörffer und Obergeringieur Otto Schmalbein

Bis zum Jahre 1930 kannte man als säurefesten Guß den 14%igen Siliziumguß sowie den für manche Fälle durchaus brauchbaren Bronze- und Bronzeguß. Als säurebeständiger Stahl war lediglich der 14%ige Cr-Stahl bekannt, den auch die Bergische Stahl-Industrie seit dem Jahre 1920 für Messerstähle in Lizenz nach Kruppschen Patenten in ihren Edelstahlbetrieben herstellte. Dieser Stahl genügte jedoch nicht den Anforderungen, welche z. B. die chemische Industrie an Beständigkeit gegen viele wichtige Säuren benötigte. Der von Krupp entwickelte V2A-Stahl mit 18% Cr und 8% Ni war durch Patent geschützt und hatte außerdem in der damaligen Zeit, z. T. infolge des niedrigen C-Gehaltes von max. 0,1%, manche schmelz- und gießtechnische Nachteile.

Es fehlte der Praxis eine säurefeste Legierung, die sich etwa so leicht vergießen ließ wie Grauguß und im Gegensatz zum 14%igen Cr-Stahl und zum V2A-Stahl keine Warmbehandlung erforderte. Nach dem damaligen Stand der Wissenschaft war man der Ansicht, daß nur Stähle mit ganz niedrigem C-Gehalt säurebeständig seien. Da stellte auf der „Qualitäts- und Gerätebeschau“ in Düsseldorf im Herbst 1929 die Firma Guronit verschiedene Gußstücke aus „nicht rostendem Gußeisen“ aus (ni-ro-Gu = der Firmenname „Guronit“). Der

Inhaber dieser Firma, Herr Bernhard Vervoort, besaß eine Gießerei, die sich insbesondere mit der Herstellung von hitzebeständigen Rosten für Großkesselanlagen befaßte. Er hatte Versuche angestellt, durch Erhöhung des Chromgehaltes und auch durch Zusätze von Nickel ein hitzebeständiges und zugleich rostbeständiges Gußeisen herzustellen.

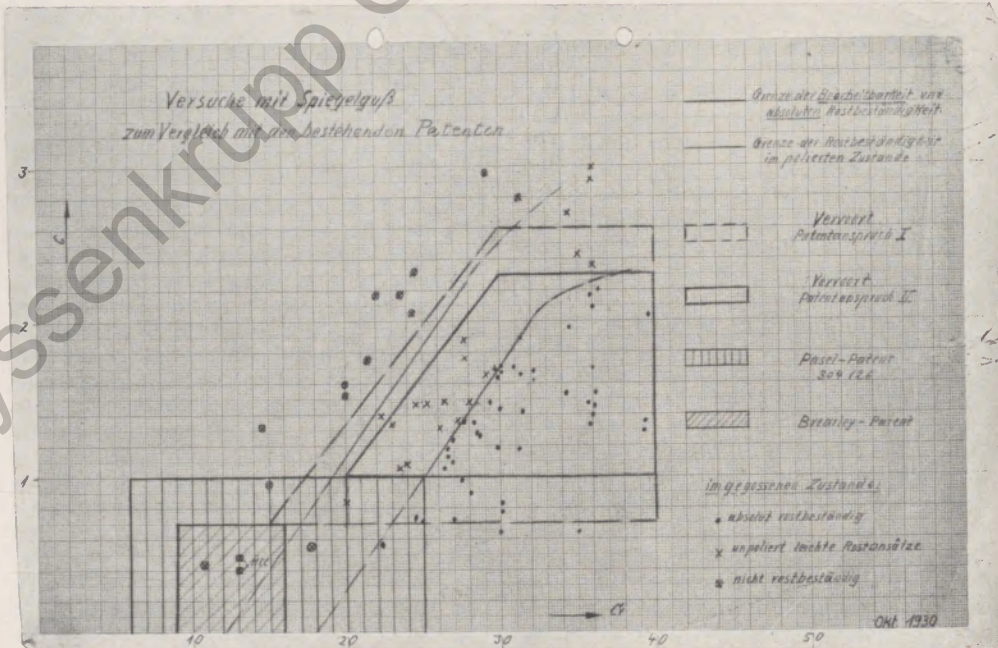
Auf Grund von Vereinbarungen wurden in der gut ausgerüsteten Versuchsanstalt der Bergischen Stahl-Industrie die Gedanken von Herrn Vervoort systematisch an Hand zahlreicher Versuchsschmelzen untersucht, um festzustellen, welchen Einfluß Kohlenstoff, Chrom und Silizium bei hohen Gehalten auf die Korrosionsbeständigkeit besitzen. In den damals sehr schlechten Zeiten, in denen auch in der BSI Betriebe stillgelegt oder zusammengelegt wurden und zumeist verkürzt gearbeitet wurde, herrschte nach dem Grundsatz des Gründers der Bergischen Stahl-Industrie, Geheimrat Böker, „in schlechten Zeiten für die Zukunft forschen“, in der Versuchsanstalt eine rege Tätigkeit, um neuen Absatzgebieten die Wege zu ebnen. Ausgangs des Jahres 1929 wurden viele Versuche schmelztechnischer Art sowie solche auf dem Gebiet der Korrosionsprüfung und der Untersuchung auf Zunderbeständigkeit durch Glühversuche unternommen.



Abb. 1
Ölgefeuerter Tiegelofen in der Versuchsanstalt, 1929

Hierzu stand neben einem kleinen Kohlegießofen ein ölgefeuerter Tiegelofen von 30 kg zur Verfügung (Abb. 1). Die Schmelzversuche wurden entsprechend dem in Abb. 2 dargestellten Diagramm ausgewertet, und es zeichnete sich ganz deutlich ein Bereich ab, in dem die Proben auch im Gußzustand ohne jegliche Wärmebehandlung völlig korrosionsbeständig waren, und zwar nicht nur gegen Wasser

Abb. 2



sondern auch gegen Salpetersäure und viele organische Produkte. In dieses Diagramm wurden zugleich die Bereiche der einschlägigen Patente und der von Herrn Vervoort getätigten Anmeldungen eingetragen.

Ebenso wurden die Festigkeitseigenschaften und die Bearbeitbarkeit untersucht, und auch hier zeigte es sich, daß man oberhalb eines bestimmten Cr-Gehaltes bei entsprechendem C-Gehalt nicht nur eine relativ niedrige Härte vorfand, sondern damit verbunden auch eine gute Bearbeitbarkeit (Abb. 3). Letztere ermittelte man, indem man feststellte, wieviel Schnitte mit einer Bügelsäge notwendig waren, um eine bestimmte Tiefe des Einschnitts zu erzielen. Bisher glaubte man, daß mit steigendem Kohlenstoff- und Chromgehalt auch die Härte steigen und damit die Bearbeitbarkeit unwirtschaftlich würde, was sich nunmehr als unrichtig erwies.

Nachdem bis zum 12. Februar 1930 etwa 90 Versuchsschmelzen angefertigt und mit diesen neben Biegestäben und Bearbeitungsproben auch kleine Gußstücke gegossen worden waren, konnte man an die betriebsmäßige Erzeugung herangehen.

Zunächst aber mußten patentrechtliche Fragen geklärt werden. Sowohl die

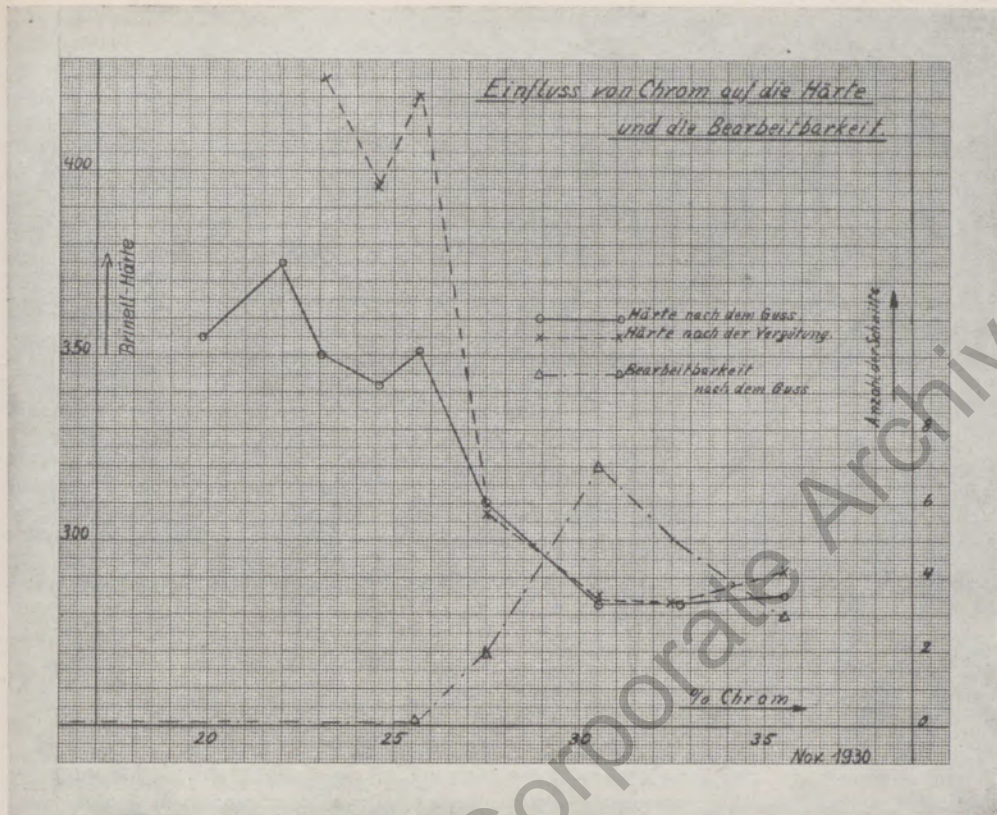


Abb. 3

nickelfreien als auch die nickelhaltigen Legierungen fielen unter das der Firma Krupp gehörende „Walter-Patent“, DRP Nr. 340 067 vom 2. 5. 1918 (Abb. 2). Wenn auch das für die nickelfreien Legierungen maßgebliche Patent die von Vervoort entdeckten Gußlegierungen analysenmäßig nicht ganz umfaßte, so war doch im patentrechtlichen Sinne auch das ebenfalls der Firma Krupp gehörende „Pasel-Patent“, DRP Nr. 304 126 vom 8. 10. 1912, zu berücksichtigen. Da nun die BSI seit 1922 bereits eine Lizenz auf das „Pasel-Patent“ besaß, wurde in freundschaftlicher Vereinbarung zwischen den Firmen Krupp, Guronit, d. h. Herrn Vervoort, und der BSI 1930 ein Vertrag abgeschlossen, der die gemeinsame Auswertung dieser neuen Legierungsart zum Gegenstand hatte.

Die erwähnten Verhandlungen und das Ergebnis weiterer Versuchsreihen führten dann zu dem „Vervoort-Patent“, DRP Nr. 701 807 vom 15. 10. 1930, das eine Legierung mit 0,7 bis 2,6% Kohlenstoff, 15 bis 40% Cr und 0,5 bis 2,5% Si schützte,

wobei C, Cr und Si in einem bestimmten Verhältnis zueinander stehen.

Mit ihr war eine Gußlegierung entwickelt worden, die im Laufe der Jahre weitestgehend Eingang in die chemische Industrie gefunden hat, da sie sich einmal infolge des hohen C- und Cr-Gehaltes fast so leicht wie Gußeisen vergießen läßt, zum anderen ohne Warmbehandlung höchste Korrosionseigenschaften erreicht. Darüber hinaus brauchte die Gußhaut nicht entfernt zu werden, die bei anderen Legierungen bekanntlich vielfach nicht genügend korrosionsfest ist. Schließlich war diese Legierung nicht allzu schwer zu bearbeiten und besaß im Gegensatz zu Siliziumguß nicht jene damals noch besonders hohe Sprödigkeit, die bei starkem Temperaturwechsel oder schlagartigen Beanspruchungen zum Reißen führte. Schon während der ersten Versuchsreihen wurde auch der günstige Einfluß von Molybdän und Kupfer auf die Korrosionsbeständigkeit gegen chlorid- und sulfathaltige Flüssigkeiten erkannt. Da die Deutschen

Edelstahlwerke in Krefeld ein Patent auf den Zusatz von Molybdän zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit besaßen, mußte auch mit diesen eine vertragliche Vereinbarung getroffen werden.

So standen dann im Sommer des Jahres 1930 die beiden Qualitäten HSB 1 (Hochsäurebeständig) mit etwa 1,0% C und 30% Cr sowie HSB 3 mit gleicher Grundanalyse, jedoch außerdem 2% Mo und Cu zur Verfügung. Heute sind diese säurefesten Qualitäten auf Chrombasis genormt (Stahl-Eisen-Werkstoffblatt 410-54) und werden seit dem Ablauf der Patente im Jahre 1948 in Deutschland von mehr als 15 Gießereien hergestellt.

Es war aber noch ein langer und mühsamer Weg zurückzulegen, bevor dieses neue Material in der Industrie Verwendung finden sollte. So mußten Öfen beschafft werden mit einem größeren Fassungsvermögen, weitere Korrosionsversuche angestellt, Festigkeitsprüfungen vorgenommen, die Gießtechnik studiert werden u.a.m. Irgendwelche Literaturangaben gab es nicht, und alles mußte in mühsamen Versuchsreihen erarbeitet werden, deren Ergebnisse heute längst Allgemeingut geworden sind.

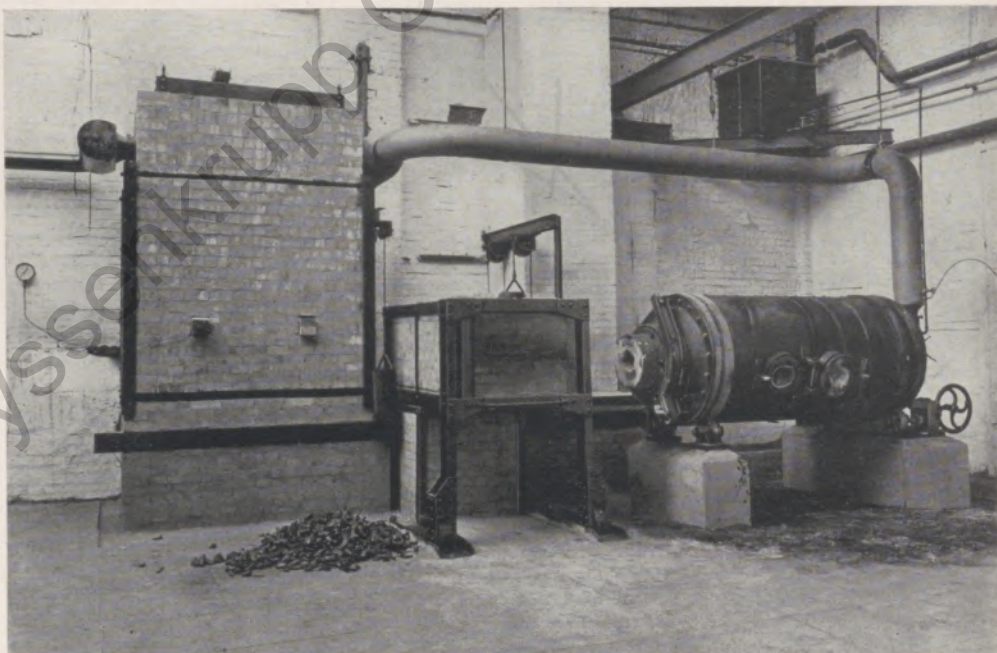
Zunächst wurde in der damaligen wirtschaftlich außerordentlich schweren Zeit

ein großer kippbarer Tiegelofen von 150 kg Fassungsvermögen aus einem stillgelegten Betrieb gekauft — zum Schrottwert, nämlich für ganze 75 Reichsmark! Mit diesem ölgefeuerten Ofen wurden die ersten Gußstücke vergossen und weitere Erfahrungen gesammelt. Die Erschmelzung war zweifelsohne in einem solchen Aggregat metallurgisch einwandfrei, jedoch teuer, und sie genügte zudem auch der langsam steigenden Produktion nicht mehr. Es wurde dann im Juni 1931 ein zweiter, gleichartiger Ofen angeschafft und schließlich im Jahre 1932 ein ölgefeuerter Drehofen (Abb. 4) hinzugekauft, dem 1934 ein zweiter Drehofen folgte (Abb. 5).

Nachdem das Problem der Korrosionsbeständigkeit im Rahmen der Analysenfestlegung geklärt war, wurden weitere Versuche angestellt, um die Festigkeitseigenschaften zu verbessern und das grobe Korn dieser Legierung zu verfeinern. Es galt auch, das Wesen der zunächst ja nur empirisch ermittelten Korrosionsbeständigkeit als solches zu ergründen.

Was die Festigkeitseigenschaften anbelangt, stellte sich bald heraus, daß eine Erhöhung der Zähigkeit durch eine Vergütung in gewissem Maße möglich ist, jedoch nur relativ geringen Einfluß hat.

Erster ölgefeuerter Drehofen mit Wind-Erhitzer, 1932



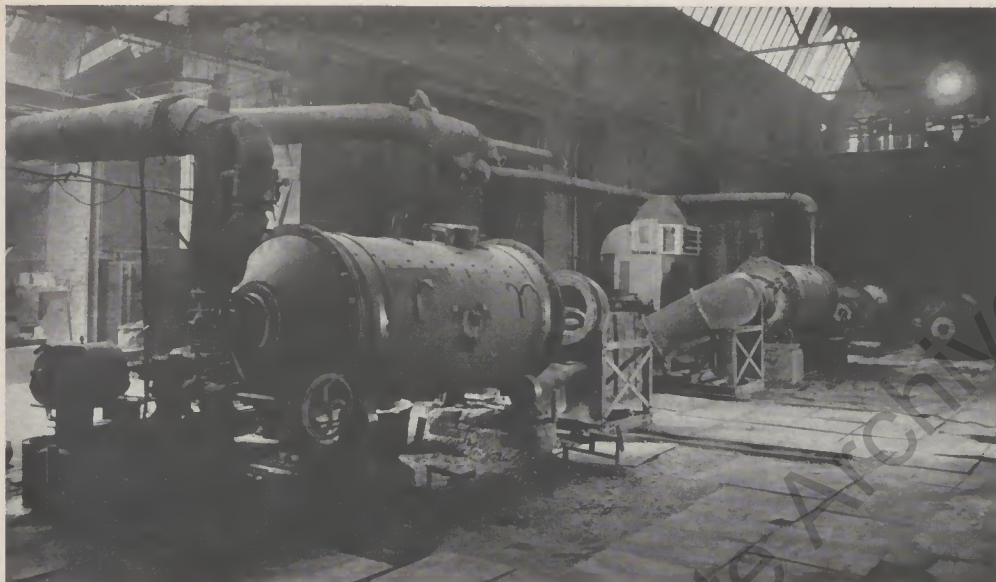


Abb. 5

Erweiterung der Drehofen-Schmelzanlage, 1934

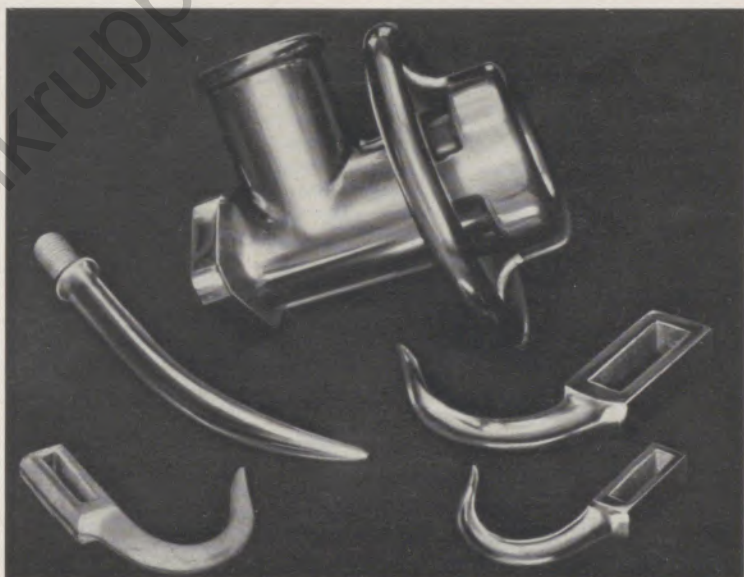
Die Versuche selbst wurden mit Biegestäben durchgeführt, aber auch einer der ersten Aufträge, nämlich auf Fleischhaken für ein Hamburger Schlachthaus, brachte wertvolle Erkenntnisse. Der Abnehmer befürchtete, daß diese Gußhaken beim Aufhängen der geschlachteten Schweine oder Rinder brechen würden. Um den Verhältnissen in der Praxis möglichst nahezukommen, wurde in der BSI statt eines Schwei-

nes ein mit Sand gefüllter Sack durch kräftige Leute wiederholt mit heftigem Schwung an die Haken gehängt und dabei festgestellt, daß diese trotz der geringen Zähigkeit des Materials den Anforderungen genügten.

Überhaupt glaubte man im Anfang, daß sich das Geschäft mit diesem korrosionsbeständigen Chromguß in der Hauptsache auf Beschlagteile, wie z. B. Türdrücker,

Abb. 6

Gußteile
aus „Spiegelguß“
für Fleischereien



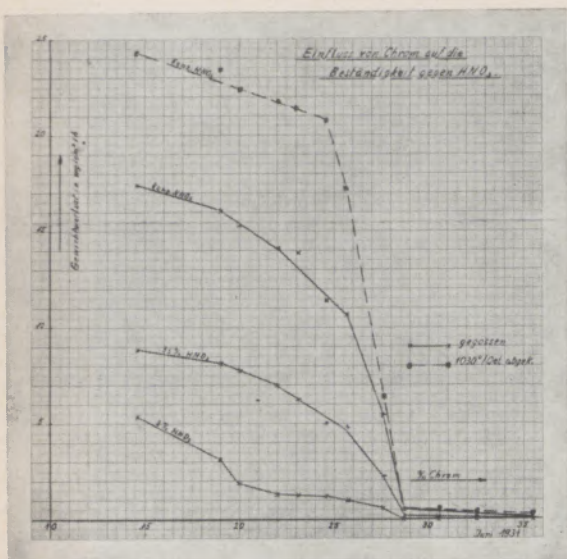


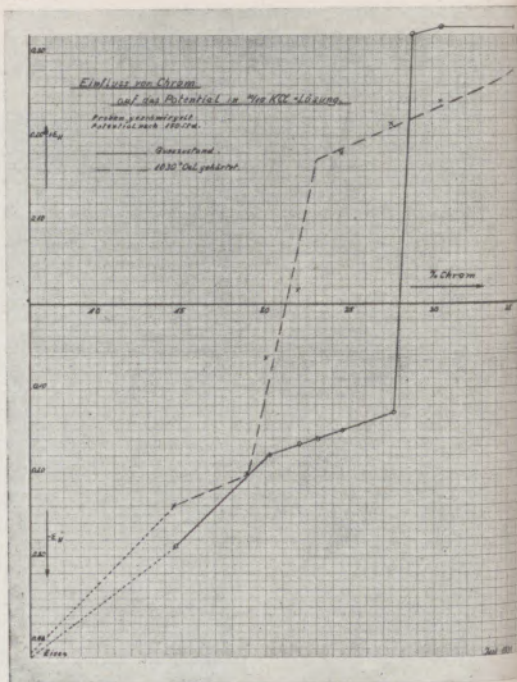
Abb. 7

Fahrzeug- und Schiffsbeschlag, Ausstattungen von Metzgereien und Lebensmittelgeschäften beschränken werde (Abb. 6). Man war der Ansicht, daß vornehmlich bisher aus Bronze hergestellte Teile durch Chromguß ersetzt werden könnten, und zwar vor allem deshalb, weil die blanke Oberfläche von Chromguß erhalten bleibt, also nicht geputzt zu werden braucht, und trotz Verschleißes im Gebrauch nicht unansehnlich wird, wie das bei einer Verchromung der Fall ist. Die schwierigere Gieß- vor allen Dingen aber Bearbeitbarkeit erfüllten die Erwartungen jedoch nicht, zumal neue korrosionsbeständige Legierungen auf Aluminiumbasis — Hydralium — einen großen Teil des erhofften Absatzgebietes eroberten. Der Gedanke, nach Anwendungsmöglichkeiten in der chemischen Industrie und im neuzeitlichen Ofenbau zu suchen, lag nicht allzu fern. Zu diesem Zweck mußten wiederum viele Korrosionsversuche angestellt werden, um festzustellen, gegen welche Chemikalien und Säuren die neue Legierung beständig sei. Das Ergebnis der ersten Versuche dieser Art mit Salpetersäure zeigen die Kurven in Abb. 7. Aus ihnen ist ersichtlich, daß oberhalb eines ganz eng begrenzten Chromgehaltes die völlige Korrosionsbeständigkeit erreicht wird. Auch Potentialmessungen wurden angestellt, um die Grenzen der Korrosionsbeständigkeit einzuengen (Abb. 8). Man ist unzweifelhaft heute allein auf Grund

dieser Untersuchungen in der Lage, bei Einhaltung eines bestimmten Chrom- sowie Kohlenstoffgehaltes eine vollkommene Beständigkeit zu erzielen. So wurde denn die in Abb. 9 ermittelte Grenzlinie in Abhängigkeit des C- und Cr-Gehaltes eindeutig festgelegt. Spätere erneute Versuche führten zur Festlegung der Lage der korrosionsbeständigen Legierung und deren Gefüge in dem von K. Roesch zusammengestellten Diagramm (Abb. 10).

Die Grundlage für die Korrosionsbeständigkeit von Legierungen auf Chrombasis ist in der „Passivierbarkeit“ des Chroms begründet, die sich auf Eisen überträgt. In der Grundmasse müssen im Gußzustand zur Erzielung einer guten Säurebeständigkeit mindestens 12%, besser noch 14% Chrom gelöst sein. Zur Erzielung eines niedrigen Schmelzpunktes und damit leichter Vergießbarkeit enthält aber die Gußlegierung etwa 1% Kohlenstoff, der 16 Teile Chrom als unwirksames Chromkarbid abbündet, während darüber hinaus noch die erwähnten 12 bis 14% Chrom ungebunden in Ferrit gelöst sein müssen, insgesamt bei 1% Kohlenstoff also etwa 28 bis 30% Chrom. Zur weiteren Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit wurden

Abb. 8



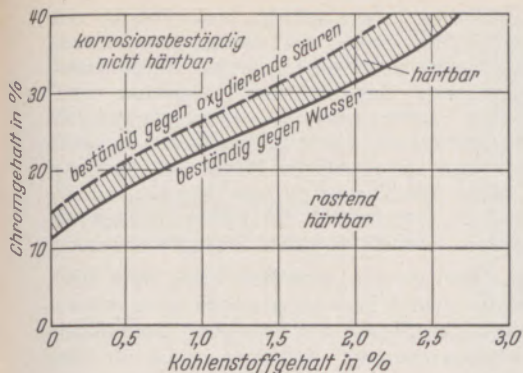


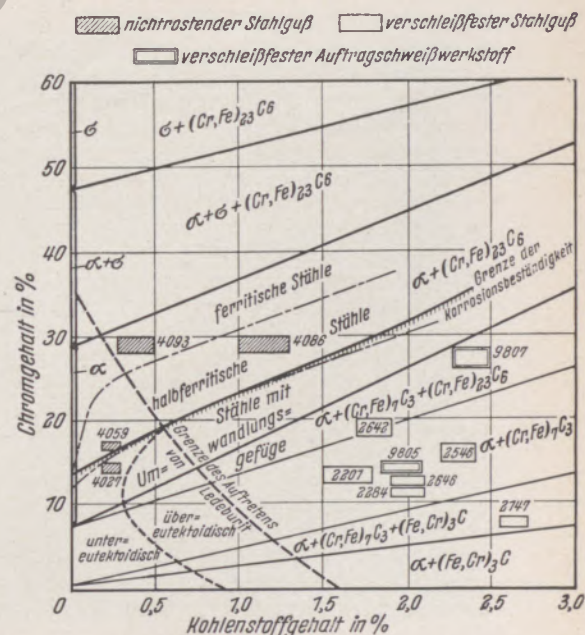
Abb. 9 Einfluß des C-Gehaltes auf die Korrosionsbeständigkeit von Chromguß

in zahlreichen Versuchen verschiedene Elemente zugesetzt, wobei sich — wie bereits erwähnt — Molybdän als das wichtigste, gegen Chloride beständige erwies, während ein Zusatz von Kupfer das Anwendungsbereich des Chromgusses überall da erweiterte, wo er mit schwacher Schwefelsäure in Berührung kam. Nickelhaltige Legierungen waren seinerzeit durch bis zum Jahre 1937 geltende Patente der Firma Krupp noch geschützt und konnten von der BSI nicht hergestellt werden.

Bei der Durchführung der Korrosionsversuche tauchte unerwartet die Frage auf, ob Chromguß bei der Verwendung in der Lebensmittelindustrie keine gesundheitsschädigende Wirkung hervorrufen könne. Bekanntlich sind nämlich Chromverbindungen, soweit sie löslich sind, für den menschlichen Organismus außerordentlich giftig. Man stand wiederum vor der Notwendigkeit neuer Versuche! So erschien denn eines Tages in der Remscheider Presse eine Anzeige folgenden Wortlautes: „Einige gesunde Katzen zu kaufen gesucht, Papenbergerstraße 38“. Der Pförtner mag sich am nächsten Morgen nicht wenig gewundert haben über zahlreiche Frauen, welche mit mehr oder minder mißgestimmten Katzen erschienen, um diese der BSI zu verkaufen. Vier besonders geeignete Tiere wurden käuflich erworben, im Zimmer des Chefchemikers in Käfige gesperrt und mit Milch und Fleisch aus Näpfen gefüttert, die aus Chromguß hergestellt waren. Nachdem sie längere Zeit bei zwar guter Nahrung, der man jedoch sogar Chromoxyde zugesetzt hatte, prächtig gediehen waren, wurde dieser Versuch erfolgreich abge-

brochen — wonach sich die Atmosphäre im Zimmer des Chefchemikers wesentlich gebessert haben soll. Große Überraschung löste eines Tages im Verlauf dieser Korrosionsversuche die Feststellung aus, daß 30%iger Chromguß sogar gegen 5%ige Schwefelsäure bei 60°C beständig war. Schon sah man für dieses Material ein weiteres Anwendungsgebiet. Bei genauerer Prüfung dieser eigenartigen Erscheinung stellte sich aber heraus, daß die Probeplättchen durch längeres Liegen an der Luft schon so weit passiviert waren, daß sie gegen Schwefelsäure beständig wurden. Das daraufhin angemeldete Patent beinhaltete, daß man an Teile aus 30%igem Chromguß, z.B. Ventile oder Pumpenteile, um sie gegen Schwefelsäure beständig zu machen, mittels eines Akkumulators ein Gegenpotential anlegt, um die Passivierung aufrechtzuerhalten. — Auf solche Weise gelang es, Chromgußteile gegen ziemlich starke Schwefelsäure beständig zu halten. Doch wehe, wenn durch Änderung des Potentials die Schutzschicht durchbrochen wurde, eine rasche Zerstörung war dann unvermeidlich. Aus diesen Versuchen konnten nicht zu unterschätzende Schlüsse gezogen werden auf das Wesen sowohl der Passivierung als auch der elektro-

Abb. 10 Einfluß von C und Cr auf das Gefüge und die Korrosionsbeständigkeit



lytischen Korrosion. Eine sehr wertvolle Erkenntnis war aber auch, daß man Probenplättchen vor ihrer Untersuchung auf Korrosionsverhalten zum Entpassivieren zunächst in einer schwachen Schwefelsäurelösung mit einem Zinkstab berühren mußte, damit bei späteren Versuchen keine Täuschungen eintraten.

Die Molkerei-Industrie bevorzugt heute Chromgußlegierungen bei Milcharmaturen, weil diese nicht nur gegen das geförderte Gut vollkommen indifferent sind, sondern weil sie sich auch mit chemisch aggressiven Mitteln reinigen lassen, ohne Angrifferscheinungen zu zeigen, die bei Legierungen auf Aluminium- oder Kupfer-Zinn-Basis unvermeidlich wären.

Einem ganz anderen Ziel galten Bemühungen, das grobe Korn dieser Legierung zu verfeinern; hierdurch hoffte man, die Festigkeitseigenschaften zu verbessern, denn eine Umwandlung des Kornes bei diesen Stählen durch eine Warmbehandlung, wie z. B. bei Stahlguß, war nicht möglich. Zugewetzt wurden versuchsweise Titan, Zinn, Blei, Aluminium, Magnesium, Bor sowie auch Stickstoff in Gestalt von stickstoffhaltigem Ferrochrom. Titan und Stickstoff erwiesen sich als die wirksamsten Legierungen für eine Kornverfeinerung, jedoch stellte sich bald heraus,

daß dies zwar gelang, daß jedoch die Zähigkeit durch die beiden genannten Elemente verringert wurde. Heute weiß man, daß das Einhalten möglichst niedriger Gießtemperatur, soweit dieses bei komplizierten Stücken überhaupt möglich ist, das geeignetste Mittel ist, um die Größe des Kornes zu beeinflussen, ein Ergebnis, das freilich nur einen untergeordneten Einfluß auf die Festigkeit besitzt.

Bei den ersten Versuchen hatte man nach dem Zusatz von Magnesium eine erfreuliche Steigerung der Festigkeit bei einigen Schlagversuchen ermittelt, und in der Versuchsschmelze herrschte solch eitle Freude, daß man ihr durch einen kräftigen Umrunk Ausdruck geben zu müssen glaubte. Am nächsten Morgen waren die restlichen Probestücke genau so spröde wie alle anderen Versuchschargen. Es stellte sich nämlich heraus, daß man die Proben nach dem Guß, noch warm, geschlagen hatte. Die Zähigkeit dieses Gusses, die im kalten Zustand derjenigen eines hochwertigen Gußeisens entspricht, steigt nämlich mit der Temperatur beträchtlich an. Schon eine Erwärmung auf 100 und 200° C verbessert die Zähigkeit beträchtlich und gibt auch ein ganz anderes Bruchgefüge (Abb. 11). Die Lehre

(Fortsetzung Seite 12)

Abb. 11

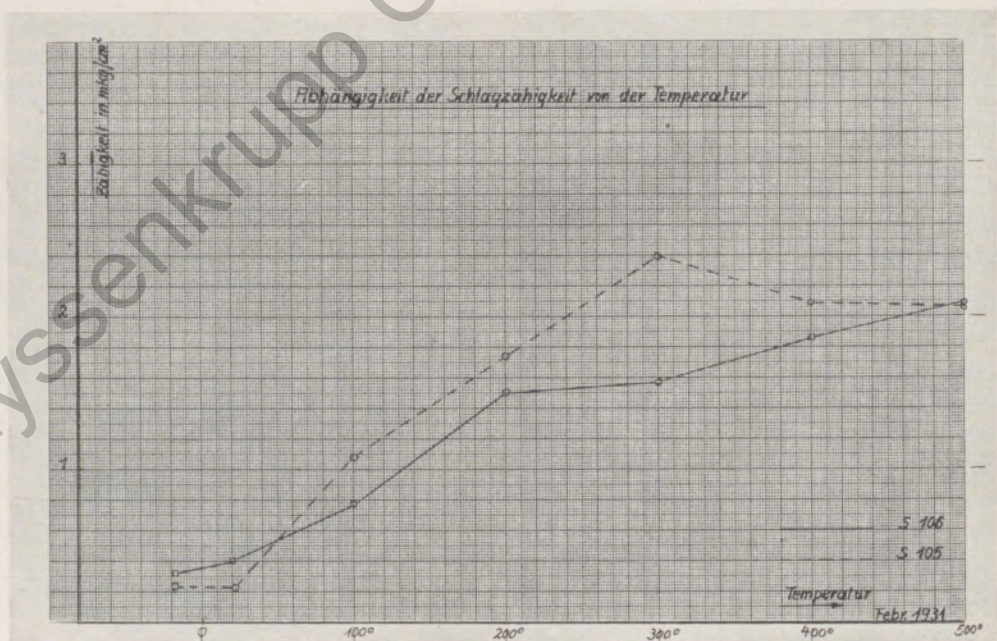


Abb. 12

Einfluß des Chromgehaltes
auf die Zunderbeständigkeit
bei 1175° C

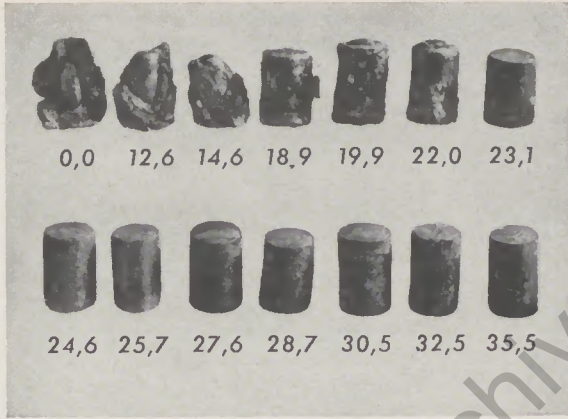


Abb. 13

Einfluß des Chromgehaltes auf die Zunderbeständigkeit
bei verschiedenen Temperaturen

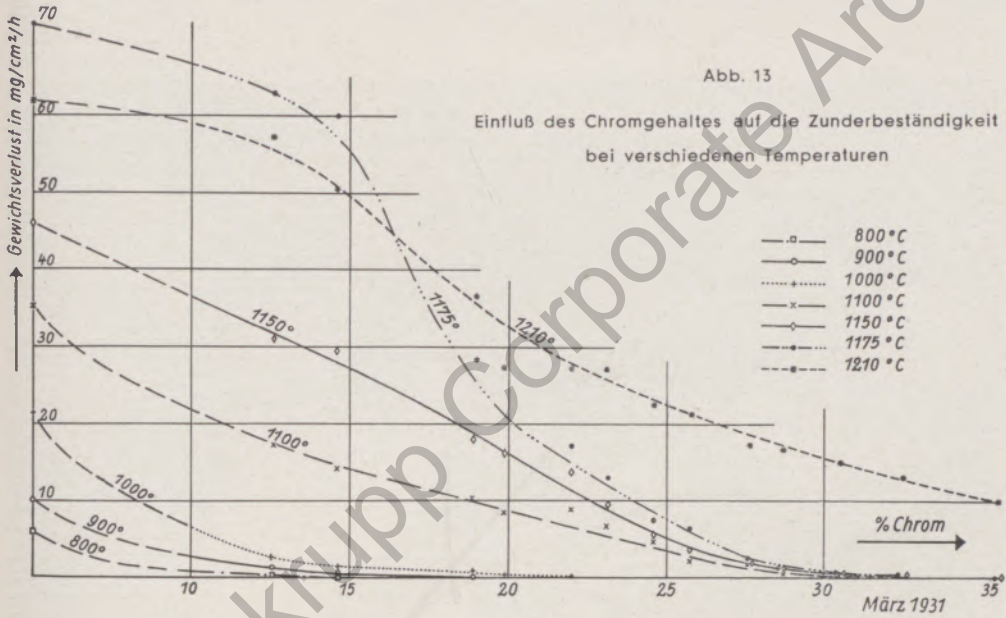
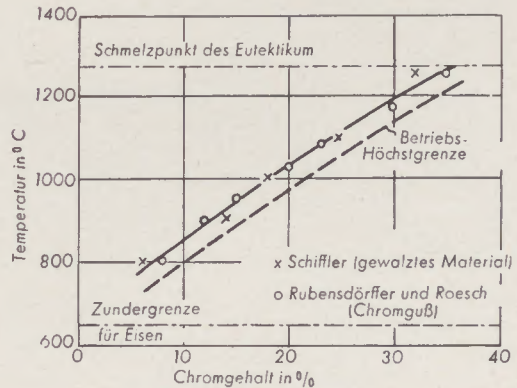


Abb. 14

Zunderbeständigkeit von Chromlegierungen
mit rd. 1% Si und 1% C



daraus war, daß man derartige Teile bei Schweißungen anwärmen muß, um dadurch die Gefahr des Reißens durch Spannungen auszuschließen. Auch im Ofenbau zeigte es sich, daß derartige Gußlegierungen um so zäher werden, je höher sie erhitzt werden.

Auch Zunderversuche wurden angestellt (Abb. 12) und ergaben, daß man mit steigendem Chromgehalt unabhängig vom Kohlenstoffgehalt bis zu Temperaturen von fast 1200°C ein vollkommen zunderbeständiges Material erzielen kann (Abb. 13). In Abb. 14 ist eine neuere Wiedergabe der Auswertung zu sehen. Chrom ist das maßgebende Element zur Erzielung einer völligen Zunderbeständigkeit, da

Chrom eine feste Oxydhaut bildet, die einen weiteren Angriff bzw. die Oxydation des darunterliegenden Metalls verhindert.

Schmelz- und gießtechnische Versuche zeigten, daß man gewisse Vorsichtsmaßnahmen treffen muß, um Gasblasen oder flockenartige Erscheinungen zu vermeiden, die auf Wasserstoff oder andere Fehler zurückzuführen sind.

Als der in Abb. 4 und 5 geschilderte Drehofen den Anforderungen mengenmäßig und qualitativ nicht mehr entsprach, wurde im Jahre 1935 ein 1-t-Lichtbogenofen aufgestellt, dem bereits 1936 zwei Hochfrequenzöfen von 600 und 1000 kg Fassungsvermögen folgten (Abb. 15). Diese

Abb. 15

Abstich eines Hochfrequenz-Schmelzofens



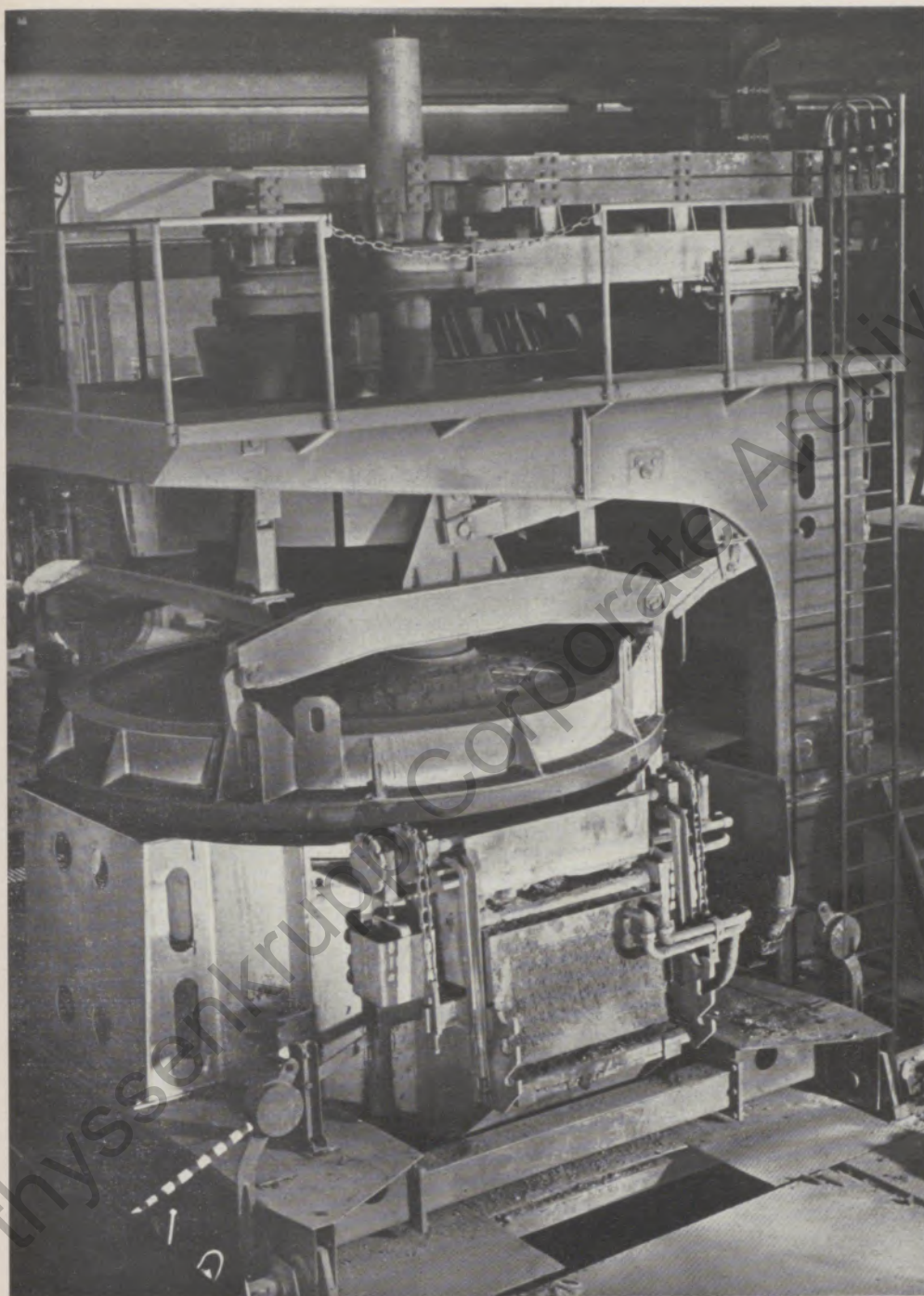


Abb. 16

6-t-Lichtbogenofen

Schmelzaggregate erfuhren in den letzten Jahren die als zweckmäßig erkannte Ergänzung durch Graphit-Staböfen.

Während die BSI anfänglich — im Jahre 1930 — aus dem Tiegelofen nur Stücke einschließlich Trichter bis zum Gewicht von 150 kg gießen konnte, ist sie heute mit 3 Lichtbogenöfen und 3 Hochfrequenzöfen in der Lage, hochlegierten Guß von wenigen 100 g bis zu 12 t zu vergießen. Abb. 16 zeigt den neuen 6-t-Lichtbogenofen.

Nachdem der säure- und hitzebeständige Chromguß 1931 betriebs- und verkaufsreif geworden war und bereits einige kleinere Probefieferungen gefätigt waren, galt es, Abnehmer für dieses Material zu finden. Hierbei stellte sich heraus, daß aufklärende Arbeit geleistet werden mußte, um seine Vorteile darzustellen und neue Anwendungsgebiete für dieses neue Material zu erschließen. Das konnte nur durch jene Mitarbeiter geschehen, die an der Entwicklung mitgearbeitet hatten, und so war es nicht verwunderlich, daß die Herren der Versuchsanstalt auf Grund ihrer guten Kenntnisse die Abnehmerkreise persön-

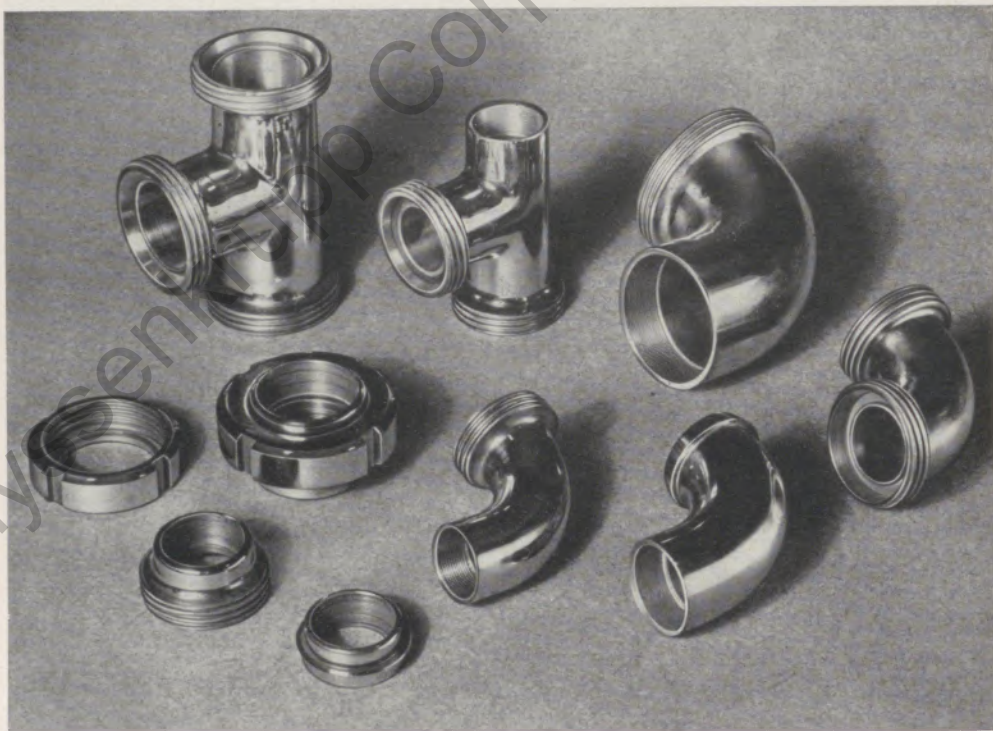
lich beraten mußten. Auf der Suche nach einem treffenden Namen für das neue Material entschloß man sich, den korrosionsbeständigen Chromguß wegen seiner glänzenden Oberfläche zunächst mit „Spiegelguß“ zu bezeichnen. Später wurden die Bezeichnungen HSB 1 und HSB 3 verwandt und 1931 die das Charakteristikum der beiden Qualitäten verdeutlichenden Namen „Corrodur“ für den korrosionsfesten und „Pyrodur“ für den hitzebeständigen Guß als Warenzeichen eingetragen. In der Molkerei-Industrie, wo die Teile zur vollkommenen Reinigung auch außen poliert sein müssen, wird heute noch der Name „Spiegelguß“ für das Material allgemein verwandt (Abb. 17).

Bereits ein Jahr nach Abgießen der ersten Probeaufträge wurde eine Beständigkeitsliste über das Verhalten der beiden korrosionsbeständigen Legierungen mit und ohne Molybdän, d. h. dem heutigen „Corrodur 30“ und „Corrodur 30 E“ herausgegeben.

Nachdem in der chemischen Industrie der 30%ige Chromguß Eingang gefunden hatte und Vorurteile gegen die Tatsache

Abb. 17

Molkerei-Armaturen aus „Spiegelguß“



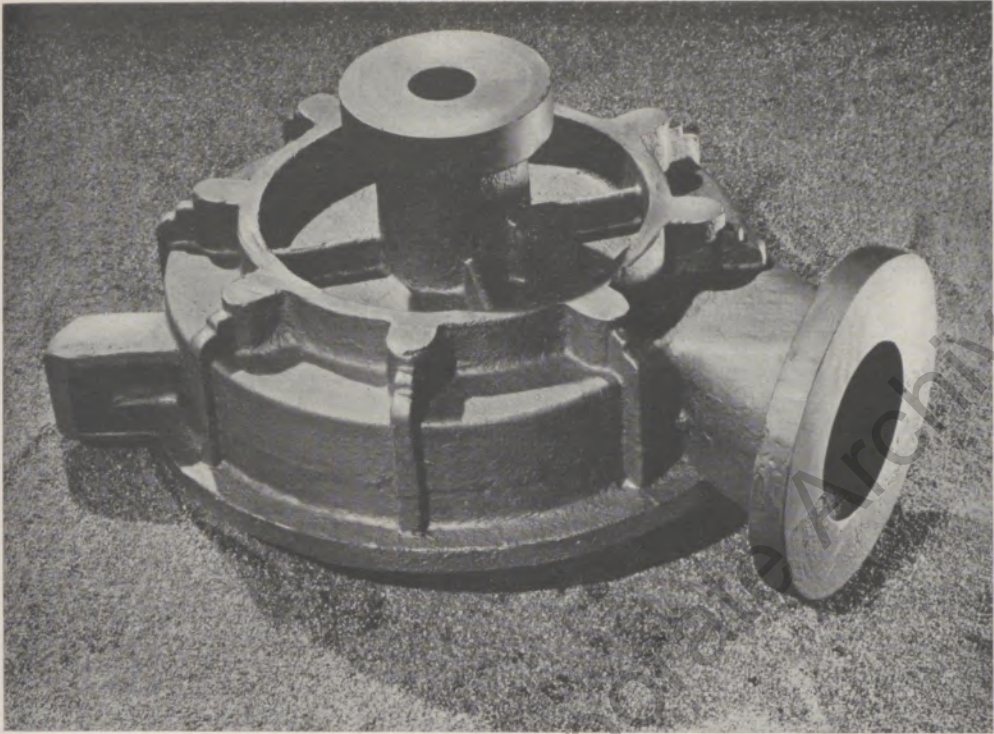


Abb. 18

Pumpengehäuse aus der Nickel-Molybdän Legierung „Bergit B“

überwunden waren, daß man auch ohne Nickelzusatz ein hochsäurefestes Material erzeugen könne, stieg der Absatz in diesem Guß bis zum zweiten Weltkriege erheblich an. Auch die gute Verschleißfestigkeit dieses Materials überall da, wo es sich um Flüssigkeiten handelte, die feste Bestandteile mit sich führten, fand große Anerkennung. Da kurz vor dem zweiten Weltkrieg die Kruppschen Patente abliefen, welche die austenitischen Stähle schützten, konnte man auch an die Herstellung dieser Legierungen herangehen.

Nunmehr konnten die Festigkeitseigenschaften des Chromgusses durch Zugabe von 4% Nickel und mehr erheblich verbessert werden, eine Qualitätssteigerung, die namentlich für große Gußstücke wesentlich war. Auch bei dieser Analysenzusammensetzung ist eine Warmbehandlung nicht erforderlich. Sie ist heute unter der Bezeichnung C 28.4 zu einer Standardqualität geworden und genormt (Stahl-Eisen-Werkstoffblatt 410-54). Während die Korrosionsbeständigkeit der Ni-freien Legierungen in den meisten Fällen den austenitischen Chrom-Nickel-Legierungen

vom V2A-Typ nicht nachstehen, zwingt oftmals eine hohe mechanische Beanspruchung, dieses Material zu verwenden.

Im Laufe der weiteren Entwicklung nach dem Kriege galt es nun, den gesteigerten Ansprüchen der chemischen Industrie gerecht zu werden. Die Cr-Ni-Qualitäten wurden durch Erhöhung des Nickelgehaltes bis zu 25% neben Kupfer und Molybdän weiter erforscht. Diese unter der Bezeichnung „C 20.25 E“ auf den Markt gebrachte Legierung stellt eine Spitzenentwicklung der auf Chrombasis aufgebauten Stähle dar und ist gegen Schwefelsäure und deren Verbindungen in weiten Grenzen beständig, weitet also das Anwendungsgebiet beträchtlich aus.

Es fehlt aber immer noch eine salzsäurebeständige Legierung, da die Corrodur-Qualitäten gegen Salzsäure völlig unbeständig sind.

Um hiergegen eine gute Korrosionsbeständigkeit zu erzielen, muß man mindestens 15% Molybdän zugeben, wobei Nickelgehalte bis zu 66% als Grundmetall vorhanden sind. Die unter dem Namen

„Hastelloy“ in Amerika bekannten Legierungen werden seit einigen Jahren von der Bergischen Stahl-Industrie für solche Fälle unter der Bezeichnung „Bergit“ erschmolzen (Abb. 18).

Um die Grundlagen der Korrosionsbeständigkeit derartiger Legierungen zu studieren, die nicht auf der Passivierbarkeit des Chroms beruhen, wurden eingehende Forschungsarbeiten gemeinsam mit Hochschulinstituten angestellt, die zu höchst interessanten Ergebnissen führten. Bei der Verwendung solcher Legierungen sowie der vorher erwähnten „C 20.25 E-Legierung“ konnten eigenartige Korrosionserscheinungen beobachtet werden, die durch

elektrolytische Vorgänge hervorgerufen werden und zu unerwarteten Korrosionen führen können. Vielfach treten derartige Erscheinungen dadurch auf, daß das betreffende Gußstück z. B. mit einer Bleileitung in Verbindung steht, so daß ein galvanisches Element entsteht. Auch die Verschleißprobleme wurden unter Verwendung einer zu diesem Zweck entwickelten Maschine studiert, z. B. für den in der Praxis häufig auftretenden Fall, daß Pumpen sandhaltige Flüssigkeiten befördern. Hier haben sich Stähle bewährt, die auf dem Grenzgebiet der Korrosionsbeständigkeit liegen, sich aber härten lassen (siehe Abb. 2 und 10).

Zum Abschluß

Wer Rückschau hält, sollte sich nicht klüger machen, als er damals war; liegt doch gerade der Reiz einer Entwicklung in der Aufzeigung der Hemmnisse und Irrtümer, denen sie ausgesetzt war — um sie letztlich doch zu überwinden. Welch wertvolle Basis schöpferischen Voranschreitens für ein betriebsnahes Forschen dabei das Vorhandensein gut ausgestatteter Laboratorien darstellt, wird dem Leser dieser Abhandlung ganz besonders deutlich geworden sein.

Freilich — vergessen wir die Menschen nicht, die in der Lage sein müssen, sich solcher Einrichtungen recht zu bedienen, darüber hinaus zu improvisieren und nicht zuletzt sich auch der Grenzen ihres Könnens wie ihrer Aufgabe stets bewußt zu bleiben.

Unsere Techniker und Wissenschaftler setzen zwar ihre forschende Arbeit mit unermüdlichem Eifer fort, wissen aber um

jene Grenzen und halten sie sich nicht zuletzt im Interesse unserer Abnehmer stets vor Augen. Keine auf Eisenbasis gegründete Legierung zum Beispiel ist allen Korrosionsangriffen gewachsen. Dafür bergen völlig beständige Elemente, wie Blei, Gold und Platin, Schwächen, die ihrer Verwendung in der industriellen Praxis vielfach ebenso entgegenstehen wie die keramischer Erzeugnisse, denen allen wiederum ein sachverständiger Berater des Verbrauchers den Vorzug immer dann geben wird, wenn ihm jene Schwächen geringer erscheinen als diejenigen einer nicht völlig korrosionsbeständigen Legierung auf Eisenbasis.

Sich nicht klüger machen, aber auch nicht unentbehrlicher nehmen, als man ist! Das ist die Devise, unter der wir forschen, entwickeln und unsere Abnehmer beraten. Eine 25jährige Erfahrung hat es uns gelehrt.

Zur Lage

In der Belegschaftsversammlung am 7. Juni haben wir Ihnen sehr eingehend über die gesamte geschäftliche Entwicklung der BSI im Jahre 1954 und in den ersten Monaten dieses Jahres sowie vor allem auch darüber berichtet, wie wir unsere Situation heute und morgen innerhalb der Gesamtwirtschaft sowie in der Gießerei-Industrie beurteilen. Den einen oder anderen mag die Ausführlichkeit, insbesondere die Fülle an Zahlen gelangweilt haben. Es würde uns freuen, wenn dieser oder jener aber auch das Bestreben erkannt hätte, Ihnen den Einblick in das betriebliche und wirtschaftliche Geschehen zu geben, den Sie unseres Erachtens brauchen, um manche, auch jeden von Ihnen berührende Entscheidung zu verstehen, die in der Vergangenheit erforderlich wurde, die in der Zukunft wegweisend werden kann für unsere gemeinsame weitere Entwicklung.

Unser gegenwärtiger Alltag ist beherrscht von der Sorge um Termine, um unsere Liefermöglichkeiten schlechthin. Was sich auf diesem Gebiet im Augenblick in Papenberg tut, ist weiß Gott besorgniserregend und läuft allen Verantwortlichen buchstäblich „über die Bettedecke“, d. h. es raubt uns die Nachtruhe und läßt uns — beinahe ohne Rücksicht auf den Aufwand — nach Lösungen forschen, die jene Produktions- sowie Lieferschwierigkeiten kurzfristig beheben können. Es ist uns bis zur Stunde trotz aller Bemühungen nicht gelungen, den dort vorhandenen so dringenden Bedarf an zusätzlichen Arbeitskräften zu decken. Daß, und auch, warum das kein Lohnproblem ist, haben wir Ihnen in der Belegschaftsversammlung erläutert.

Der Diskussionsredner, der mit so erhobener Stimme behauptete, wir hätten bestimmte Lohnzusagen nicht erfüllt, irrt sich: Diesen Männern ist vielmehr seitens ihrer heimischen Arbeitsämter als der zumindest erreichbare und später auch in allen Fällen zur Auszahlung gelangte Gesamtlohn ein Betrag von 1,75 DM genannt worden. Dabei handelte es sich selbstverständlich um den Grundlohn zuzüglich der

Mindestprämie. Das haben die seit Jahren solcher uns durchaus geläufigen Begriffe entwöhnten Männer, die sich mit diesen vielleicht niemals befaßt haben, nicht oder doch nicht richtig verstanden, und fühlten sich — menschlich verständlich — ungerecht behandelt. Nein, ein echtes Lohnproblem ist das in der Tat nicht! Entscheidend vielmehr ist, daß es an arbeitswilligen unbeschäftigten Kräften inzwischen schlechthin mangelt. In diesen Tagen ging durch die örtliche Presse, daß es im Bereich des Arbeitsamtes Remscheid noch 89 arbeitslose Männer gibt!

Daß bei einer solchen Situation die Erkrankung von zwanzig und mehr Formern nachgerade katastrophale Auswirkungen hat, haben muß, liegt auf der Hand. Ein Ausfall von zwanzig Maschinen bedeutet einen einfach nicht aufzuholenden Produktionsausfall. Die Betrachtung der Krankenliste zeigt, daß vornehmlich die älteren Jahrgänge betroffen sind — ein sicheres Zeichen, daß die schweren Kriegs- und Nachkriegsjahre heute noch, wohl besser gesagt, gerade jetzt, bei den Menschen über 50 ihre Nachwirkungen zeigen. Es ist an der Zeit, daß den Menschen dieser Jahrgänge im Rahmen des Möglichen aus den Reihen der jüngeren Erleichterung ihrer Arbeit gebracht wird — auf ihre Erfahrungen werden wir noch lange nicht verzichten können und wollen.

Es unterliegt kaum mehr einem Zweifel: wir werden in Deutschland in den kommenden Jahren in stetig wachsendem Ausmaß einen Mangel an Menschen haben! Das bringt neue, bei Gott nicht kleine Probleme, mit denen wir so oder so fertig werden müssen. Auch das sind letztlich Auswirkungen des letzten Krieges — der Fuchs hat einen langen Schwanz! Wir sprachen Ihnen deshalb von unseren Investitionsplänen für die nächsten Jahre. Manch' einer mag gedacht haben: „Ja, genügt denn das nicht, was wir in der Vergangenheit gemacht haben? Schließlich war das ja doch auch keine Kleinigkeit!“ Natürlich nicht, aber das, was wir — im vergangenen Jahr begonnen — nunmehr in kürzestmöglicher Frist durchführen

wollen, ist weit mehr, wird möglicherweise sogar noch über das hinausgehen, was uns heute schon auf Grund der erarbeiteten Pläne etwas benommen macht. Wir haben den erforderlichen Mut im Vertrauen auf — tja, auf die gute Zukunft schlechthin, auf die wirtschaftliche Entwicklung, die — wie wir alle wissen — so eng verknüpft ist mit der politischen, auf die unserem Werk innewohnenden Kräfte, auf Sie also, auf jeden einzelnen von uns!

Kamen da doch während der ACHEMA, von der an anderer Stelle eingehend berichtet wird, immer wieder Besucher auf unseren Stand mit der einen Frage: „Na, und was bringt die BSI Neues?“ Einer unserer an Lebens- und „Dienst“-Jahren jüngeren Mitarbeiter meinte etwas nervös, auf solche anspruchsvolle Frage wisse er keine rechte Antwort. Wir haben ihn freundlich angelacht, ihm seine „Sorge“ bestätigt und empfohlen, auf solche Frage zu antworten: „Bei uns, bei der BSI, ist alles in Fluß.“

Was kann man besseres sagen, als daß man nicht auf Überkommenem oder auch Selbst-Erarbeitetem ausruht, daß man

— im Gegenteil — inmitten einer mehr oder minder stürmischen Fortentwicklung steht! Darunter muß nicht „notwendigerweise“ die Aufstockung von Hallen verstanden werden, wie irrtümlich in der Antwort auf eine Leseranfrage in der letzten Ausgabe des „Schmelztiegel“ berichtet wurde — die damit angerührten Probleme können ebenso gut, wenn nicht besser auch anders gelöst werden. Wenn irgendwo „alles in Fluß“ ist, dann tun sich grundlegende Dinge, dann ist man im Begriff, notfalls irgendwo — und wenn auch ganz neue Wege zu gehen. Wir befinden uns zum Teil schon mitten darauf.

Deshalb wird es Ihnen Freude machen, was unlängst der in der reinen Verwaltung tätige Direktor eines namhaften Konkurrenzwerkes dazu ausgerechnet unserem Vertreter zu sagen wußte: Die BSI kommt doch über allem Forschern nicht zum Fabrizieren. Aber ich gebe zu — das ist für uns nicht ungefährlich.

Wir sollten uns über diese „Beurteilung“ freuen. Von der Konkurrenz geäußert, ist sie besonders wertvoll. Wir scheinen auf dem richtigen Wege zu sein!

Dr. Wolfgang Busch

Aus der Geschichte der Werksabteilung Loborn

II

Mit Kriegsbeendigung November 1918 mußte die Herstellung von Teilen für die Rüstung eingestellt werden. Die notwendige Umstellung auf nur Friedenserzeugnisse löste eine länger dauernde Krise aus, die durch die sich vollziehende politische Umgestaltung der Landesverwaltung und der Regierung wesentlich beeinflußt wurde.

Um für einen größeren Teil der verbliebenen Arbeitskräfte und der vom Kriegsdienst zurückgekehrten Betriebsangehörigen Arbeitsplätze zu schaffen, wurde auf genehmigten Antrag die Reparatur und Instandsetzung von Güterwagen aller Art für die Deutsche Reichsbahn in Angriff genommen. Zu diesem Zweck wurde die 1917 errichtete Halle V 4 a mit Krananlagen von

5, 10 und 25 t ausgestattet, also für diesen Zweck gut geeignet, im Obergeschoß bis auf die notwendigen Werkzeugmaschinen geleert, mit vorhandenen Schienensträngen (Normalspur) voll belegt und für Waggonreparaturen in größerem Umfang hergerichtet. Bei jedem eingebrachten Güterwagen wurden die auszuführenden Einzelarbeiten einschließlich der Erneuerung und Auswechselung von Ersatzteilen durch Fachleute der Reichsbahn festgestellt und über jeden Güterwagen ein Einzelauftrag ausgestellt. Vom 1. 7. 1919 bis 31. 12. 1920 wurden ca. 500 Stück offene und gedeckte Güterwagen sowie Rungen und Spezialwagen bis zu 20 t Ladefähigkeit durchrepariert und instandgesetzt. Mitte 1920 trat eine Belebung in der

allgemeinen Auftragslage ein. Im Oktober 1920 wurde daher bei der Reichsbahn der Antrag gestellt, die Waggonreparatur bis Ende 1920 auslaufen zu lassen. Dem Antrag wurde stattgegeben.

Um den Verlust, den die Deutsche Reichsbahn durch Ablieferung von 5000 Stück Lokomotiven und 150 000 Stück Güterwagen nach dem Waffenstillstandsvertrag vom 11. 11. 1918 als Reparationslieferung an Frankreich erlitten hatte, nach und nach wieder auszugleichen, hatte die Reichsbahn als erste Maßnahme bereits 1919 und 1920 insgesamt ca. 200 Lokomotiven der bisher gebauten Lokomotivtypen in Auftrag gegeben, von denen Loborn erhebliche Mengen an Garnituren Fassonteilen und Radsternen von fast allen deutschen Lokomotivfabriken in Auftrag erhielt.

Um die gleiche Zeit erhielt Loborn bedeutende Mengen von mehreren 1000 t Lokomotiv-Stahlguß in schwierigen Fassonteilen und Radsternen, von den damals in Deutschland bestellten 700 Stück schweren Lokomotiven für die russische Staatsbahn, sowie für 100 Stück schwerste Schnellzuglokomotiven für die portugiesische Staats-

bahn (ca. 180 t Dienstgewicht) mit den damals größten Treib- und Kuppelradsternen bis 1750 mm Durchmesser in Auftrag. Gleichzeitig wurden 20 Satz, je 8 t, Stahlgußteile für Lokomotiven der finnischen Staatsbahn in Auftrag gegeben. Diese Aufträge wiederholten sich in gleichem Umfange 1922, 1923 und 1924. Loborn hatte sich bereits vor 1914 mit der Herstellung hochbeanspruchter Stahlgußteile entwickelter Konstruktion für Lokomotiven der in- und ausländischen Bahnen erfolgreich befaßt und größere Serien von diesen Teilen hergestellt. Man besaß daher bereits Erfahrungen in der Herstellung solcher Teile.

Von den als Reparationsleistung an Frankreich abgelieferten Lokomotiven kam damals ein Teil der schwersten Schnell- und Güterzuglokomotiven 1920 und 1921 zurück, da diese sich für den in Frankreich vorhandenen Gleisoberbau als zu schwer erwiesen. Sie mußten gegen gewichtlich leichtere ausgetauscht werden. In Erwartung des großen Bedarfs an Lokomotiven und Waggons der Deutschen Reichsbahn hatten die Firmen Krupp und Rheinmetall



Blick in die kleine Formereihalle

Anfang 1919 den Lokomotivbau neu aufgenommen. Nachdem die Lieferungen der Teile für die Russen-Lokomotiven in vollem Gange waren und man übersehen konnte, wann sie voraussichtlich beendet sein würden, bestellte die Deutsche Reichsbahn einen großen Anschlußauftrag auf 1200 Lokomotiven. Es waren Neukonstruktionen der folgenden vorher ausprobierten Lokomotivtypen:

2 C I — h2.	S. 17	Baureihe 3
1 D II — h2.	G.T. 15	Baureihe 85
T 14 — h2.	P. 14	Baureihe 64
1 E I — h2.	G.T.	Baureihe 85
2 C II — h2.	S.	Baureihe 62

(Bayerische 3/4 gek. Schnellzuglokomotiven mit Tender)

unter der weiteren Typenbezeichnung P.8, P.10, S.10, G.8 I, G.8 II und T.14. Die genaue Verteilung auf die einzelnen Lokomotivfabriken liegt nicht mehr vor. Die Aufträge in Fassonteilen und Radsternen sicherten Loborn eine volle Beschäftigung in diesen Teilen bis Ende 1924.

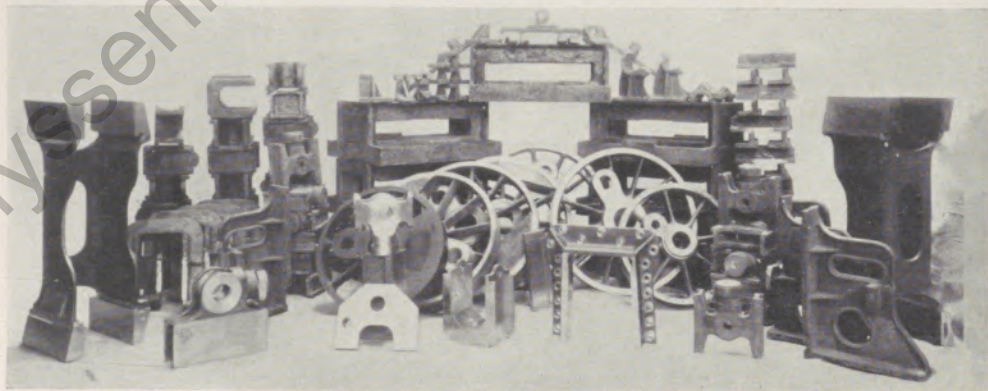
Überraschend wurden gegen Ende Oktober 1920 von den als Kriegsmaterial beschlagnahmten und 1919 eingelagerten Grundplatten, Zylindern und Kolben für Dieselmotoren der verschiedensten Typen 30/46, 36/42 und 53/53 zur Bearbeitung freigegeben. Dadurch war die Loborner Mechanische Werkstatt über 1½ Jahre lang mit Bearbeitungsaufträgen versehen. Ende 1920 trat die SKF „Norma“, Sitz Berlin, an uns heran mit der Bitte, die Entwicklung und Fertigung von ein- und zweiteiligen Achslagergehäusen für Kugel- und Rollenlager für Schienenfahrzeuge aller Art zu übernehmen. Es geschah dieses im Zuge der während des Krieges bei Kriegsgeschützen mit dem Einbau von

Kugel- und Rollenlager gemachten Erfahrungen. Von der SKF „Norma“ wurde das hierfür in Aussicht stehende Geschäft für die Zukunft als aussichtsreich und großentwicklungsfähig hingestellt. Nach längerer eingehender Prüfung wurde von der Leitung der BSI Loborn dazu bestimmt, mit den Vorbereitungen für die Herstellung dieser Lagergehäuse zunächst mit den vorhandenen Bearbeitungsmaschinen zu beginnen.

Nach den ersten Probefertigungen, die zur Zufriedenheit der SKF „Norma“ ausfielen, erhielt Loborn auf Grund unserer damals sehr guten Beziehungen zu allen deutschen Straßenbahngesellschaften erhebliche Mengen in diesen Lagern in Auftrag. Die in engster Zusammenarbeit mit der BSI von der SKF „Norma“ durchkonstruierten ein- und zweiteiligen Lager wurden immer mehr begehrt. Die BSI war damals die einzige Firma in Deutschland, die diese Entwicklungsarbeit in engster Zusammenarbeit mit der SKF „Norma“ jahrelang durchgeführt hat. Die Loborner Einrichtungen für die Bearbeitung dieser Lager erwiesen sich in kurzer Zeit als nicht ausreichend und für das Schleifen der geforderten engen Toleranzen der Lagersitze als nicht genau genug. Um eine rationellere Bearbeitung zu erreichen, wurden für diesen Zweck besonders geeignete

Spezial-Doppelspindelängfräsmaschinen, Spezial-Schäerer-Drehbänke mit schwenkbaren Supporten und 4 Stück Meisselträgern sowie eine Anzahl Naxos-Spezial-Innenschleifmaschinen angeschafft.

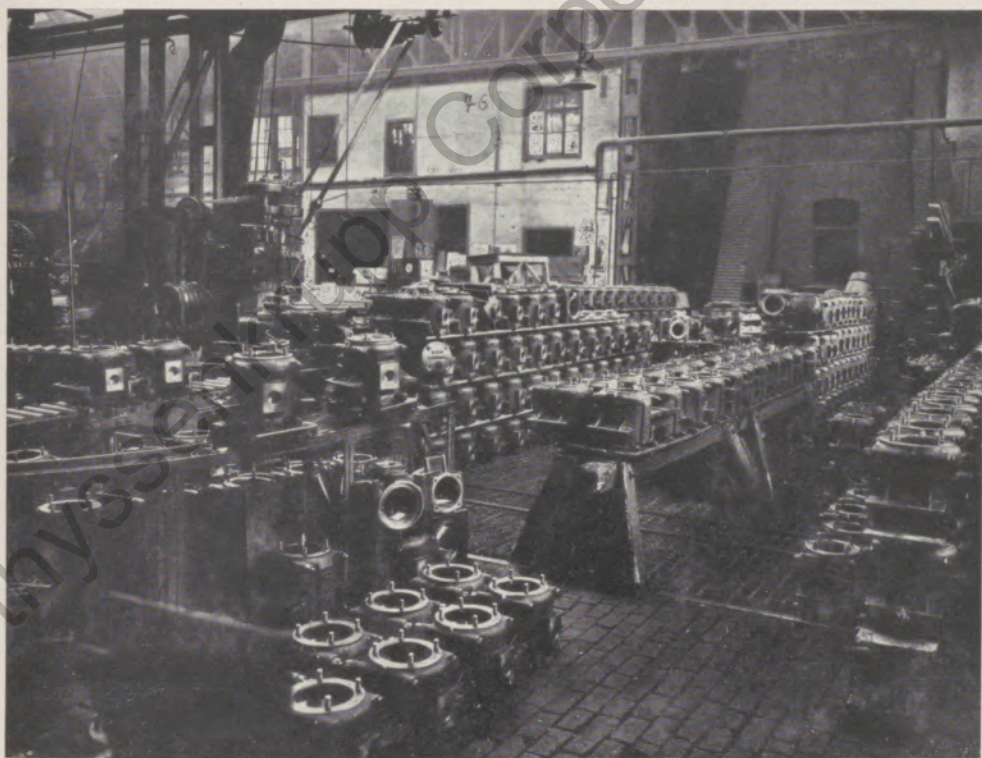
Im Zuge der technischen Entwicklung wurden 1924 sämtliche Alt- und Neubauwagen für die Berliner Straßenbahn, Stadtbahn (Fortsetzung Seite 22)



Lokomotiv-Fassonteile und Lokomotiv-Radsterne



Gehäuse für Elektromotoren



Rollenachslagergehäuse für Voll- und Straßenbahnen

sowie für die Berliner und Hamburger Hoch- und Untergrundbahn auf Rollenlager umgestellt. Hierdurch erhielt Loborn große in die tausende Stück gehende Bestellungen in ein- und zweiteiligen Lagergehäusen, die in diesem Umfang laufend bis 1930 anhielten. Das von der Fa. Peyinghaus nach französischen Patenten in Deutschland entwickelte Isothermos-Lager wurde auf dem deutschen Markt fast völlig verdrängt.

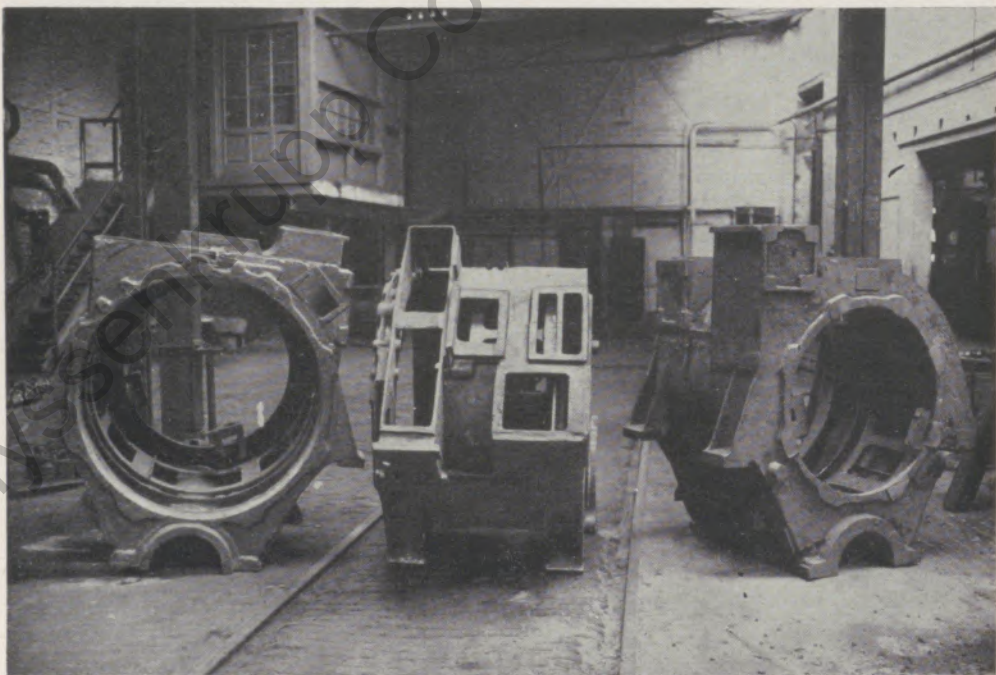
Infolge der Ende 1924 einsetzenden Verschlechterung der allgemeinen Wirtschaftslage ging der Auftragseingang zurück. Stachelhausen wurde hiervon besonders stark betroffen.

Um die Gießerei Loborn einigermaßen rentabel in Betrieb zu halten, wurde die Gießerei Stachelhausen Anfang 1925 vorübergehend stillgelegt, und die für Stachelhausen bestimmten Stücke wurden in Loborn gegossen. Loborn lieferte in der Folgezeit an Stachelhausen neben Autorädern (Vorder- und Hinterräder) Bremsstrommeln, Räder und Büchsen für Grubenwagen-Radsätze sowie größere Mengen kleiner Stahlgußstücke mit Trichter. Die weitere Behandlung der Stücke, wie Entrichterung, Putzen, Glühen und die Bearbeitung führte Stachelhausen selbst aus.

Mit der beginnenden Elektrifizierung der Berliner Stadtbahnen und U-Bahnen sowie der Hamburger Hoch- und U-Bahnen erhielt Loborn umfangreiche Bestellungen über Bahnmotorgehäuse. Allein für die Berliner Stadtbahnen wurden in einem Zeitraum von 2 Jahren über 1200 Stück Motorgehäuse SA 2781, je 535 kg Stückgewicht, erstellt. Die bei den Vollbahnen für die elektrischen Lokomotiven in Frage kommenden Wechselstromgehäuse mit Hohlwänden zur Aufnahme der Spulwicklung hatten bei ca. 1200 mm Innendurchmesser und 1500 mm Außenabmessungen nur 10 mm Wandstärken an den dünnsten Stellen.

Die Herstellung dieser Stücke erforderte hohes gießtechnisches Können. Sie gehörten damals zu den schwierigsten Gußstücken. Insgesamt wurden von 1921 bis 1932 ca. 4500 Stück Bahnmotorgehäuse in einem Stückgewicht von 530 bis 1200 kg aus Dynamostahlguß für das In- und Ausland hergestellt. Außerdem wurden in ganz großem Ausmaße zu Tausenden H.G.N.- und V.G.N.-Kleinmotorgehäuse für Gleichstrom im Stückgewicht von 3,5 bis 100 kg für eine Reihe von Elektrizitätsfirmen für das In- und Ausland geliefert.

A. Halbach, Werksabteilung Loborn



Bahnmotorgehäuse für elektrische Lokomotiven

Offen gesagt

Jubiläumsfeier? — Ja Jubiläumssteuer? — Nein

In der Aprilausgabe der Werkszeitung ist unter der Rubrik „Jubiläums-Feier — ganz anders“ ein Vorschlag bezüglich der Durchführung dieser Feiern veröffentlicht worden, der mich veranlaßt, besonders zu einem mir wesentlich erscheinenden Punkt Stellung zu nehmen.

Es scheint so, als ob die vorgesehene größere Ehrung der Jubilare nur mit einem größeren Aufwand zu erreichen sei, etwa nach dem Motto: Mehr Geld, mehr Ehre! Soweit dieser größere Aufwand vom Werk getragen werden soll, ist es Angelegenheit der Geschäftsleitung, hierüber zu entscheiden, obwohl auch zu diesem Teil des Vorschlages einiges zu sagen wäre z. B. über die Schwierigkeiten bei der Auswahl von fünf „Mitessern“ aus der Schar der Mitarbeiter usw. Aber trotz der Mängel, die dieser Seite des Vorschlages anhaften (wenn er auch von der DEW übernommen ist), so könnte zur Jubiläumsfeier doch „ja“ gesagt werden.

Besonders wichtig erscheint mir der Teil des Vorschlages, von dem es so einfach heißt: „Um zunächst für alle Jubilare, ob in einer großen oder in einer kleinen Abteilung, ein Jubiläumsgeschenk von demselben Wert zu gewährleisten, wird eine Umlage pro Jubilar und pro Kopf der Belegschaft von 10 Pf. erhoben.“ Dieser Teil ist m. E. für jedes Belegschaftsmitglied deshalb wesentlich, weil bei Durchführung des Vorschlages der Geldbeutel jedes einzelnen in Anspruch genommen würde. Wie kommt der Gedanke von der Notwendigkeit eines wertgleichen Geschenkes in diesen Vorschlag? Ist es nicht schon Glück genug, 25, 40 oder 50 Jahre im gleichen Werke beschäftigt gewesen zu sein? Es gibt doch genügend Werksangehörige, die niemals ein Jubiläum gefeiert haben noch feiern werden, weil widrige Umstände, wie Wirtschaftskrisen, Vertreibung aus den Ostgebieten und anderes mehr, sie zum Wechsel des Arbeitsplatzes zwangen; und doch haben auch sie ihr Leben lang fleißig und treu an ihrem jeweiligen Arbeitsplatz ihre Arbeit verrichtet.

Nach Brauch und Sitte wird der Jubiläumstag durch ein Geschenk der nächsten Mitarbeiter an den Jubilar verschönt. Warum soll sich an diesem Geschenk, gemäß dem Vorschlag, die gesamte Belegschaft beteiligen, nur um unbedingt jedem Jubilar ein wertgleiches Geschenk zu gewährleisten? Auf den ersten Blick ist der Wert des Geschenkes natürlich von der Größe der Abteilung abhängig. Ist er es aber wirklich? Sind die Gebefreudigkeit der Abteilungsangehörigen und andere Faktoren nicht von größerem Einfluß auf den Wert des Geschenkes?

Die Entwicklung des wertgleichen Geschenkes, falls sich der Vorschlag und die Umlage durchsetzen sollten, soll ein Ausblick in die Zukunft aufzeigen:

Nach einigen Jahren wird das Jubiläumsgeschenk der gesamten Belegschaft zu einer lieben Gewohnheit geworden sein, auf das jeder Jubilar vermeint, einen Rechtsanspruch zu besitzen. Damit hat das Jubiläumsgeschenk seinen Charakter als „Geschenk“ eingebüßt. Dann ist es so weit, daß jede Abteilung meint, den Jubilar besonders ehren und ihm ein zusätzliches Geschenk der Abteilung überreichen zu müssen, wodurch wiederum die Wertgleichheit der Jubiläumsgeschenke nicht gewährleistet ist.

Weiterhin wäre, durch das zeitliche Auseinanderliegen der Jubiläen bedingt, eine Bindung der Umlage an einen Preisindex notwendig, wenn auch alle zukünftigen Jubilare nicht nur ein Geschenk von gleichem Geldwert, sondern auch von gleichem Warenwert erhalten sollen. Hiermit soll über die Wertgleichheit der Geschenke genug gesagt sein.

Nach dem Vorschlag scheint es so, als ob die Erhebung der Umlage nur von der Zustimmung der Mehrheit der Werksangehörigen abhängig wäre. Oder soll der Hinweis auf die mit „Sicherheit“ angenommene Zustimmung der Mehrheit nur dem Zweck dienen, bei denjenigen, die mit der Umlage nicht einverstanden sind, ob Mehrheit oder Minderheit sei dahingestellt, ein Gefühl der Ohnmacht hervorzurufen, was etwa wie folgt zum Ausdruck gebracht wird: Gegen den Strom schwimmen hat keinen Zweck, in der Annahme, daß sich mit solchen Methoden ein gewünschter Vorschlag besser verwirklichen läßt?

Sollte auch die Mehrheit der Werksangehörigen, wie ja mit „Sicherheit“ ange-

nommen wird, mit der Umlage einverstanden sein, so würde hierdurch anscheinend eine Minderheit, und bestünde sie nur aus einem Belegschaftsmitglied, jedem Jubilar „tributpflichtig“, denn von einer freiwilligen Spende kann für diese Minderheit keine Rede sein, wobei man dann, da es sich um eine Zwangsabgabe handeln würde, von einer betrieblichen „Jubiläumssteuer“ sprechen könnte. In diesem Zusammenhang würde es außerdem noch interessieren, woher eine Mehrheit der Belegschaft das Recht herleitet, einer Minderheit eine betriebliche „Steuer“ aufzuerlegen.

Aus der Form der Erhebung dieser Umlage würden sich weitere Probleme ergeben. Der Einfachheit (oder vielleicht der Sicherheit?) halber würde die Umlage wahr-

scheinlich gleich vom Arbeitslohn abgehalten werden. Ist das Lohnbüro bzw. die Hauptkasse aber berechtigt, ohne das ausdrückliche Einverständnis jedes einzelnen, auch der in späteren Zeiten neu eingestellten Werksangehörigen, diesen Abzug vom Arbeitslohn vorzunehmen?

Abschließend sei gesagt: Ich bin nicht der Ansicht, daß jeder zu jedem Jubiläumsgeschenk beisteuern muß, vielmehr sollte es wie bisher jedem selbst überlassen bleiben, zu entscheiden, ob und in welcher Höhe er zu anfallenden Jubiläumsgeschenken beizutragen gewillt ist. Ich bin nicht so vermessen, mit Sicherheit anzunehmen, daß die Mehrheit meine Ansicht über die Umlage teilt. Aber dennoch: Jubiläumssteuer? — Nein!

Gerd Schmitz, Dipl.-Kfm., Betriebsbuchhaltung

Sie fragen - wir antworten

O. F., Stachelhausen: An verschiedenen Arbeitsplätzen im Betrieb findet man Schilder mit der Anschrift: „An diesem Arbeitsplatz darf nur mit Staubmaske gearbeitet werden“. Man muß aber feststellen, daß diese Anordnung nicht beachtet wird. Es entstehen daher die Fragen:

1. Sind diese Schilder überflüssig und ist keine Staubgefahr vorhanden oder
2. stehen keine Staubmasken zur Verfügung?
3. Was sagt die Berufsgenossenschaft in solchen Fällen, in denen ein Kollege durch Nichtbeachtung der sichtbaren Anordnung durch Staublunge arbeitsunfähig wird und Rentenansprüche stellt?

Antwort: In der gesamten Werksabteilung Stachelhausen sind unter den jetzigen Verhältnissen keine Staubmasken erforderlich. Die Warnschilder werden entfernt. Staubmasken müssen aber beim Ausbrechen von Elektroöfen getragen werden. Sie stehen zur Verfügung und brauchen nur angefordert zu werden. An Arbeitsplätzen, an denen Staubmasken vorgeschrieben sind, ist darauf zu achten, daß sie auch wirklich getragen werden. In jedem Falle jedoch kommt die Berufsgenossenschaft für alle Schäden auf, gleichgültig auf welche Art und Weise sie entstanden sind.

M.L., Stahlguß-Verkauf: Die Abgase unserer Versuchsanstalt ziehen in letzter Zeit in einem Ausmaße in unsere Büroräume, daß wir ständig diese Giftstoffe einatmen müssen. Übelkeit und Kopfschmerzen sind die Folgen davon und die Arbeitskraft und Leistung werden durch diesen Umstand sehr beeinträchtigt. Besteht keine Möglichkeit, durch eine andere Abzugsanlage diesem Übelstand abzuweichen?

Antwort: Die Abführung der Dünste aus dem chemischen Labor stößt auf gewisse technische Schwierigkeiten. Es sind Versuche eingeleitet, um dieses Problem einer einwandfreien Lösung zuzuführen. Zunächst wurden jetzt die Abzugshauben über den Kaminen entfernt, weil diese dem freien Abzug anscheinend einen gewissen Widerstand entgegengesetzten.

*

E. M., Papenberg: Es gibt in unserem Werk Kollegen, die in vielen Jahren ihrer Werkszugehörigkeit noch niemals oder nur in ganz bescheidenem Maße die Krankenkasse in Anspruch genommen haben. Warum ist nicht eine Einrichtung geschaffen, die diesen Männern oder Frauen, wenn auch in bescheidener Weise, eine Anerkennung zukommen läßt, vielleicht in Form einer Prämie, eines Urlaubstages oder einer ähnlichen Belohnung. Es soll

kein Ausgleich für nichtbenutzte Krankengelder sein, denn Nichtkranksein ist ja meistens kein persönliches Verdienst. Jedoch steht fest, daß diese ewig gesunden Kollegen wohl auch im Laufe der Jahre mitunter den Arzt benötigt hätten, jedoch nicht „wegen jeder Kleinigkeit“ gleich ins Bett kriechen.

Antwort: Beiträge und Leistungen bei reichsgesetzlichen Krankenkassen sollen sich die Waage halten, das heißt also, daß nach Bildung der gesetzlich vorgeschriebenen Rücklagen für besondere Inanspruchnahme der Kassen bei Epidemien usw. weitere Überschüsse nicht gemacht werden. Wenn nun erhebliche Fehlbeträge festgestellt werden, müssen entweder die Mehrleistungen bis auf die Regel (gesetzlichen) Leistungen abgebaut oder die Beiträge erhöht werden. Umgekehrt ist bei Überschüssen der Beitrag zu senken. Daraus ist also ersichtlich, daß ein Fonds zu einer Belohnung solcher Mitglieder, die die Krankenkasse wenig oder gar nicht in Anspruch nehmen, nicht gebildet werden kann und darf. Derjenige aber, der das Glück hat, wenig oder gar nicht krank zu sein, sollte wirklich auf eine weitere Belohnung verzichten, denn „Gesundheit ist das halbe Leben“.

*

F. S., Papenberg: Es ist bekannt, daß die Arbeitsbedingungen in der Formerei deswegen nicht gut sind, weil die Hallen zu niedrig sind und der Raum für den augenblicklichen Produktionsstand zu klein ist. Gerade in diesem Jahr wird wieder sehr viel in unserem Werk gebaut. Meiner Meinung nach wäre es das erste Erfordernis, diesem Übelstand abzuwehren. Ist es denn nicht möglich, dies in erster Linie in Angriff zu nehmen, damit die Arbeitsbedingungen verbessert werden?

Antwort: Diese Frage ist in der Mai-Ausgabe irrtümlicherweise damit beantwortet worden, daß die Hallen im nächsten Jahr erhöht werden sollen. Demgegenüber ist zu sagen, daß Lüftungstechnik die Höhe einer Halle nur eine unbedeutende Rolle spielt. Viel wichtiger ist es, den entstehenden Qualm sofort an der Stelle abzusaugen, wo er entsteht. Aus diesem Grunde werden bei der Ausweitung der Gießerei neue Gießbänder und Ausschlagroste aufgestellt werden, an denen der Qualm sofort entfernt wird, sodaß die bisherigen Belästigungen durch Qualm vermieden werden.

Wußten Sie das schon?

In der Werksabteilung Stachelhausen ist nun die Dachkonstruktion für das neue Dach über den beiden Hallen fertig. Es wird nun gedeckt, sodaß dann mit dem Abriß der zwei kleineren Einzeldächer begonnen werden kann.

*

Vor einigen Tagen hat Prof. Dr. G. Lehmann vom Max Planck-Institut für Arbeitsphysiologie mit seinem Mitarbeiterstab unserem Werk einen Besuch abgestattet. Prof. Lehmann befaßt sich mit der Arbeitsweise an den verschiedensten Maschinen in der Industrie. Durch seine Studien an den Arbeitsplätzen hat er erheblich dazu beigetragen, die Arbeitsbedingungen zu erleichtern. Bei uns interessierte er sich besonders für die Tätigkeit unserer Former, um auch hier Erleichterungen zu schaffen, z. B. durch zweckmäßige Einrichtung des Arbeitsplatzes.

*

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

Geboten werden 2 Zimmer mit Kochnische und noch nicht eingerichtetem Badezimmer, parterre, Honsberger Straße — gesucht werden 2½ Zimmer, getrennt auf dem Flur liegend, im Altbau.

Geboten werden zwei Zimmer, Siedlung Rath — gesucht werden 2 Zimmer, Stadtmitte.

Wir suchen für eine Anzahl neuer Mitarbeiter Schlafstellen und bitten unsere Werksangehörigen, die über genügend Wohnraum verfügen, uns bei der Unterbringung dieser Belegschaftsmitglieder zu unterstützen. Auch für Hinweise auf anderweitige Unterkunftsmöglichkeiten sind wir sehr dankbar. Meldungen erbitten wir in unserem Personalamt oder in unserer Wohnungsverwaltung.

Zunächst soll einmal für diejenigen, die noch nichts von der ACHEMA gehört haben, dieses Wortgebilde etwas näher erklärt werden.

Auf der A-usstellungstagung für **CHEMISCHES APPARATEWESEN** zeigen alle 2 bis 3 Jahre die Zulieferfirmen für die chemische Industrie ihre Erzeugnisse. Daneben werden in Vorträgen, Filmvorführungen und Aussprachen auf den Ständen die Probleme und Fortschritte auf diesem Gebiet erörtert. Außer dieser nüchternen Deutung des Wortes ACHEMA sei hier noch diejenige der Ausstellungszeitung wiedergegeben:

Es fragte ein Besucher einen Journalisten über die Bedeutung des Wortes ACHEMA. Die Antwort lautete: „ACHEMA ist ein gälischer Komparativ und heißt — größer als das letzte Mal —“.

Wahrlich, sie war größer als das letzte Mal und größer als je zuvor, sowohl was die Ausstellungsfläche von 50 000 qm als auch die Zahl der Tagungsteilnehmer anbetraf.

Wer das Frankfurter Ausstellungsgelände kennt, weiß, was es heißt, diese große Zahl riesiger Hallen mit Ständen zu füllen. Denkt man dann an die zum Verhältnis der Weitläufigkeit dichten Besucherscharen, so kann man sagen: „ein gewaltiger Auftrieb“. Ein Ansturm von Fachleuten — von Seh-Leuten ist hier wenig zu spüren — suchte nach Neuem, suchte nach der Lösung ihrer Probleme.

Die BSI konnte diese Besucher auch in diesem Jahre wieder auf einem architektonisch recht gelungenen Stand empfangen. Die 63 qm große Standfläche diente etwa je zur Hälfte der Ausstellung von Gußstücken sowie den Besprechungsräumen. Der beige Ton der Wände und das lichte Blau der waagerechten Flächen mit den daraufliegenden silbergrauen Gußstücken trugen neben der Gesamtanlage zu einem vornehmen Eindruck bei. Erstmalig war der Eingang von 2 Firmenzeichen der BSI — dem Lichtbogenofen in Kippstellung — flankiert. Diese Zeichen wurden in unserer Gießerei aus C 18.8 gegossen und in unseren Werkstätten bearbeitet und montiert.

Der Betrieb auf dem Stand setzte bereits vor der offiziellen Eröffnung am frühen Samstagmorgen ein und wogte während der ganzen 9 Tage auf und ab. Hier benötigte man einen Werkstoff für Salzsäurepumpen, dort wird alle paar Tage eine Armatur zerfressen und man sucht

Die Aema XI

in Frankfurt, vom 18. bis 22. Mai 1955

nach Abhilfe. Fragen der Bearbeitung und der Gleitfähigkeit standen zur Debatte. Oft waren es schwierige und teils unlösbare Probleme, die an uns herangetragen wurden, aber wir hoffen, daß jeder Besucher mit dem Gefühl, gut beraten worden zu sein, von uns gegangen ist.

Die Massenstähle unter den korrosionsbeständigen Stählen, wie man Corrodur 18.8 und Corrodur 30 vielleicht bezeichnen darf, sind oft schon so weit bekannt, daß viele ihre Eigenschaften und Anwendungsmöglichkeiten kennen.

Das Interesse konzentrierte sich daher besonders auf höher beständige Werkstoffe. Sehr stark war das Interesse für Bergit. Auch der härtbare 30%ige Chromguß brachte für manchen Kunden die Lösung eines Problems.

Die in neuer, erweiterter Auflage erschienenen Kataloge für Corrodur und Pyrodur und der neue Katalog für Bergit fanden sehr guten Anklang. Dem interessierten Besucher konnten wir weiterhin 2 Sonderdrucke überreichen. In dem einen wurde aus Anlaß der 25jährigen Wiederkehr unserer ersten Chromguß-Charge ein kurzer Abriß der geschichtlichen Entwicklung des Chromgusses gegeben. In dem anderen

Sonderdruck, Professor Rabald: „Legierter Guß im chemischen Apparatebau“, werden die Anwendungsmöglichkeiten für säure- und hitzebeständigen Guß aufgezeigt.

Bei den Besprechungen ging es natürlich nicht nur um Werkstoff-Fragen, sondern auch um die Frage: was läßt sich gießen und was nicht? Die große Zahl der ausgestellten Gußstücke zeigte hier unsere Leistungsfähigkeit. Besondere Beachtung fand ein kompliziertes Einströmgehäuse aus dem warmfesten Stahlguß „MW 2“ und eine Filtertrommel aus Corrodur 18.8 E.

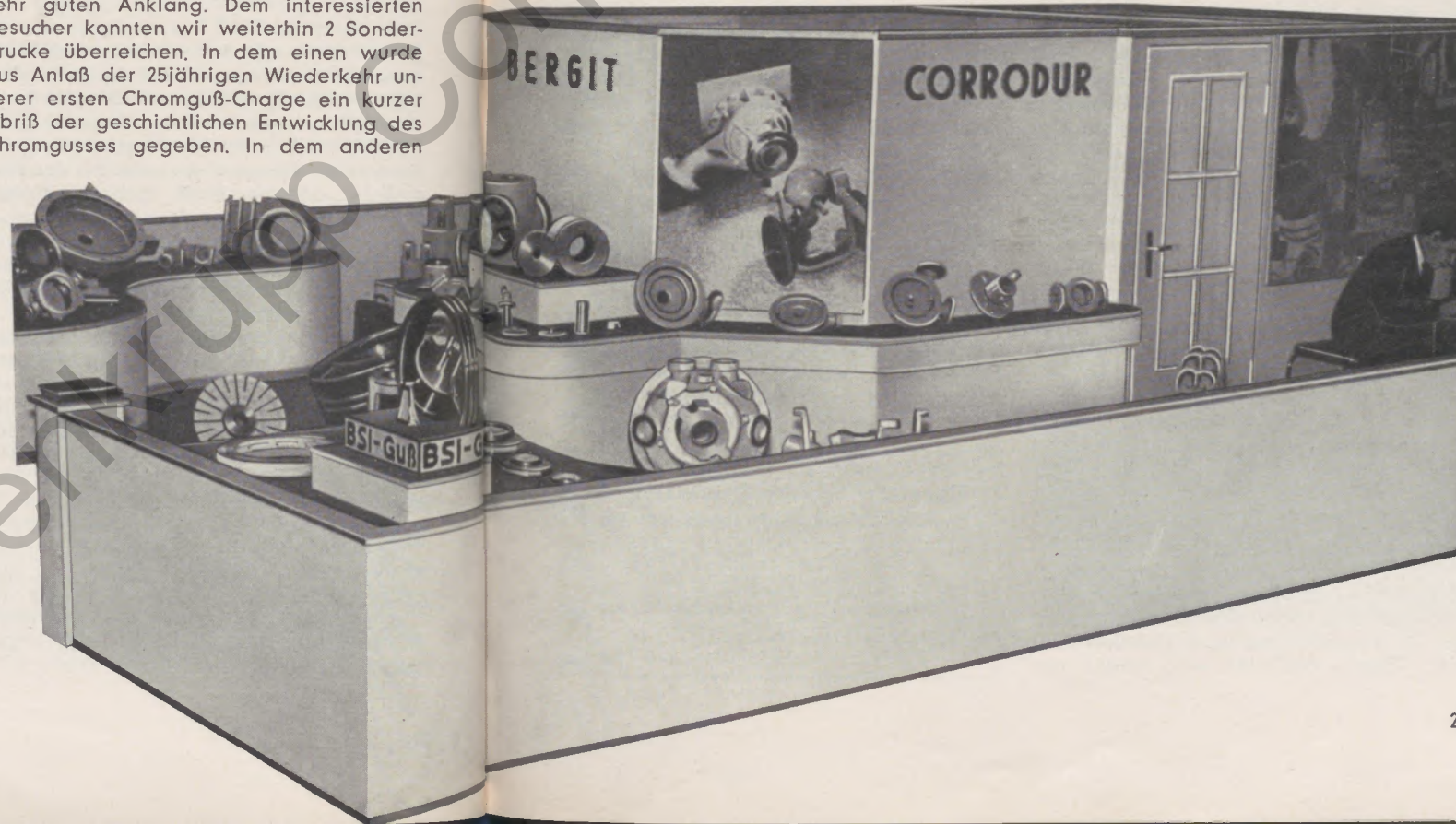
In unserer Halle, der Halle I A, waren vorwiegend die Werkstoff-Lieferanten untergebracht, die Edelstahlwerke, Kunststoff-Hersteller und Verbleiungsfirmen. Die Sensation auf dem Gebiet der Werkstoffe war hier wie auf der Hannoverschen Messe das TITAN, jenes Metall, dessen großtechnische Herstellung so schwierig ist,

von dem man sich aber für die Zukunft soviel verspricht. Die Frage nach dem Preis und der Lieferzeit wurde allerdings mit einem Achselzucken und der Andeutung eines Preises von 200 DM pro kg beantwortet.

Unser besonderes Interesse galt natürlich den Ständen unserer Abnehmer. Sie aufzuzählen, wäre müßig, denn alle Firmen, die von uns Stahlguß beziehen, waren auf meist sehr repräsentativen Ständen vertreten. Es war sicher für diejenigen unserer Herren, die nicht laufend mit der Kundschaft in Berührung kommen, sehr interessant, dort die Maschinen und Apparaturen zu sehen, für die wir den Guß liefern. Das Bestreben, möglichst vielen Mitarbeitern aus Betrieb und Verkauf die Fahrt zu den Ausstellungen zu ermöglichen, ist sicher sehr fruchtbar, erhält doch so jeder Sachbearbeiter einen Eindruck von der Verwendung dessen, was er erzeugt und verkauft.

Die ACHEMA XI war für uns ein Erfolg, denn der Kontakt zu manchem alten Kunden konnte erweitert und mancher neue Kunde gewonnen werden. Möge die ACHEMA XII unter gleich günstigen Bedingungen stattfinden und „noch“ größer werden.

Dipl.-Ing. K.-H. Prasse



Aus dem Tagebuch eines Lehrlings

Meinen ersten und zweiten Probemonat habe ich nun hinter mir, und noch ein weiterer wird folgen.

Montag, den 2. Mai

Seite „C“ der Grundplatte habe ich nun fertig, und die nächste Seite, „D“, muß bearbeitet werden. Heute haben wir eine Prüfung. Unser Ausbilder teilte uns in Gruppen ein. Ich bin in der zweiten Gruppe. Es wird fleißig gefeilt und kein Unsinn gemacht. Es wird auf Zeit gearbeitet. Jeder bekam einen rechteckigen Klotz. An diesem Werkstück wurde gemeißelt, gesägt und gefeilt.

Mittwoch, den 4. Mai

Gestern habe ich die Prüfungsarbeit fertig bekommen. Ich feile wieder an der Grundplatte. „Ich bekomme die Seite doch heute noch gerade!“, dachte ich am Morgen. Aber Pustekuchen! Am Abend war ich noch nicht so weit. Als wenn mich die Grundplatte auslachen wollte. Dafür werde ich morgen aber um so besser aufpassen. Die Seite muß doch gerade zu kriegten sein!

Sonntag, den 7. Mai

Wir hatten Volkshochschule. Wir hörten einen Vortrag über Spanien und sahen viele Lichtbilder. Überall im Süden ist der Himmel klar und blau, nur in Remscheid regnet es sehr oft. Was die Menschen in Spanien an Sonne zu viel haben, ist hier zu wenig. Doch mit dem Regen ist es umgekehrt. Der Vortrag wird in 14 Tagen fortgesetzt. Darauf freue ich mich schon; denn ich höre so gern von fremden, fernen Ländern.

Donnerstag, den 12. Mai

Heute hatten wir zum letzten Male Schwimmen. Dann können wir nicht mehr in die Badeanstalt, denn sie soll vergrößert werden. Als wir vom Baden zurückkamen, ging es mit frischem Mut wieder an die Arbeit. Tatsächlich bekam ich die Seite „D“ fertig. Ich hätte bald einen Luftsprung gemacht. Ich hole vielleicht die Zeit noch auf, die ich einigen Kameraden nachstehe.

Sonntag, den 14. Mai

Warum sollen wir denn in den Lehrsaal kommen? Bei unserem Erscheinen war dort niemand. Doch bald trudelte ein Polizist ein. Er erzählte uns von Unfällen und ihren Folgen. Das war wohl wegen der

Verkehrssicherheitswoche. Zuletzt durften wir Fragen stellen. Jemand fragte, ob die Polizei ihre Wagen an verbotenen Stellen parken lassen dürfe, wenn sie die Fußgänger unter die Lupe nimmt. Zuerst wußte der Polizist nichts zu erwidern. Dann meinte er: „Das kommt ganz auf die Umstände an, wo und wie das geschieht.“ Es wurden dann noch verschiedene Fragen erörtert. Als wir nachher in die Werkstatt kamen, dachte ich noch einmal gründlich über verschiedene Fälle nach.

Dienstag, den 17. Mai

Ich feile fleißig an der Seite „E“. Mit dem Aufholen ist nichts geworden. Schade. Jemand wollte behaupten, ich hätte nichts getan. Wo doch meine Grundplatte unter Maß ist. Als wenn man da noch so drauf losfeilen könnte.

Sonntag, den 21. Mai

Der Herr aus der Volkshochschule ist wieder da. Er erzählte und zeigte uns Bilder von Stierkämpfen, die er selbst gesehen hat. So hatte ich mir als Kind einmal Spanien vorgestellt. Heute sehe ich es schon von einem anderen Gesichtspunkt. Eine Erholungsreise dorthin muß herrlich sein, aber für immer? Ich weiß nicht.

Montag, den 23. Mai

Heute haben wir wieder ein Prüfungsstück gemacht. Ich glaube, das ist viel besser als das vorige. Die Seiten sind alle auf Maß. In acht Stunden sollte die Arbeit geschafft sein. Aber ich brauchte trotzdem zehn Stunden!

Mittwoch, den 25. Mai

Ich feile wieder an der Grundplatte. Sie ist mächtig zusammengeschmolzen. Die Seite „E“ habe ich immer noch nicht fertig.

Dienstag, den 31. Mai

Wieder eine Prüfungsarbeit. Hoffentlich ist sie so gut, daß unser Meister damit zufrieden ist. Wollen wir das Beste hoffen. Morgen will ich sie abgeben, und ich werde mir selbst die Daumen drücken.

Wir suchen zur Veröffentlichung in unserer Werkszeitung laufend Artikel in Form von Erzählungen, Erlebnisberichten, Beobachtungen und Betrachtungen, die von Arbeitskameraden geschrieben sind.

Reger Fußballbetrieb in der Spg BSI

Drei Spiele gewonnen — drei Spiele verloren

Nachdem unsere Sportgemeinschaft nun festen Fuß gefaßt hat, konnte sie in den vergangenen Wochen bereits sechs Spiele mit anderen Werksmannschaften austragen und zwar:

Spg BSI — Anton Wingen jr. Solingen 4:5

Spg BSI — Barmag Lennep 0:2

Spg BSI — Ortlinghaus Werke 3:2

Spg BSI — Gemeinde Grolsheim a. d.

Nahe 3:2

Spg BSI — Anton Wingen jr. Solingen

(Rückspiel) 8:0

Spg BSI — Werk Julius Lindenberg 0:1

Mit einer kombinierten Mannschaft traten wir am Himmelfahrtstag gegen die Firma Anton Wingen jr. Solingen an und verloren 4:5. Im Sturm waren uns die Winger überlegen. Angriffe, die von unserer Läuferreihe aufgebaut wurden, prallten an der starken Abwehr des Gegners ab. Trotzdem konnte durch die Wachsamkeit unserer Hintermannschaft dieses knappe Resultat gehalten werden, obwohl uns leider zwei Selbsttore unterliefen.

Während des anschließenden Beisammenseins überreichten wir der Gegnermannschaft einen Briefbeschwerer mit Fitting der BSI zum Andenken.

Am 4. Juni fand das Rückspiel in Solingen statt. Wir traten mit unserer zur Zeit stärksten Mannschaft an, um die erlittene Niederlage möglichst wettzumachen. Die 1. Halbzeit verlief torlos. Aber dann setzten sich unsere Spieler durch und gewannen 8:0. Wir müssen unseren Gegnern bestätigen, daß sie trotz Niederlage ein sehr sauberes und faires Spiel gezeigt haben. Immer wieder versuchten die Winger teilweise taktisch vorzüglich aufgebaute Angriffe vorzutragen, aber unsere Abwehr konnte jeden Vorstoß stoppen, sodaß unser Sturm in die Lage kam, erfolgreich einzugreifen.

Nach dem Spiel überreichte uns die Winger Mannschaft eine Gedenkplakette ihrer Firma. Wir hatten einen fairen Gegner kennengelernt, mit dem die beiden Spiele in echtem Sportgeist ausgetragen wurden.

Die Firma Anton Wingen jr. Solingen hat eine Belegschaft von nur 100 Mann und ist stolz darauf, auch eine gute Fußballmannschaft zu haben.



Die Mannschaften: Anton Wingen Jr. (oben) - Spg BSI

Es ist besprochen worden, im Monat Juli unter Beteiligung von drei Werkmannschaften aus dem Solinger Raum und unserer Mannschaft einen Pokal auszuspielen, den die Firma Anton Wingen jr. stiften wird.

Auf Grund privater Verbindungen konnten wir am 2. Pfingsttage ein Spiel mit der Gemeinde Grolsheim an der Nahe austragen. Trotz Selbstfinanzierung hatten sich 40 Sportfreunde gemeldet, die an der Fahrt teilnahmen, die bis Bonn auf der Autobahn und dann den Rhein hinunter bis Bingerbrück und zum Zielort führte. Um 11 Uhr wurden wir in Grolsheim von der Bevölkerung begeistert empfangen. Alle Spieler und ihre Frauen und Bräute sowie unsere Schlachtenbummler wurden von den Bewohnern gastfreundlich aufgenommen und bewirtet. Da Grolsheim auch eine Wein-
gend ist, braucht über die Gastfreundschaft der Grolsheimer nichts mehr gesagt zu werden.



Die Mannschaften: Gemeinde Grolsheim (unten) - Spg BSI

Um 15 Uhr erfolgte unter Beteiligung der ganzen Bevölkerung als Zuschauer der Anstoß zum Freundschaftsspiel SpgBSI - Grolsheim. Unsere Mannschaft zog von Anfang an ganz groß auf, und vom Torwart bis zum Sturm gab es keinen Versager. Beide Mannschaften zeigten ein schönes, faires Spiel, das wir mit 3:2 gewinnen konnten.

Anschließend überreichten wir den Grolsheimern den Remscheider Stadtwimpel, während wir einen großen Blumenstrauß und eine kleine Kiste Wein erhielten.

Auch zum Kaffee und Abendessen waren wir Gäste der Einwohner, und man kann sagen: alles, was Küchen und Keller zu bieten hatten, wurde uns vorgesetzt.

Bei Gesang, Musik und Tanz verbrachten wir dann den Rest des Tages und nahmen um 22 Uhr Abschied von den so überaus gastfreundlichen Grolsheimern.

Die Bilanz dieses Pfingstausfluges:

Ein Tag heraus aus dem Getriebe der Großstadt,

ein Tag mit vielen schönen Eindrücken vom Rhein,

ein Tag, an dem sich die kameradschaftlichen Bande innerhalb unserer Sportgemeinschaft gefestigt haben und

ein Tag, der uns einen schönen Fußballerfolg gebracht hat.

Nun soll noch kurz auf die drei anderen Spiele eingegangen werden: gegen die Barmag Lennep, die Ortlinghaus Werke, und unser Werk Julius Lindenberg.

Gegen die Barmag verloren wir etwas unglücklich 2:0. Unsere Abwehr konnte den starken Sturm der Barmag zwar stoppen, aber unserem eigenen Sturm, vor allem der rechten Seite, gelang es nicht, die von der Läuferreihe vorgetragenen Angriffe erfolgreich zu beenden.

Gegen die Ortlinghaus Werke gewannen wir 3:2. Hier war schon eher etwas von einem harmonischen Zusammenspiel zu sehen. Bis auf kleine taktische Fehler unserer Mannschaft, die in Zukunft vermieden werden, verlief das Spiel gut.

Am 11. Juni fand ein Freundschaftsspiel gegen unser Werk Julius Lindenberg statt, das wir 1:0 verloren haben. Leider unterliefen dem Schiedsrichter einige recht grobe Fehlentscheidungen, die von beiden Seiten als spielhemmend empfunden wurden. Nach dem Spiel wurden wir von den Lindenbergern zu einem kleinen Imbiß eingeladen. Es wurde vereinbart, im Monat August das Rückspiel auszutragen.

Th. R.

Die geistigen Werte des Sportes

Sport ist mehr als nur körperliches Training. Wer Begriffe wie „Sportgeist, sportliches Verhalten, sportlicher Wettkampf“ hört oder anwendet, meint damit gleichzeitig meist auch eine bestimmte innere Haltung. Beleuchtet man diese näher, dann ist man erstaunt über die Vielzahl von guten Eigenschaften, welche den „sportlichen Menschen“ kennzeichnen bzw. kennzeichnen sollten. Mit Fairneß (Ritterlichkeit), Mannschaftsgeist, Ausdauer, Härte, Entschlußkraft und Aufgeschlossenheit ist keineswegs Erschöpfendes gesagt.

Schon früh wurde auf die erzieherische Wirkung der Leibesübungen hingewiesen. Selbst in den Berichten über fremde Völker erscheinen die Leibesübungen immer wieder als Erziehungsmittel, z. B. bei den Jünglingsweihen in Afrika, bei den Indianern oder in der hohen Kultur Ostasiens.

Man braucht gar nicht so weit zu gehen. Rundfunk, Presse und Film bestätigen fast täglich die erzieherische Wirkung des Sportes, oder besser gesagt: „die Wirkungen“; denn auch der Sport hat, wie jedes Ding, zwei Seiten. Besonders eindringlich zeigt das die Wochenschau: stets sieht man Ausschnitte aus harten, fairen Kämpfen, und ebenso regelmäßig sieht man Schnappschüsse aus dem Zuschauerraum, die oft gerade das Gegenteil von sportlicher Disziplin und ritterlicher Gesinnung offenbaren. Dieses eine Beispiel gibt schon ein Bild davon, wie stark der Einfluß des Sports auf den Charakter des Menschen ist, im guten Sinne dort, wo er gepflegt wird, im unerwünschten da, wo der unmittelbare Zusammenhang mit ihm fehlt.

Wenn nun heute überall und immer wieder die Forderung nach neuen Richtlinien und Formen für die Erziehung des jungen

Menschen laut wird, dann erhebt sich die Frage, ob und wie weit dem Sport bewußt eine erzieherische Wirkung beigegeben werden kann, die zum freien Menschen mit ritterlicher Gesinnung heranbildet. Man darf aber nicht vergessen, daß der Sport als solcher immer den Charakter eines „nicht ernst gemeinten Spieles“ trägt, während die Erziehungsaufgabe, der er dienen soll, kein Spiel ist, sondern sehr ernst genommen werden muß.

Die idealsten Voraussetzungen für eine innere Formung des Menschen durch Leibesübungen bietet der Mannschaftssport. Der Einzelne hat sich hierbei auf die Kameraden einzustellen, und die erzielte Leistung ist das Ergebnis des Bemühens aller, nicht des Einzelnen. Dadurch wird nicht zuletzt eine natürliche Förderung der Beziehungen von Mensch

zu Mensch erreicht. Soll der Sport in dieser Art jene Ziele neben der unbestrittenen und erwünschten körperlichen Kräftigung nicht verfehlen, dann ist es wichtig, ihn regelmäßig durchzuführen und ihn so abwechslungsreich zu gestalten, daß er Freude macht; denn die Freude erweckt und fördert das Interesse.

Als letzter und vielleicht größter ideeller Wert des Sportes ist wohl seine völkerverbindende Rolle zu würdigen, wobei weder Nationalität, weder Rasse noch Religion Schranken setzen. Die olympische Idee zum Beispiel, die anderthalb Jahrtausende lang die Völker der Antike begeisterte, hat noch 2000 Jahre später die Kraft, unter dem Gedanken des Sports mehr Nationen zu versammeln als der Völkerbund oder die UNO unter dem des Weltfriedens.

Klaus-Dieter Nusch

Klaus-Dieter Nusch, Lehrwerkstatt

Die Kurzgeschichte

3. Preis im Kurzgeschichtenwettbewerb

Schon beim Aufstehen begann ich mit Papa und Mama zu zanken, weil es regnete. „Alle Tage regnet es!“ meckerte ich, „jeden Tag und jeden Tag! Es ist zum Verrücktwerden!“

„Aber gestern hat es doch gar nicht geregnet!“ sagte Mama ganz friedlich.

„Gestern? hat es nicht geregnet? Na ja, aber auf alle Fälle regnet es schon beinahe die ganze Zeit! Ihr seid immer so kleinlich und nehmt alles wortwörtlich! Selbst die geringste Sache nehmt ihr wörtlich! Gestern — gestern — schon möglich!“

„Wo sind meine Zigaretten?“ rief ich dann. „Ich hatte sie hierhin gelegt und jetzt sind sie fort! Natürlich! Natürlich! Alles muß man wegräumen, was einem in die Hände kommt!“

Mama versuchte: „Vielleicht hast du sie in deinem Schlafrock!“

„Im Schlafrock? Habe ich gestern abend vielleicht einen Schlafrock angehabt? Das frage ich euch!“

Ich ging umher, nur im Schlafanzug, mit struppigem Haar, fuchtelte wild mit den Armen und suchte das Zigarettenetui.

„Und natürlich hat es keiner gesehen! Ist doch klar, daß kein Mensch eine Spur davon gesehen hat! Man könnte verrückt werden!“

Als ich den Schlafrock anzog, fand ich das Etui in der Tasche. Aber ich freute mich nicht und lachte nicht über meinen Irrtum. Ich steckte mir nur eine Zigarette an und ging verdrießlich hinaus.

Aber das war nur der Anfang, denn einen Augenblick später kam Tante Helene. Gerade zur Zeit des Morgenkaffees, als sie an der Haustür klingelte, stand ich an dem großen Schrank und versuchte, eine Schublade aufzuziehen. Aber es wollte mir nicht glücken. Ich stocherte mit dem Schlüssel in und um das Schloß, ich zog und rüttelte, und als ich es klingeln hörte, rief ich in die Wohnung: „Hört denn niemand das Klingeln? Warum geht denn keiner und macht auf? Was ist das für eine Trödelei? Das ganze Haus scheint noch zu schlafen!“ Aber da war Mama schon im Flur und hatte die Tür geöffnet. Das erste, was Tante Helene hörte, als sie hereinkam, war wahrscheinlich meine Stimme aus dem Wohnzimmer: „Aber ich

will keinen Besuch, verstanden! Keine Menschenseele!", denn sie blieb stehen und sagte: „Ach so, ich glaube, ich bin hier nicht sehr willkommen!" Wahrscheinlich hatte sie meine Stimme mit der Papas verwechselt!

Aber Mama beruhigte sie: „Nimm es nicht so tragisch! Komm herein und lege ab! Das ist nur Detlef!"

Sie ließ sich bereden und kam herein. Sie hatte ihren kleinen Hund Struppi mit, und das war natürlich eine Freude für meinen Bruder Oskar. Er begann sogleich mit dem Hund zu spielen; der tollte und bellte mit gellender Stimme. Oskar fand ihn so niedlich mit seiner kleinen rosigen Nase, die aus einem Wulst von langem, weißem Haar herausschaute.

„Was ist das für ein gräßliches Ungeheuer?" schrie ich. „Werft das Tier raus! Oder wollt ihr mich absolut um den Verstand bringen?"

Tante Helene muß Mama angestarrt haben. „Das ist ja furchtbar!" hörte ich sie stammeln, „sag — ist der oft so?"

„Detlef? Ach nein, das ist nicht weiter gefährlich!" antwortete Mama ruhig, „kümmere dich nicht drum!"

Aber der kleine Struppi kläffte weiter aus vollem Hals. Oskar versuchte, ihn zu beruhigen, aber es glückte ihm nicht.

Da stürzte ich in die Diele. Mein Haar stand zu Berge, es muß ein furchtbarer Anblick gewesen sein. „Habe ich nicht gesagt — hinaus mit dem Vieh! Ich werde sonst wahnsinnig!"

Im gleichen Moment sah ich Tante Helene, die sich an die Garderobe gedrückt hatte. Ihre Augen waren starr vor Entsetzen.

„Ach so!" rief ich, „du schleppst diesen furchtbaren Kötter mit dir! Kannst du nicht verstehen, daß man am frühen Morgen seine Ruhe haben will? Wau — wau — wau! Werft das Teufelsvieh augenblicklich hinaus! Los — los!" Ich schlug mit den Armen, raufte mir das Haar und raste wieder hinaus.

Tante Helene stand mit offenem Mund, bleich und erschlagen. Sie fand kaum ihre Sprache wieder; dann hörte ich sie flüstern: „Aber das ist ja gräßlich! Ihr Armen, ihr Armen! — Aber sag mal ehrlich: trinkt der denn wirklich so viel?" Mama legte beruhigend die Hand auf ihre Schulter: „Nee, liebe Helene", sagte sie, „glaubst du etwa, der sei betrunken? — Keine Spur!"

Von meinem Zimmer her hörten die andern wieder ein ungeheures Gebrüll. „Die

Zigaretten!" gröhlte ich, „wo in aller Welt sind nun wieder meine Zigaretten?" Und man hörte, wie ich im Zimmer umherlief, ein Stuhl fiel um und der kleine Struppi fing wieder an zu jaulen.

„Nein, das halte ich nicht länger aus, das ist zuviel!" rief Tante Helene.

Aber wiederum hielt Mama sie zurück: „Meine Liebe, ich sage dir ja — es hat nichts zu bedeuten — kümmere dich nicht darum!"

„Aber der kann ja töten, der kann einen ja ermorden! Was macht er denn da drinnen?"

„Ach", sagte Mama, „es ist heute der letzte Tag..."

„Wie entsetzlich!" stöhnte Tante Helene.

„Es ist der allerletzte Tag vor dem Einsendetermin. Er will nämlich eine Kurzgeschichte abliefern, so eine kleine nette Geschichte, weißt du..."

Ehe-Problem

In der Berufsschule unterrichtet der Lehrer die frischgebackenen Lehrlinge und Schüler des 1. Berufsschuljahres über das Ehegesetz, u. a. darüber, daß ein Mädchen mit 16 Jahren und ein Junge mit 18 Jahren heiraten dürfen, und weiter wurde über die sogenannte Schlüsselgewalt der Ehefrau gesprochen, daß die Frau von sich aus ohne vorheriges Anhören des Ehemannes Geschäfte, die den Haushalt betreffen, tätigen kann und auch Anteil an dem Verdienst des Ehemannes hat.

Fritzchen jedenfalls (nennen wir ihn ruhig wieder Fritzchen, der so oft mit seinem Kindermund erhalten muß, in Wirklichkeit heißt er anders) sitzt mit seiner Mutter beim Abendbrot und stiert etwas sinnend vor sich hin. Die Mutter fragt ihn nach seinem „Kummer", und er berichtet über die Unterrichtsstunde. Die Mutter muß dem Lehrer natürlich recht geben. Sie erklärt dem Jungen, daß in der Ehe über die Ausgaben gemeinsam überlegt werden muß. Fritzchen will das aber nicht einleuchten. Er kommt da noch nicht mit. Und als er sich seiner Mutter gegenüber gar nicht mehr zu helfen weiß, verfällt er aufgeregt in Remscheider Platt und sagt:

„Ech well äwwer wenigstens es en et Kinno gonn können, wenn ech geh'erot sen; van mir kritt se nur de Hälfte!"

Karl Koll

Auf meinen Vorschlag im „Schmelztiegel“ Nr. 43, einen „Ärztlichen Fragekasten“ einzurichten, sind erfreulicherweise einige Anfragen an mich gerichtet worden. Es sind zu Beginn nur wenige Frager, die es als erste gewagt haben. Aller Anfang ist nun einmal schwer, und wenn die ersten Hemmungen überwunden sind, dann werden wir in das richtige und echte Gespräch ganz von selbst kommen, so daß sich die freie Aussprache und gemeinsame Zusammenarbeit so anbahnt, wie wir es uns gedacht haben.

Aus den an den „Ärztlichen Fragekasten“ gerichteten Fragen habe ich nun heute die Zuschrift von A. L., Stachelhausen ausgewählt und in diesem Heft der Werkszeitung den Kopfschmerz als Thema im „Ärztlichen Ratgeber“ ausgesucht.

A. L., Stachelhausen: Jeder Mensch hat schon mal Kopfschmerzen. Seit einem halben Jahr treten bei meiner Frau, bevor sie Kopfschmerzen bekommt, aber braune Flecke auf der Stirn auf. Dann fängt der Schmerz hinter der Stirn an und zieht sich langsam zum Hinterkopf. Was haben diese braunen Flecke zu bedeuten?

Der Kopfschmerz, seine Ursachen und seine Behandlung

Will man einem Patienten helfen, der in der Sprechstunde über Kopfschmerzen klagt, dann muß man als Arzt erst einmal forschen, welche Ursache hinter den geklagten Beschwerden steht. Der Kopfschmerz ist nämlich nur als ein Symptom, als ein Erscheinungsbild irgend einer anderen Krankheit, einer sogenannten Grundkrankheit anzusehen.

Wenn ich nun versuche, die hauptsächlichsten Ursachen für das Zustandekommen von Kopfschmerzen aufzuzeigen, dann wird mancher über die Vielzahl dieser Ursachen in Erstaunen versetzt werden. Es sei vorausgeschickt, daß im Rahmen unserer Aussprache nur die allerwichtigsten Krankheitsgruppen des Kopfschmerzes erwähnt werden können, da eine erschöpfende Darstellung zu weit führen würde.

1. Das wohl häufigste Unwohlsein im Kopf mit Abgeschlagenheit, Unlustgefühl, Müdigkeit und Kopfschmerzen ist Ausdruck

der normalen und gar nicht so seltenen Übermüdung, hervorgerufen durch das Tempo und die Hetze unserer Zeit, durch berufliche Überbelastung, durch mangelnde Gelegenheit zum Ausruhen und Entspannen. Betroffen werden hiervon besonders Personen, die anlagebedingt körperlich nicht allzu kräftig und widerstandsfähig, nicht ausreichend ernährt und nervös-übererregt sind.

Eine Besserung der Beschwerden dieser Gruppe von Kranken wird ganz natürlicherweise durch entsprechende Maßnahmen erreicht: Ausschaltung der beruflichen Überbeanspruchung, nach der Arbeit Einhaltung einer ausreichenden Ruhe und Entspannung zu Hause oder an der frischen Luft — und nicht in Lokalen oder Kinos —, richtige Ausnutzung des Urlaubs.

2. Eine nicht weniger seltene Ursache für das Zustandekommen von Kopfschmerzen ist in Verdauungsstörungen zu suchen: träge Darmtätigkeit mit Blähsucht, schlechter Stuhlgang, Funktionsstörungen der Leber.

Abhilfe wird hier geschaffen durch eine vernünftige Ernährungsweise mit einer normalen gemischten Kost unter Verwendung von reichlich Frischgemüse und Obst als Vitaminträger. Das Wichtigste ist die Sorge für geregelten Stuhlgang.

3. Eine große Zahl von schmerzhaften Zuständen im Kopf wird durch äußere schädigende Einwirkungen hervorgerufen. Es handelt sich hierbei um Vergiftungserscheinungen, einmal durch übermäßige Anwendung von Genußgiften wie Nikotin und Alkohol, zum zweiten um gewerbliche Gifteinwirkungen durch Blei, Kohlenoxyd, Anilin, Schwefelwasserstoff u. ä. m. Hier kann nur durch Ausschaltung der äußeren Einflüsse rasch und nachhaltig Abhilfe geschaffen werden.

4. Die wohl häufigste Ursache für Kopfschmerzen ist in Erkrankungen der Nachbarschaft des Gehirnes zu suchen. Kurz erwähnt seien an dieser Stelle entzündliche Erkrankungen der Zähne, der Gaumenmandeln, der Stirn- und Kieferhöhlen sowie Krankheiten an den Augen und den Ohren.

Die Beseitigung der Schmerzzustände erfolgt hier durch Ausschaltung der betreffenden Störfelder als Ausgangsherd für den bestehenden Schmerz im Kopf.

5. Als nächste Erkrankung ist der sogenannte rheumatische Kopfschmerz bei allen Erkältungskrankheiten zu nennen,

der vorwiegend als Nervenrheuma (Neuralgie) in Erscheinung tritt. Wohl jeder kennt den oft nicht unerheblichen Schläfenkopfschmerz bei den häufigen Erkältungen, fälschlicherweise auch Grippe oder sogar Kopfrippe im Volksmund genannt. Mit dem Abklingen des Erklärungsinfektes lassen diese Kopfschmerzen von selber nach.

6. Neuere Forschungsergebnisse haben gezeigt, daß durch Erkrankungen und Veränderungen an der Halswirbelsäule häufig Reizerscheinungen an den austretenden Nervensträngen auftreten und so zu anhaltenden heftigen Kopfschmerzen führen können.

Behandlung der Wirbelsäulenveränderungen führt hier zum Ziel.

7. Allgemein bekannt ist das Kopfweh bei allen fieberhaften Infektionskrankheiten, bei der echten Grippe, der Lungenentzündung, bei Masern, Scharlach, Diphtherie, Typhus, Fleckfieber, Ruhr und vielen anderen Infektionen.

8. Bei unserer Aufzählung darf nicht der sogenannte „konstitutionelle“ Kopfschmerz vergessen werden, der anlagemäßig bedingt und nur schwer zu beeinflussen ist.

9. Als Nächstes folgt die Gruppe von Schmerzen im Bereich des Kopfes, die durch Erkrankungen des Gehirnes selbst, der Hirnhäute und der Hirngefäße hervorgerufen werden. Ich denke hierbei an zerstörende Prozesse des Gehirnes bei Syphilis, an die tuberkulöse Hirnhautentzündung, Geschwulstbildungen des Gehirns, Epilepsie, Verletzungen des Gehirns, sowie an Gefäßveränderungen im Bereich der Hirngefäße.

Die Behandlung dieser Erkrankungen gehört in die Hand von Spezialärzten.

10. Mit den Erkrankungen an den Hirngefäßen kommen wir jetzt zu den Kopfschmerzen, die durch Allgemeinerkrankungen des Gefäß-Systems ausgelöst werden. Hierher gehören die Kopfschmerzen, die man beim Bluthochdruck und bei Verkalkung der Hirnarterien findet. Auch hier hilft nur die Behandlung des Grundleidens.

11. Zum Abschluß sei noch ein besonderer, eigener Kopfschmerz erwähnt, die „Migräne“, die viel seltener vorkommt als man gewöhnlich annehmen möchte. Es treten anfallsweise heftige, meist halbseitige Kopfschmerzen auf, die unter Umständen von Brechreiz und sogar Erbrechen begleitet sind. Derartige Anfälle

dauern in der Regel einige Stunden bis zu 12 Stunden. Nach Abklingen derselben besteht völlige Beschwerdefreiheit. Ursache sind wahrscheinlich Gefäßkrämpfe.

Mit dieser Aufzählung der häufigsten Ursachen für den Kopfschmerz habe ich versucht zu zeigen, wie wichtig es ist, den Entstehungsort und den Grund für die geklagten Schmerzen herauszufinden, um eine entsprechend richtige und erfolgreiche Behandlung einzuleiten. Daß es für uns nicht immer ganz leicht ist, die richtige Ursache zu erkennen, kann man sich leicht vorstellen, wenn man weiß, wieviele Ursachen für die Entstehung der Kopfschmerzen verantwortlich sein können. Doch keine Angst: die heutigen Untersuchungsmethoden sind soweit ausgebaut, daß die richtige Diagnosestellung durch eine sorgfältige Untersuchung des Kranken im Allgemeinen gewährleistet ist.

Zum Abschluß noch eine wohlgemeinte Mahnung: Nehmt nicht bei Schmerzzuständen jeglicher Art, insbesondere bei unklaren Kopfschmerzen, unüberlegt laufend irgendwelche Schmerz-Tabletten, da hierdurch die Ursache nicht gehoben wird. Jede Tablette enthält Giftstoffe, wenn sie wirken soll. Und diese Giftstoffe müssen durch das chemische Laboratorium des Körpers, die Leber, entgiftet werden!

Die Anfrage von A. L., Stachelhausen ist nach dem oben Geschilderten verständlicherweise nicht so ganz einfach zu beantworten, ohne die Kranke selbst untersucht zu haben. Nach der Fragestellung scheint es sich um Kopfschmerzen zu handeln, die auf Stoffwechselstörungen beruhen können, worauf die braunen Flecken auf der Stirn hindeuten. Vorgeschlagen wird, auf die Leberfunktion zu achten (evtl. Leberdiät unter Vermeidung aller in der Pfanne gebratenen Gerichte!).

Leider wurde das Alter der Kranken nicht angegeben. Da die Beschwerden seit einem halben Jahr bestehen, wäre eingehende ärztliche Untersuchung vorzuschlagen.

„Ärztlicher Fragekasten“

Frau A. B., Stachelhausen: Ich bin 32 Jahre alt und sehr unglücklich darüber, daß mein Haar immer weniger wird. Es ist spröde und in den Spitzen gespalten. Eine Dauervelle, kalt oder warm, hält höchstens 14 Tage. Auch zeigen sich schon weiße Haare. Als Frau bin ich darüber sehr be-

trübt. Kann mir eventuell ein Hautarzt helfen? Ich muß allerdings sagen, daß auch meine Mutter mit 36 Jahren schon gänzlich weißes Haar hatte und nur spärlichen Wuchs. Habe ich das gleiche zu befürchten oder kann mir geholfen werden?

Antwort: Es handelt sich mit größter Wahrscheinlichkeit um einen anlagemäßig bedingten Wachstumsschaden der Haare. Gegen das vorzeitige Ergrauen der Haare gibt es leider keine Hilfe. Doch kann mit Sicherheit durch fachärztliche Behandlung der Haarausfall zum Stillstand gebracht werden.

A. L., Stachelhausen: Können Boröl und Borwasser Rheuma verursachen? Ich stehe 5½ Jahre an der Maschine und komme während der Arbeit dauernd mit der linken Hand mit Borwasser in Berührung. Seit einem Jahr habe ich Rheuma im Ellenbogengelenk, in der linken Schulter und seit einigen Monaten sogar im linken Kniegelenk. Ich bin 31 Jahre alt.

Antwort: Borwässer oder Boröle sind als auslösende Ursache für rheumatische Beschwerden nicht bekannt. Die dauernde Berührung mit der Feuchtigkeit kann bei Ihnen die rheumatischen Schmerzen verursachen, es sei denn, daß andere Ursachen außerdem noch vorhanden sind (chronische Entzündungen an den Zähnen, Mandeln oder im Bereich der Nasennebenhöhlen).

W. B., Stachelhausen: Mein Sohn, 4 Jahre alt, ist, seitdem er laufen kann, sehr anfällig gegen Husten. Mit Erkältung hat dies nichts oder nur selten etwas zu tun. Wenn er schnell läuft oder sonst einmal übermütig tollt, überfällt ihn sofort ein starker Husten. Meist ist er dabei so verkrampft, daß es wie Brechreiz aussieht, ohne daß es zum Erbrechen kommt. Was kann man dagegen tun? Dies hat er schon vor dem Keuchhusten gehabt, und es kann deshalb nicht davon kommen.

Antwort: Anscheinend handelt es sich bei Ihrem 4jährigen Sohn — wie in Ihrer Anfrage richtig beobachtet — um einen anfallsweisen Kramp fzustand der Muskulatur der feinen Luftröhrenäste. Neben einer gezielten medikamentösen Behandlung wäre in diesem Falle ein Klimawechsel zu versuchen (Kur in Hochgebirgs- oder Seeklima!).

Dr. med. W. Molly

Was noch interessiert

Durch Neubauten bei den DEW bedingt muß der Wasserturm in Loborn verlegt werden. Da die größte Wasserentnahme durch Papenberg und Stachelhausen erfolgt, wird der neue Wasserturm in der Nähe unserer Zentrale erbaut und durch eine neue Leitung vom Teich Papenberg mit der Werkswasseranlage verbunden.

Beachten Sie bitte unsere monatlichen Buchbesprechungen. Sie werden bestimmt mal etwas finden, was Ihr Interesse erregt und eine Bereicherung Ihres Bücherschranks ist. In allen Buchfragen können sie sich in der Redaktion der Werkszeitung beraten lassen.

Berichtigung: In dem Artikel „Die Arbeitsvorbereitung“ in der Aprilausgabe der Werkszeitung hat sich auf Seite 5, Absatz c, Zeile 8 bis 13 ein Fehler eingeschlichen. Es muß dort folgendermaßen heißen:

Bei einem durchschnittlichen Zeitaufwand für reine Schreiarbeit von 2 Minuten je Zettel (ausschließlich aller Nebenarbeiten) kämen wir auf 50000 Minuten pro Monat.

$$\frac{50000}{60 \times 200} = 4,1 \text{ Personen, die zur Bewältigung dieser Arbeit eingesetzt werden müssen.}$$

Für alle Nebenarbeiten fallen weiter etwa 3,5 Minuten je Zettel an = 87500 Minuten.

$$\frac{87500}{60 \times 200} = 7,28 \text{ Personen plus } 4,1 = 11,38$$

= 11,5 Personen insgesamt.

Dann Zeile 13 fortfahrend: Mit Hilfe unseres . . . H. Hövelmann, Refa-Ing. AV

Nach Rücksprache mit Professor Dr. Roesch werden diejenigen Mitarbeiter, die bereit sind, eine Patenschaft für Praktikanten zu übernehmen, wie sie in der letzten Werkszeitung angeregt worden ist, sowie alle Praktikanten, die an einer solchen interessiert sind, gebeten, sich mit Dipl.-Ing. Ulrich Klein, Versuchsanstalt, in Verbindung zu setzen. Wir bitten, diese Möglichkeit des engeren Kontaktes zwischen erfahrenen Praktikern und den bei uns in Ausbildung stehenden Praktikanten nach besten Kräften zu unterstützen.

Das Bild auf der letzten Seite zeigt einen Flachplattenschieber aus C 18.8

Ferienzeit — Reisezeit

Nicht immer ist es so, daß jemand, der eine Reise tut, auch etwas erzählen kann. Da erlebte ich neulich, daß eine Bekannte, die eine Reise nach Italien unternommen hatte, erst ihr Notizbuch zu Hilfe nehmen mußte, um erzählen zu können. Es war „sehr schön“ gewesen! Das war aber auch alles. Fotos hatte man auch gemacht — aber um zu erklären, was sie vorstellten, mußte auch wieder das Notizbuch herhalten. Haften geblieben war nämlich nichts, buchstäblich nichts. Es war ja alles auch viel zu schnell gegangen. Man war mit einer Reisegesellschaft gefahren. Das war nicht allzu teuer und dazu sehr unterhaltend während der Fahrt. Aber man war an ein bestimmtes Programm gebunden. In der zur Verfügung stehenden Zeit mußte versucht werden, alle Herrlichkeiten und Sehenswürdigkeiten wenigstens mit einem Blick zu streifen. Man hatte bestimmt nichts Bedeutendes versäumt, bestimmt alle durch Literatur, Film und Renommee bekannten Stätten in Augenschein genommen, aber vom Leben der Menschen im fremden Land, vom Alltag, von den Gewohnheiten, von Freud und Leid hatte man nichts gesehen.

Wie wäre es nun, wenn man sich in solchem Falle einmal einen Tag von allen Führungen freimachte und einen Bummel auf eigene Faust unternähme?

Frauen interessiert doch die Mode, nicht wahr? Also erst einmal durch die belebteste Straße, möglichst durch eine, in der nicht nur die großen Schaufenster die Herrlichkeiten anbieten, sondern in der auch auf der Straße selbst die Modedame, das Mannequin, aber auch die Frau aus dem Volke, die kleine Verkäuferin oder die Stenotypistin ihr Kleidchen zur Schau hält. Daran erkennt man erst, was „man hier trägt“. Sei es in Rom, Paris, am Tejo oder Manzanares, am Ufer der Themse, in Stockholm oder gar Belggrad, oder im Schatten des Empire State Building — immer ist das Volk das Interessanteste und das Wichtigste, Erlebniswerteste. Immer werden wir etwas finden, was uns auch im fremden Lande irgendwie heimatisch anmutet, sei es der Angler

an der Seine, der genau so geruhsam am Ufer steht oder sitzt wie der Mann bei uns an der Talsperre, der sich genau so freut, wenn ein Fisch anbeißt, wie der Mann am Rhein.

Der Markt ist in jeder Stadt der Welt einer der interessantesten Orte. Über ihn ziehen nicht nur die Düfte, die jedem Lande eigen sind — Fisch, Zwiebel und Knoblauch vorwiegend in den südlichen Ländern, — sondern auch die verschiedensten Temperamente eines jeden Volkes kommen zur Entfaltung. Und wer meint, daß der Wortschwall des „billigen Jakob“ schon einmalig sei, der wird erstaunt sein, daß südliches Temperament den Redeschwall längst zu überbieten in der Lage ist.

Wir werden erleben, daß auch anderswo Hausfrauentugenden hoch im Kurs stehen. In Holland putzt man vielleicht noch mehr als bei uns. Es ist auch dort immer blitzblank, auch in den kleinsten Haushaltungen, aber in südlichen Ländern wird man sehen, daß die Frau viel mehr auf ihr Äußeres Wert legt und auf ein gewisses „Süßes Nichtstun“, als darauf, den Herd stets blank gescheuert zu haben — wenn man einen solchen überhaupt hat und nicht nur auf kleinen Tonherden kocht, von denen in Italien, Spanien und Portugal die Hausfrau gleich mehrere besitzt, — denn es geht ja auch ohne Hast und Geschäftigkeit, und die Frau im anderen Land ist ebenso liebens- und begehrenswert wie bei uns.

Wenn man der Sprache mächtig ist, aber auch nur dann, sollte man auch einmal ein Theater besuchen. Man wird davon bestimmt mehr haben, als wenn man sich durch mehr oder weniger berühmte Lokale schleppen läßt.

Überhaupt die Sprache: Nichts ist so wichtig, wie wenigstens eine Sprache außer der deutschen, also wenigstens englisch, zu sprechen. Am besten ist es natürlich, die Sprache des Landes, in das man reist, in etwa zu beherrschen. Man erspart sich manchen Pfennig, erlebt mehr und reist billiger, denn man kann natürlich nicht so leicht übervorteilt werden, und — man kommt den Bewohnern näher, wenn man ein Wort mit ihnen sprechen kann.

Ich denke da an ein Erlebnis, das ich auf einer meiner Reisen in Portugal hatte. Wir waren, einige Passagiere, von Bord des

Dampfers, der im Hafen von Lissabon lag, zu einer Fahrt nach dem berühmten Castello von Sintra gefahren, hatten uns dort getrennt, und jeder war auf Entdeckungen ausgegangen. Ich war als einzige mit einem Arm voller Kamelien an Bord zurückgekommen, worüber sich die anderen nicht genug wundern konnten, denn es gab dort keine zu kaufen, sondern sie standen nur in unerreichbarer Ferne im Garten des Kastellans. Ich hatte diesen Garten, oder vielmehr seinen Eingang, entdeckt, war dort auf die Frau des Kastellans mit ihren Kindern gestoßen und hatte mich mit ihr unterhalten, natürlich in der Landessprache. Sie war darüber so begeistert, daß eine „alleme“ (eine Deutsche) sie in ihrer Sprache ansprach, sich über die Kinder mit ihr unterhielt und für diese noch einige Süßigkeiten bei sich hatte, daß sie mir durchaus irgendetwas schenken wollte. Als ich sie um einige Kamelien bat, erschien ihr das allerdings zu gering, aber ich bekam einen ganzen Arm voll. Und was hatte ich in der kurzen Zeit nicht alles erfahren! Das Interessanteste war, daß jedes der vier Kleinen an einem Kettchen eine kleine Faust mit durchgestecktem Daumen um den Hals trug. Diese kleinen Nachbildungen waren aus Gold oder Koralle und waren Amulette gegen den „bösen Blick“.

Auch wir Frauen wollen doch, wenn wir jetzt mehr als früher auf Reisen gehen, vor allem auf Auslandsreisen, unser Blickfeld erweitern, wollen etwas mehr erzählen können, als nur, daß wir „da“ waren, und wollen, auch in der Erinnerung später, wenn wir wieder hinter dem Kochtopf oder an der Werkbank stehen oder an der Schreibmaschine sitzen, noch etwas zum Nachdenken haben, das sich lohnt, das unser Wissen bereichert, das uns in die Lage versetzt, ein fremdes Volk besser verstehen zu lernen, um auch einmal mitreden zu können, wenn es nötig ist.

Gar zu eng war bisher unsere Welt, eingeengt durch Grenzen und Vorschriften, jetzt aber sind die Tore wieder offen, und wir wollen nutzen, was sich uns bietet, aber nicht oberflächlich und nur so nebenher, sondern klug und verständnisvoll. Nur so wird jede Reise für uns ein Gewinn werden und eine nachhaltige Erinnerung, von der wir noch lange zehren können. cg

Für unsere Kinder

Zwei unzertrennliche Freunde

„Jürgen, Vater fährt übermorgen zur Jagd zum Förster Heinemann, hast Du Lust mitzufahren?“

Zweimal ließ sich Jürgen nicht fragen. Er fiel seiner Mutti mit einem Freudenschrei um den Hals:

„Wie gern, Mutti! Immer schon habe ich es mir gewünscht! Nimmt mich Vater diesmal wirklich mit?“

„Dummer Bub, sonst hätte ich dich doch nicht gefragt. Mußt nur versprechen, recht brav zu sein und dich auch draußen im Walde so zu benehmen, daß Vater seine Freude daran hat.“

Jürgen versprach alles. In diesem Augenblick hätte er sogar seine schwierige Mathematikarbeit nochmal gemacht, so groß war seine Freude über dieses unverhoffte Angebot.

Am Wochenende war es soweit. Er durfte sogar den Rucksack tragen, den der Vater immer mitnahm, und war sehr stolz auf sein grünes Hemd, das er zu seinen Lederboxen anziehen durfte. Und als dann Mutti den beiden ein „Waidmannsheil“ zum Abschied zurief, da kam es ihm vor, als sei er bereits ein zünftiger Jägermann und sein helles „Waidmannsdank“ klang fast übermütig.

Nach kurzer Reise kamen sie bei dem befreundeten Förster an, und gleich am ersten Abend durfte Jürgen mit auf den Hochsitz am Waldesrand. Er mußte allerdings versprechen, mucksmäuschenstill zu sein, und er hoffte nur, daß ihn nicht etwa ein Husten befalle; denn vor Aufregung hatte er eine ganz trockene Kehle. Es war aber auch ganz wunderbar, so im Mondschein zu sitzen und auf die Geräusche des Waldes zu lauschen. Vorsichtig traten dann einige Rehe aus dem Walde und suchten sich ihr Futter. Jürgen wünschte nur sehnlichst, daß weder der Förster noch sein Vater schießen möchten, denn die Tiere standen so nichtsahnend da, und es erschien ihm wie Mord, sie nun einfach abzuknallen. In dieser Nacht aber wurde nicht geschossen.

Zu dem nächsten Gang durch den Wald nahm der Förster nur einen seiner

Hunde mit, und es fiel Jürgen auf, daß der andere, obwohl auch ein Jagdhund, an der Kette vor seiner Hundehütte liegenblieb. Als sie zurückkamen, ging Jürgen zu Tyras, der an der Kette lag, und streichelte ihn. Der Hund, der sonst stets wachsam jeden Fremden anbellte, ließ sich willig von dem Jungen streicheln und leckte ihm die Hände.

„Tyras, du müßtest auch einmal mit uns mitgehen, es ist so herrlich draußen im Wald“, sagte er zu dem Hund.

„Das wollen wir lieber bleiben lassen“, meinte der Förster, der gerade dazu kam. „Tyras stört mir das Wild auf und verjagt es, ehe ich zum Schuß komme; er ist ganz unbrauchbar als Jagdhund und muß deshalb an der Kette liegen. Allerdings nicht mehr lange, dann bestelle ich den Tierarzt, und er bekommt eine Spritze.“

„Eine Spritze? Wozu denn das?“ fragte Tyras verwundert, „läßt er dann das Wildern?“

„Aber nein“, sagte der Förster, „dann ist es aus mit ihm. Er ist doch nur ein unnützer Fresser. Hektor ist ebenso wachsam wie er und dabei ein guter Jagdhund“. Nachts lag Jürgen wach. Tyras, der gute, braune Tyras mit den großen ein wenig traurigen Augen sollte getötet werden! Ein Tuch würde der Tierarzt um seinen Kopf binden und ihm dann eine Spritze geben — und dann war Tyras tot. Nein — das durfte nicht sein. Tyras war noch gar nicht alt, und er gefiel ihm so sehr. Wenn er Vater bitten würde — — —

Am nächsten Tage, als es abends wieder heimwärts gehen sollte, bat und bettelte Jürgen so lange, bis sein Vater mit dem Förster sprach und dieser, wie es schien, erleichtert und gern Tyras von seiner Kette erlöste, ihn an die Leine legte und ihn Jürgen mitgab.

Mutti war etwas erstaunt über den Zuwachs, aber da Jürgen mit seinen Eltern in einem kleinen eigenen Häuschen wohnte, hatte der große Hund dort auch Platz.

Sie wurden zwei unzertrennliche Freunde, der kleine Junge Jürgen und sein großer brauner Jagdhund Tyras. In der Stadt hatte er keine Gelegenheit zum Wildern, und als er einmal hinter einem Huhn hinterherjagte, gab ihm Jürgen einen Klaps und hielt ihm eine tüchtige Strafpredigt. Tyras durfte einige Tage Jürgen

nicht begleiten und schien sehr traurig darüber. Jedenfalls verstand er die Strafe und nahm sie sich zu Herzen. Oft begleitete dann Tyras seinen jungen Herren zum Baden an den nahegelegenen See. Jürgen tollte dort mit seinen Kameraden zusammen am Strande und auch im Wasser und schwamm weit in den See hinaus.

Eines Tages jedoch — war es die Hitze gewesen oder fühlte sich Jürgen nicht ganz wohl —, da verließen den Jungen die Kräfte beim Schwimmen und er konnte nur noch einmal laut um Hilfe schreien, dann ging er unter. Oder wenigstens schien es so — niemand sonst, als nur der Tyras, hatte den Hilferuf seines kleinen Herrn gehört, denn stets verfolgte er ihn mit den Augen vom Ufer aus, wo er seine Kleidungsstücke bewachte — und Tyras, der große braune Jagdhund, fing laut und heftig an zu bellen, sprang ins Wasser und schwamm dorthin, wo sein Herrchen im Wasser verschwunden war.

Inzwischen hatten auch andere Leute den Zwischenfall gesehen und machten schnell ein Boot klar, um hinauszurudern. Doch Tyras war eher zur Stelle, faßte den versinkenden Jürgen und zog ihn dem Ufer zu. Bereits vorher aber erreichte sie das Boot, das beide, Jürgen und seinen tapferen Hund, aufnahm.

Jürgen erholte sich bald wieder und konnte mit seinem treuen Begleiter, dem er damals das Leben retten konnte und der ihn selbst nun vor dem Ertrinken bewahrt hatte, heimwärts ziehen, und ihre Freundschaft wurde nun noch herzlicher.

*

Wer weiß es?

Opa Müller feiert seinen 70. Geburtstag. Er freut sich sehr auf diesen Tag, denn die ganze Familie will sich an diesem schönen Fest in seinem Hause zusammenfinden. Als es nun so weit ist, schaut er auf alle Familienmitglieder, die um ihn versammelt sind, und sieht: die Großmutter, 2 Väter, 3 Mütter, 4 Kinder, 2 Enkelkinder, 1 Bruder, 1 Schwester, 2 Söhne, 2 Töchter, 2 Ehemänner, 3 Ehefrauen, 1 Schwiegermutter, 1 Vetter und 1 Kusine. Opa hat im Zimmer außer seinem und Omas Sessel nur sechs Stühle stehen. Trotzdem gab es für jeden der Gäste eine Sitzgelegenheit, ohne daß ein Stuhl fehlte. Wie war das nur möglich?

Das neue Buch

g. I. sumner: „die konkurrenz schläft nicht“, Hintergründe großer Verkaufserfolge, econ verlag, Düsseldorf

Ein Buch, das die Feststellung als Titel trägt, „die konkurrenz schläft nicht“, wird der vom Wettbewerbsdenken bis in die Träume verfolgte Kaufmann mit verzeihendem, am Ende gar ein wenig geringschätzigem

Lächeln ad acta legen wollen — in's Ablagekörbchen also, in das neben der Fülle intensiv bearbeiteten Schriftgutes auch jene Vielzahl ungebetener „Zugesandts“ landet, die vom Prospekt einer Reisegesellschaft über das Geheimnisvolle eines vermeintlichen Erfinders bis zu eben jenen Büchern reicht, von deren Lektüre der persönliche Erfolg abhängen soll. Als ob man nicht längst erfolgreich wäre! Als ob der „dank“ stark abgefallener Konjunktur zur Zeit fehlende Erfolg durch ein Buch zurückgerufen werden könnte, das einen solchen „Allgemeinplatz“ als Titel trägt!

Erst diese Vorab-Einstellung zu g. I. sumner's Pseudo-Autobiographie — übrigens auch ein glänzender kleiner „Trick“ des Autors — ist die rechte Voraussetzung dazu, nach wenigen Seiten leicht, bald stark angetan und schließlich gefesselt zu sein von — ja, wovon eigentlich?

Sumner vermittelt nichts Neues zum allgewaltigen Problem des allzeit lebendigen Wettbewerbs; seine Sprache ist gleichwohl zwingend, seine Argumentation überzeugend, seine gedankliche Entwicklung fordernd. „Ja, so ist es, so muß man es aneinanderreihen!“, so lautet die Feststellung, mal amüsiert, mal anerkennend, von Seite zu Seite, Kapitel zu Kapitel. Hat man einmal erfaßt, daß der Autor einem mit seinem Werk selbst ein grandioses Schnippchen moderner Verkaufskunst schlagen will, folgt man ihm lächelnd, trotz nunmehr geschärfter Kritik stetig bejahender. Man empfindet die leichte Hand des echten Könners, dem sein Handwerk zu ursprünglich und ehrenhaft — seriös! — erscheint, um es mit falschem Flitter preiswerten Geschwätzes zu umgeben.



Natürlich wissen wir alle, daß die Konkurrenz nicht schläft, natürlich weiß es auch der Verfasser. Das ungemein Gewinnende seiner von jeder Effekthascherei weit entfernten Betrachtungen: man sollte an die menschlichen Einfachheiten denken, die dem Tausch, dem Umwechseln selbst erarbeiteten oder erworbenen Gutes gegen Begehrtes zugeordnet sind.

Der junge Kaufmann wird dieses Buch deshalb mit echtem, unmittelbar empfundenem Gewinn erleben. Auf seinen ersten Wegen durch die hohe Kunst der Verkaufspraxis wird er sich des einen oder anderen Beispiels erinnern und der daran geknüpften Anregung bedienen. Der erfahrene Verkäufer wiederum wird mit einem Lächeln das Buch aus der Hand legen: „Natürlich ist es so; fast hätte ich es vergessen — das How to sale!“ Dr. W. B.

Tarjel Vesaas: „Die schwarzen Pferde“, Roman, aus dem Norwegischen übersetzt von Helen Uhlschmid, 317 Seiten, Ganzleinen, Verlag Styria, Graz-Wien-Köln.

Ambros Förmes hat nur eine Leidenschaft, und das sind seine Rappen. Ihretwegen macht er Schulden und verliert dadurch sein ganzes Hab und Gut. Ihretwegen findet er auch nicht den Weg zum Herzen seiner Frau, die ihn verläßt und nur aus Mitleid zu ihm zurückgekehrt, als er

im Elend gelandet ist. Die Rappen sind auch sein Schicksal, als er schwerkrank noch einmal seinen alten Hof aufsucht und vor der Stalltüre unter dem Gewieher der Pferde stirbt. Pferdenarren sind gleich dem Vater auch die Kinder, die erst durch dessen Ruin zur Besinnung kommen und in harter Arbeit ihre Leidenschaft zu überwinden suchen. Das Buch ist flüssig und spannend geschrieben, die Charaktere hervorragend geschildert. Dieser Ambros und sein Sohn Leiv gleichen in ihrer Art den trotzigen Wikingergehaltn der Sagas, die aufrecht ihren vom Schicksal bestimmten Weg bis zum bitteren Ende gehen müssen. Im Gegensatz dazu steht die Mutter, die als zweite Frau von Ambros Förmes ihr Los geduldig erträgt und um die Herzen der Kinder ringt, nach-



dem es ihr nicht gelungen ist, ihren Mann zu gewinnen und ihn vom Weg ins Verderben zurückzureißen. Den Freunden nordischer Literatur ist das bereits in 5. Auflage vorliegende Buch, dessen Autor seit Jahren zu den führenden Dichtern seiner Heimat Norwegen gehört, sehr zu empfehlen.

Dr. H. Gr.

Hans-Otto Meissner: „Reise richtig auch im Ausland“, 268 Seiten, 7,80 DM, Brühlscher Verlag Giessen

Für die Reisezeit gerade das richtige Buch! Es ist ja noch nicht allzu lange her, daß wir kaum über die Grenzen unseres Vaterlandes hinauszureisen wagten, ja, daß uns das überhaupt unmöglich war. Inzwischen hat sich draußen aber manches geändert, und selbst für den, der früher daran gewöhnt war, Auslandsreisen zu unternehmen, gibt es heute viel Neues. Hans-Otto Meissner, der als Diplomat, als Schriftsteller und Jäger, viele Länder dieser schönen Erde gesehen hat, ist wohl wie kein anderer dazu berufen, aus eigenen Erfahrungen zu schreiben und uns an diesen teilhaben zu lassen, um zu vermeiden, daß „man auffällt“ aus Gründen, die aus Unkenntnis des Landes, in das man reist, und seiner Gewohnheiten resultieren. Es ist sehr zu begrüßen, daß dieses an sich schon unterhaltsame kleine Werk geschrieben wurde, das auch jeder, der keine Auslandsreise vor sich hat, mit Interesse lesen und amüsant finden wird, wie viel mehr aber erst der, der in der Eisenbahn, im Auto, im Flugzeug oder zu Schiff ein anderes Land besuchen will. Der Umgang mit den Behörden, die fremde Speisekarte, die Geselligkeit und die Gewohnheiten des fremden Landes, der Verkehr mit Geschäftsleuten, wo man einen Campingplatz findet, und nicht zu vergessen, wie man im fremden Lande flirten kann, ohne unangenehm aufzufallen, — alles das erklärt Hans-Otto Meissner in geistreicher flüssiger Art, ohne aber lehrhaft den Zeigefinger zu erheben. Es ist bei allem ein hilfreiches Büchlein, das vielen die Auslandsreise vereinfachen wird und sie genußreicher erleben läßt.

cg



Egon Caesar Conte Corti: „Wenn...“, Sendung und Schicksal einer Kaiserin, 654 Seiten, 61 Abbildungen, Verlag Styria, Graz-Wien-Köln

Dieses umfangreiche Werk umfaßt Teile des bisher unveröffentlichten Tagebuches der Kaiserin Friedrich in den Jahren 1887/88, über dessen Vorhandensein bislang nur Vermutungen bestanden, und einen großen Teil des ebenfalls bisher unveröffentlichten Briefwechsels mit ihrer Mutter, der Königin von England.

Es gewährt einen tiefen, menschlich erschütternden Einblick in das tragische Schicksal einer Frau, die dazu bestimmt war, eine Krone zu tragen, einer Frau, die oft mißverstanden worden ist, die bei allem, vor allem aber im politischen Leben, zu allererst immer Frau war. Es ist aber zu gleicher Zeit ein geradezu sensationelles Dokument über die Unzulänglichkeit der großen Politik. Dieses Buch ist kein Frauenroman, sondern wird vielmehr alle diejenigen fesseln, die sich geschichtlich für das Geschick des deutschen Reiches in einer Zeit interessieren, zu der wir bereits den genügenden Abstand gefunden haben. Es ist aber gleichzeitig auch eine Rehabilitierung, menschlich sowohl als auch politisch, der so oft geschmähten und verleumdeten Kaiserin Friedrich. Das Verdienst dieses Buches und seines Verfassers, der das Erscheinen nicht mehr erlebte, ist es, daß hier zum ersten Male ein umfassendes und geschichtlich gültiges Bild entstand. Es ist aber auch insofern aktuell, als man erfährt, wie eine enge nationale und nationalistische Politik von Königen und Staatsmännern bereits damals den Grund dafür legte, was heute die Völker ausbaden müssen. Ein Werk, das aufhorchen läßt und aus dem die Lehren für das heute wieder ringende Europa gezogen werden sollten. In gediegenem Stil und doch lebhaft genug, um uns diese zwar vergangene aber für unsere Erkenntnisse lehrreiche Zeit verständlich zu machen, hat der Verfasser eine Arbeit vollbracht, die einer großen Anhängerschaft sicher ist.

cg



W. Schütz, Spedition

Die VA am Rhein

Nachdem im vorigen Jahr die traditionelle Sommerfahrt der Versuchsanstalt leider ausgefallen war, fand sich in diesem Jahr fast die gesamte Belegschaft der VA zu einem eintägigen Ausflug zusammen.

Die Tour begann am 4. Juni morgens um 10 Uhr in einem Autobus vom Bahnhof Remscheid aus und ging zunächst über die Autobahn in Richtung Rhein. Das erste Ziel war Linz, wo Mittag gegessen wurde. War die Fahrt bis hierher von strahlendem Sonnenschein begleitet gewesen, so zeigte sich am frühen Nachmittag, daß das Wetter es nicht ganz so gut mit uns meinte. Es bewölkte sich zusehends und schon in Königswinter, wo Kaffee getrunken wurde, regnete es. Daher wurde die Besteigung des Drachenfels zu einer feuchten Angelegenheit.

Ein Preiskegeln nach dem Kaffeetrinken erbrachte schöne Gewinne für jeden einzelnen. Nach einem Ausscheidungskampf zwischen der chemischen und physikalischen Abteilung gelang den Physikern die Revanche für die Niederlage, die sie vor zwei Jahren erlitten hatten.

Mit Freude konnten wir feststellen, daß der Regen uns unsere gute Laune nicht verderben konnte. Wir hatten einen landschaftlich schönen Teil des Rheins gesehen und waren dadurch für die letzte verregnete Etappe, die zum Diepenbach führte, entschädigt.

Dort wurde zunächst zu Abend gegessen und anschließend folgten noch einige Stunden mit Unterhaltung und Tanz. Zwar schlich sich der Frohsinn nur langsam in die Gemüter ein, aber als es gerade am gemütlichsten wurde, war die Zeit des Aufbruchs gekommen.

Alles in allem war es ein schöner Tag, die Organisation klappte vorzüglich und allen, die dazu beigetragen haben, daß diese Fahrt einen harmonischen Verlauf nehmen konnte, sei an dieser Stelle gedankt.

G. K.



... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros!

Jeder wird gerade in den vergangenen Monaten bemerkt haben, wie sehr wir uns bemühen, den Inhalt unserer Werkszeitung recht vielfältig zu gestalten — ohne dabei die Werksbelange zu vernachlässigen, um wirklich jedem etwas — und möglichst viel — zu geben und möglichst auch alle Wünsche zu erfüllen.

Wie schwer es aber ist, es jedem recht zu machen, haben wir gerade in letzter Zeit ebenfalls erfahren.

Als wir die Werkszeitung nur mit werksbezogenen Artikeln füllten und natürlich auch mehr Technisches brachten, das für uns alle von Interesse ist, hieß es: die technischen Artikel kommen uns zum Halse heraus! Aus unserer Mitte und Steckenpferd? Quatsch!

Dann haben wir den Inhalt aufgelockert. Die Kurzgeschichte wird allgemein begrüßt. Aber nun heißt es wieder: Ihr müßt viel mehr vom Werk bringen. Viel mehr Reiseberichte von Mitarbeitern. (In fast jeder Ausgabe steht einer!)

Von sieben Lesern meinte einer zu den Buchbesprechungen: Wozu Bücher besprechen? Ich lese keine! — Die anderen dagegen sind begeistert.

Kleine Wirtschaftskunde? Wozu? — Aber alle wollen, daß die Geschäftsleitung den jährlichen Geschäftsbericht zu lesen gibt, und denken nicht daran, daß sie kein Wort davon verstehen, wenn sie nicht einmal wissen, was Volkswirtschaft, was eine Kommanditgesellschaft, was eine Aktie, was Bilanz, was Preis, was Konjunktur und dergleichen bedeuten.

Die einen sagen: Witze? Die setzen das Niveau unserer Zeitung herab! — Die Mehrzahl: Witze gehören in jede Zeitschrift! Kann man doch überall sehen! Wir sind doch keine Mucker!

Die einen schimpfen, daß wir nichts vom Theater, nichts vom Film, nichts vom Sport bringen, die Kleingärtner freuen sich, daß sie für ihren Gartenbau einige Tips erhalten, andere rufen: Wo bleibt das Schachspiel!?

Die Schallplattenfreunde sind dankbar, daß sie nun etwas Genaueres über die Schallplatte erfahren, die anderen sagen:

Unsinn! Ich habe keinen Schallplattenapparat!

Immer wieder wird bemängelt, daß wir keine mehrfarbigen Titelbilder bringen; vielen gefallen die Schwarz-weiß-bilder viel besser.

Einige sagen: Struppi, du mußt in „und das meint Struppi“ viel mehr auf die Pauke hauen; es ist schon in Ordnung, was du schreibst; es hat ja sonst kein Mensch die Traute, etwas zu sagen; andere meinen: was wirklich zu sagen wäre, darfst du ja doch nicht sagen; wieder andere: Angst hast du nicht, aber es hat ja doch alles keinen Zweck, was du gut machen willst, machen andere wieder zuschanden.

So stehen wir immer zwischen Hangen und Bängen, um es nur jedem recht zu machen — es gelingt niemals — und sind bestrebt, möglichst viel zu bringen, damit jeder etwas findet, was er gern lesen möchte, haben bei allem aber wenigstens die Genugtuung, daß sich alle mit dem Inhalt der Werkszeitung beschäftigen, und das ist viel wert und lohnt die Arbeit.

In diesem Für-und-Wider das eine oder andere wird niemand behaupten können, daß wir uns scheuen, auch schwierige Probleme anzufassen; denn die sogenannten „heißen Eisen“ sind ja dazu da, daß man sie herzhaft anpackt und sie abkühlt, ganz abgesehen davon, daß dieses Wort bereits zu einem Schlagwort geworden ist und jede Lappalie, der man gern aus dem Wege gehen möchte, zu einem „heißen Eisen“ gestempelt wird.

Natürlich gibt es auch echte „heiße Eisen“, von denen wir hier schon einige behandelt haben. Wir konnten dies tun, weil wir das Vertrauen in unsere Neutralität besitzen, derzufolge unserem Bemühen keinerlei Schranken gesetzt sind.

Überhaupt Vertrauen: Wenn einer mal mit dem Meister oder Betriebsleiter ein paar freundliche Worte wechselt, ist er ein Radfahrer; wenn einer mal mit einem Anliegen zum Sozialamt oder zur Geschäftsleitung geht, wird gleich gemunkelt: was mag der dort schon wieder suchen!? Ja, es geht so weit, daß man den armen Kerl dann mit Fragen so lange quält, bis er tatsächlich, um Ruhe zu haben, seine ganz privaten Sachen preisgibt.

Warum sind wir denn so mißtrauisch? Die meisten sind nämlich viel kollegialer als

wir vermuten. Man darf ihre Kollegialitätsäußerungen nur nicht gleich durch Mißtrauen im Keime ersticken. Wir alle können doch ein Lied davon singen, wie dieses Mißtrauen sich wie ein Alpdruck auf einen ganzen Betrieb legen kann, daß die Stimmung auf den Nullpunkt herabsinkt und einer den anderen schief von der Seite ansieht.

Dagegen hilft allerdings nur eins: mehr Vertrauen zueinander, denn im Grunde hängen wir alle mehr aneinander als wir glauben, und das wiederum ist unsere

Stärke, weil wir eigentlich niemals allein sind, sondern immer jemanden finden, der uns in dieser oder jener Frage, in dieser oder jener Schwierigkeit zur Seite steht.

Dieses Vertrauen zueinander gilt es zu pflegen, und wir werden sehen, daß wir dabei viel besser fahren, als wenn wir uns durch Mißtrauen das Leben schwerer machen.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer *Struppi*

Der Kleingärtner

Die Erbsen wachsen jetzt schnell heran. Reiser nicht vergessen, damit sie gut daran ranken können. Die Pflänzchen müssen gut angehäufelt werden. Es macht sich viel Ungeziefer breit. Die saftigen süßen Hülsen liebt der Erbsenkäfer ganz besonders. Man spritzt dagegen mit Multanin-Staub. Auch der Erbsenwickler legt gern seine Maden in die Erbsenhülse. Gegen diesen kann man nochmals stäuben, damit die Maden erst gar nicht zur Entwicklung kommen.

Schlimm ist es mit den Nacktschnecken, die die Gemüsebeete ganz besonders lieben. Aber auch die Erdbeerpflanzen müssen oft daran glauben. Am besten streut man Düngekalk oder Ätzkalk um die gefährdeten Beete. Es gibt sehr gute Schneckenvernichtungspräparate. Man kann auch Bretter um die Beete legen, unter die sich die Schnecken verkriechen. Man streift sie dann in kochendes Wasser ab und gibt sie erkaltet den Enten und Hühnern, die sie sehr gern fressen.

Nicht zu vergessen ist jetzt das Lockern der Erde zwischen den Gemüsereihen und den Blumen. Der starke Regen verkrustet die Erde, und die Luft kann nicht in die tieferen Schichten eindringen.

Das Unkraut sollte stets mit der Wurzel ausgezogen, nicht nur abgerissen werden; nur so läßt es sich wirklich entfernen.

Kohl kann jetzt eine Kopfdüngung vertragen, ebenso alle Blattgemüse. Gemüse für den Winterbedarf soll nach dem

15. Juni nicht mehr gedüngt werden; es hält sich sonst nicht. Für Salat auf keinen Fall Jauche zum Düngen verwenden, sondern nur die üblichen chemischen Düngemittel.

Die Ernte von Rhabarber geht mit Ende Juni zu Ende; man düngt ihn dann am besten recht kräftig.

Erdbeeren gießt man nach der Ernte bei trockenem Wetter mit wenig Stickstoff enthaltender Düngesalzlösung.

Für die Obstbäume müssen jetzt Ringe aus Wellpappe als Fanggürtel gegen die Obstmade angelegt werden.

Alle wilden Schößlinge an Himbeeren, Sträuchern und Obstbäumen sollen jetzt entfernt werden, da sie die Entwicklung der Früchte beeinträchtigen.

Kohlrabi platzt leicht und die Knolle ist dann sehr anfällig und im Haushalt schlecht zu verwerten. Grund dafür ist Wassermangel. Während einer vielleicht einsetzenden Trockenperiode also die Kohlrabi bis zur Ernte stets bewässern.

Dadurch wird jede Wachstumsstockung verhindert und die Knollen bleiben voll und saftig.

Wir bitten alle Werksangehörigen, Änderungen der Wohnungsanschrift oder des Familienstandes doch immer sofort im Personalamt bekanntzugeben.

Jubilarfeiern



... in der Putzerei Stachelhausen

von links nach rechts: Friedrich König, Eugen Schilp, Eugen Herpel, der Jubilar Max Podwoiski (25 Jahre Mitarbeit), Karl Butschkau, Paul Kwiatkowski, Wilfried Hondrik, Otto Ackermann.

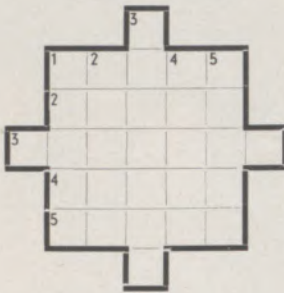
... bei der Werksaufsicht

von links nach rechts: Martin Weiss, Max Wingsch, Richard Rölle, Horst Klitzing, Adam Danz, Wilhelm Scherder, Johann Höller, Ludwig Göbel, Ludwig Kesting, Walter Gritzan, der Jubilar Wilhelm Leithäuser (50 Jahre Mitarbeit), Wilhelm Wenzel, Hermann Kösters, Max Löltgen, Kuno Schulz, Albert Kelbert, Johann Grabowski, Julius Wermeyer, Emil Leska, Walter Tillmanns, Heinrich Krause.



Etwas für die Rätselfreunde

Magische Figur



Aus den Buchstaben aaa - ddd - eeeeeee e - gg - ii - III - nnnnn - rr - ss - sind die Wörter nachstehender Bedeutung zu bilden und so in die Figur einzutragen, daß sie jeweils waagrecht und senkrecht gleichlauten:

1. Laubbaum
2. von Wasser umgebenes Land
3. Programmankündigung
4. Waffe
5. Not

*

Silbentauschrätsel

Warze - Bogen - Kantor - Kirschbaum - Vater - Tizian - Reitpferd - Dillsoße - Silo - Bügel - Bierglas - Henkel - Regen - Kongo - Schienbein - Hubert.

Bei obenstehenden Wörtern ist die erste Silbe derart durch eine der unten aufgeführten Silben zu ersetzen, daß neue Wörter entstehen. Die neuen Anfangsbuchstaben nennen bei richtiger Lösung einen Frauenberuf.

Au - Cel - Eis - En - En - Hü - Ka - Ker - Nil - Nuß - Ro - Rog - Se - Senf - Tan - Wein.

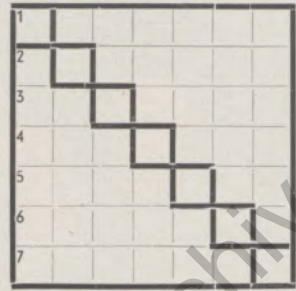
*

Spruchversteckrätsel

Wasser - Fragment - Ichthyosaurus - Vielfraß - Andernach - Trinkgeld - Undset - Guttapercha - Wendelstein - Nichte - Zuffenhausen - Riese - Bodensee - Rubin.

Jedem der vorstehenden Wörter ist eine Silbe zu entnehmen. Aneinandergereiht ergeben die herausgenommenen Silben bei richtiger Lösung den Anfang eines bekannten Liedes von Johann Martin Miller.

Füllrätsel



Aus den Buchstaben aa - bb - d - eeeeeee eeeeeee - ffffff - gg - h - ii - l - m - nnnn - oo - pp - rrrrr - sss - tt - uu - bildet man Wörter folgender Bedeutung, die man waagrecht bei den entsprechenden Zahlen in die Figur einträgt:

1. asiatisches Raubtier
2. Kupfermünze
3. blühende Wasserpflanze
4. Schreibgerät für Anfänger
5. Möbelstück
6. See im Salzkammergut
7. Monat

Bei richtigem Ausfüllen nennen die stark umrandeten Buchstaben der Diagonale ein Küchengewürz.

*

Auflösung des Füllrätsels aus Nr. 43

1	A	N	I	L	I	N
2	M	A	N	D	E	L
3	S	P	A	N	G	E
4	E	I	L	A	N	D
5	L	A	U	B	A	N

*

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 43

Waagrecht: 1. Elektra, 6. Tirol, 9. Sir, 11. Eid, 13. Hal, 14. Loos, 15. Sure, 16. Elm, 18. Sud, 19. Gas, 21. Birke, 22. Kantine
Senkrecht: 2. Eis, 3. Krim, 4. Tor, 5. Skelett, 7. Flieder, 8. Viola, 10. Varus, 12. Dom, 13. Hus, 17. Bart, 19. Gin, 20. Ski.

*

Auflösung des Silbenrätsels aus Nr. 43

1. Doggerbank, 2. Edersee, 3. Silbe, 4. Maiglöckchen, 5. Essen, 6. Natron, 7. Soda, 8. Clivie, 9. Hyroglyphen, 10. Erzgebirge, 11. Niederlande, 12. Elixier, 13. Notar.
Des Menschen Engel ist die Zeit

Das
schönste
Foto
des
Monats



Aufnahme:
Heinz Esser,
Bahnbetrieb
„Blüten“

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 11 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Die Fotothemen für die nächsten Monate sind: für Juli: „Kinder im Freien“, für August: „Tiere auf der Weide“. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats. Wir bitten, sich an die gestellten Themen zu halten.

Liebe Fotofreunde!

Wie vorausgesagt, war die Beteiligung am Fotowettbewerb mit dem heutigen Thema nach langer Zeit wieder sehr rege. Die Blütenpracht in Gärten und Parkanlagen hat doch viele zum Fotografieren veranlaßt. Gewiß ist das oben veröffentlichte Bild keine Idealaufnahme. Immer wirken beschnittene Motive unvollkommen, weil sie den Blick nicht ruhen lassen. Dieser Mangel war bei den meisten Einsendungen festzustellen. Auch ein Foto muß vollkommen „ausgelastet“ sein; das Motiv darf nicht so verlagert sein, daß das Auge keine Ruhe findet, oder wie hier, nur halbe Blüten zeigt, sodaß die Gefahr besteht, daß das Bild nicht wirkt und nichtssagend bleibt. In unserem Falle hat es gerade noch so „hingehauen“, und es war das beste, das zu finden war. Die Urlaubsmonate sind bereits angebrochen, und da gibt es Gelegenheiten in Hülle und Fülle, um auch für die nächsten Fotothemen entsprechende Motive zu finden.

Viel Glück also!

Euer Fotofreund

Es haben geheiratet

Hans-Udo Dörper, Putzerei Papenberg - Gerda Weber, am 14. Mai 1955
 Günter Neuhaus, Krankenkasse - Hannelore Göbel, am 21. Mai 1955
 Josef Versen, Formerei Stachelhausen - Anneliese Hecht, Kernmacherei Papenberg, am 27. Mai 1955
 Herbert Cloppenburg, Putzerei Papenberg - Annemarie Hedtke, am 28. Mai 1955
 Heinrich Neugebauer, Putzerei Stachelhausen - Anneliese Gärtner, am 3. Juni 1955

Ins Leben traten ein

Ulrike, Tochter von Willi Weichbrodt, Gewindeschneiderei Papenberg, am 12. Mai 1955
 Rolf, Sohn von Heinz Windgassen, Formerei Papenberg, am 15. Mai 1955
 Edelgard, Tochter von Werner Schwerdtfeger, Formerei Papenberg, am 15. Mai 1955
 Regina, Tochter von Günter Goldstein, Formerei Papenberg, am 15. Mai 1955
 Martin, Sohn von Ernst Lubitz, Kupol Papenberg, am 17. Mai 1955
 Herbert, Sohn von Andreas Weinstein, Maschinenhalle Stachelhausen, am 23. Mai 1955
 Gudrun, Tochter von Karl-Heinrich Salmen, Maschinenbetrieb, am 27. Mai 1955
 Heidrun, Tochter von Otto Thiel, Gewindeschneiderei Papenberg, am 29. Mai 1955
 Kornelia, Tochter von Hans-Walter Hennig, Putzerei Papenberg, am 31. Mai 1955

Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

Helmut Freseemann, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Horst Fritz, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Hermann Stix, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Anton Augenstein, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Johann Gans, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Franz Heyl, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Kurt Schoppik, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Günter Kuhl, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Hans Joachim Meyke, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Reinhard Schikowski, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Wilhelm Reinhardt, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Werner Drimecker, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 13. April 1955
 Bruno Kruschinski, Hilfsarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. April 1955
 Walter Rusch, Hilfsarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. April 1955

Horst Witte, Hilfsarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. April 1955
 Erwin Wierum, Hilfsarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. April 1955
 Horst Schulz, Hilfsarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. April 1955
 Burkhard Genetowski, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 15. April 1955
 Gustav Jurkuhn, Gußrichter, Richterei Papenberg, am 16. April 1955
 Johann Eichler, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 19. April 1955
 Rudolf Frenzke, Spitzendreher, Halle Süd, am 20. April 1955
 Erich Zühlke, Transportarbeiter, Temperei Papenberg, am 21. April 1955
 Heinz Herrmann, Maurer, Baubetrieb, am 21. April 1955
 Erna Theis, Werksaufsicht, am 21. April 1955
 Siegmund Laabs, Kernmacherei Stachelhausen, am 22. April 1955
 Willi Eulenborn, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 25. April 1955
 Günther Auerbach, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 25. April 1955
 Martin-Alfred Weiss, Feuerwehrmann, Werksaufsicht, am 25. April 1955
 Walter Kell, Putzer, Richterei Papenberg, am 25. April 1955
 Artur Wagner, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 25. April 1955
 Herbert Simon, Putzer, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 25. April 1955
 Ludwig Hinsel, Kranfahrer, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 25. April 1955
 Friedrich Schönhoff, Hilfsarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 25. April 1955
 Otto Moed, Sortierer, Putzerei Papenberg, am 28. April 1955
 Alfred Stüwe, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 28. April 1955
 Paul Schumann, Hilfsarbeiter, Kernmacherei Stachelhausen, am 29. April 1955
 Rudolf Schäfer, Vorkalkulation Papenberg, am 1. Mai 1955
 Hans Kachelmaier jr., Techniker, Techn. Büro Stachelhausen, am 1. Mai 1955
 Bernd Schulz, Reparaturschlosser, Reparaturbetrieb Papenberg, am 2. Mai 1955
 Johannes Puck, Putzer, Putzerei Papenberg, am 2. Mai 1955
 Wolfgang Misch, Putzereiarbeiter, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 2. Mai 1955
 Kurt Thielsch, Putzereiarbeiter, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 2. Mai 1955
 Karl-Heinz Wagemeyer, Schweißer, Schweißerei Stachelhausen, am 2. Mai 1955
 Kurt Schmitt, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 2. Mai 1955
 Erich Käsemann, Putzereiarbeiter, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 3. Mai 1955
 Adam Kipper, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 3. Mai 1955
 Wilhelm Rauschenberger, Modellschreiner, Mech. Werkstätten Stachelhausen, am 4. Mai 1955
 Otto Zapp, Spitzendreher, Halle Süd, am 4. Mai 1955

† Wir nahmen Abschied von †

Adrian Kilian

Sohn von Kurt Kilian, Formerei Papenberg, 2 Jahre alt, am 14. Mai 1955

Gustav Losekam

Pensionär, 90 Jahre alt, am 7. Juni 1955

Bodo Missullis

Sohn von Hermann Missullis, Temperei Papenberg, 1 Jahr alt, am 8. Juni 1955

Theodor von Brackel, Ofenarbeiter, Kupolofen Papenberg, (Wiedereintritt) am 4. Mai 1955
 Wilhelm Janßen, Gießereiarbeiter, Gießerei Stachelhausen, am 4. Mai 1955
 Ernst Wünsch, Gießereiarbeiter, Gießerei Stachelhausen, am 4. Mai 1955
 Walter Weiberg, Gießereiarbeiter, Gießerei Stachelhausen, am 4. Mai 1955
 Heinrich Janßen, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 4. Mai 1955
 Alfred Schulz, Ofenarbeiter, Kupolofen Papenberg, am 4. Mai 1955
 Ernst Karstaedt, Ofenarbeiter, Kupolofen Papenberg, am 4. Mai 1955
 Rolf Giese, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Rolf Bandmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Eberhard Lübeck, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Horst Reinen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Werner Onken, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Karl Seddig, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Manfred Heintke, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Kurt Laser, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Adolf Krtsch, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Günter Scholz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Alfred Ohls, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Werner Athen, Transportarbeiter, Temperei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Gerhard Krüger, Richter, Putzerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Manfred Schriever, Richter, Putzerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Martin Paprotta, Richter, Putzerei Papenberg, am 4. Mai 1955
 Franz Rosga, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 4. Mai 1955
 Paul Knetsch, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 9. Mai 1955

Claus Puck, Putzereiarbeiter, Putzerei Papenberg, am 9. Mai 1955
 Mia Schoch, Werksaufsicht, am 9. Mai 1955
 Willy Breidenbach, Feuerwehrmann, Werksaufsicht, am 9. Mai 1955
 Edith Krause, Bürokräft, Lohnbuchhaltung, am 9. Mai 1955
 Hildegard Fröhlich, Bürokräft, Lohnbuchhaltung, am 9. Mai 1955
 Ulrich Maruhn, Reparaturschlosser, Reparaturbetrieb Papenberg, am 10. Mai 1955
 Johannes Flink, Schleifer, Halle Süd, am 10. Mai 1955
 Wilhelm Bünjer, Fräser, Halle Süd, am 10. Mai 1955
 Eifriede Beyer, Kernmacherein, Kernmacherei Stachelhausen, am 10. Mai 1955
 Konrad Börner, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 11. Mai 1955
 Gerhard Kloske, Gußrichter, Richterei Papenberg, am 12. Mai 1955
 Brigitte Wiegand, Fotogehilfin, Versuchsanstalt, am 12. Mai 1955
 Kurt Neumann, Transportarbeiter, Mech. Werkstätten Stachelhausen, am 13. Mai 1955
 Hans Walter Hennig, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 13. Mai 1955
 Sigrid Körner, Stenotypistin, Stahlguß-Verkauf, am 16. Mai 1955
 Eva Krause, Hausgehilfin, Lehrlingsheim, am 16. Mai 1955
 Günter Bösl, Buchbinder, Druckerei, am 16. Mai 1955
 Herbert Kalbitzer, Putzer, Putzerei Papenberg, am 16. Mai 1955
 Helmut Herrmann, Putzer, Putzerei Papenberg, am 16. Mai 1955
 Ernst Fichtelmann, Transportarbeiter, Kernmacherei Papenberg, am 16. Mai 1955
 Josef Steinborn, Spitzendreher, Halle Süd, am 16. Mai 1955
 Erwin Cronewaldt, Elektroschweißer, Putzerei Stachelhausen, am 17. Mai 1955
 Willi Bollke, Transportarbeiter, Kernmacherei Papenberg, am 18. Mai 1955
 Rudi Frohnhaus, Transportarbeiter, Temperei Papenberg, am 18. Mai 1955
 Ernst Heinrich, Rommler, Putzerei Papenberg, am 20. Mai 1955
 Friedrich Sornberger, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 23. Mai 1955

Unsere Jubilare im Juli

25 Jahre Mitarbeit



Karl Burk
 Kernmacher
 Stahlgußformerei Stachelhausen
 am 5. Juli 1955

50 Jahre Mitarbeit



Gustav Heinrichs
 Kranfahrer
 Elektroschmelzerei Stachelhausen
 am 3. Juli 1955

25 Jahre Mitarbeit



Otto Schlüter
 Karusselldreher
 Karusselldreherei Stachelhausen
 am 24. Juli 1955



Hier

lachen

wir



Man denke nicht, daß nur Professoren zerstreut sind. Kennen Sie nicht die Geschichte von dem Fuhrmann, der sich vor lauter Zerstretheit statt des Gauls vor den Wagen spannte? Nein? Nun, er merkte seinen Irrtum erst, als er versuchte zu wiehern."

*

„Was? Gehaltserhöhung wollen Sie? Sie könnten glänzend auskommen mit Ihren Bezügen, wenn Sie sich entsprechend kleiden würden!“ — „Gewiß, Herr Direktor, aber ich bin nun einmal kein Anhänger der Nacktkultur!“

*

Er: „Liebling, wird dein Vater sich nicht wundern, daß wir so lange in der Laube sitzen?“

Sie: „Nein, Liebster, der hält den Finger auf das Loch im Wasserrohr und wartet, bis ich mit dem Klempner wiederkomme.“



„Hallo, Dienstmann!“

„Der Herr wünscht?“

„Nehmen Sie diesen Köter und bringen Sie ihn zu meiner Frau. Da kriegen Sie zehn Mark Finderlohn. Sieben bringen Sie mir, drei können Sie behalten. Wenn Sie sich geschickt anstellen, dann können wir das Geschäft öfter machen.“

Zwei Fechtbrüder tippeln über die Landstraße und finden eine Mark.

„Was machen wir mit dem vielen Geld?“

„Weißte was? Wir kaufen für 95 Pfennig Schnaps und für 5 Pfennig Brot!“

„Ausgeschlossen! Wozu so viel Brot?“



Frau Pieper geht mit ihrem Töchterchen zum Konzert. Am meisten imponiert der Kleinen der Mann mit der Baßgeige. Nach einiger Zeit fragt sie:

„Mutti, wenn der Mann den Kasten durchgesägt hat, gehen wir dann nach Hause?“

*

„Haben Sie heute abend was vor?“ fragt der Chef die Stenotypistin nach dem Diktat. „Nein“, haucht die junge Dame und schlägt erwartungsvoll errötend die Augen nieder. „Das ist ja fein“, lächelt der Chef, „dann versuchen Sie doch mal, heute zeitig schlafen zu gehen und morgen pünktlich im Büro zu sein!“

*Franz denkt
grad an seine
Braut.....*



*als er sich auf
den Daumen haut*

