

Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID





*Zu
unserem
Titelbild*

Das Titelbild zeigt die im Augenblick wohl modernsten Maschinen für die Kernezeugung. Die vier Automaten, die vor einiger Zeit in der Kernmacherei Papenberg aufgestellt wurden, arbeiten nach dem Kohlensäureverfahren.

Der Einsatz dieser Automaten brachte eine wesentliche Verbesserung der Arbeitsbedingungen sowie der Qualität der Kerne gegenüber den bisher üblichen Fertigungsverfahren mit sich.

Auf einem Automaten sind jeweils drei Kerneinrichtungen in Betrieb. Auf dem rotierenden Tisch der Maschine finden gleichzeitig drei Arbeitsgänge statt. Während in die erste Kerneinrichtung Sand eingeschossen wird und die Kerne in der zweiten Einrichtung mittels Kohlensäure ausgehärtet werden, hat sich die dritte Einrichtung selbsttätig geöffnet und die fertigen Kerne können entnommen werden. Nach der Entnahme der Kerne dreht sich der Tisch automatisch um eine Kerneinrichtung weiter und die geschilderten Arbeitsgänge wiederholen sich. Der Arbeitstakt der Maschine kann verzögert und beschleunigt werden. Die die Maschine bedienende Frau braucht nur die fertigen Kerne abzunehmen.

Das Verfahren erfüllt durch die absolute Maßgenauigkeit der Kerne sowie den hohen Ausstoß in ausgezeichnete Weise die Forderungen einer mechanisierten Formerei.

INHALT DIESER AUSGABE

Seite

Gedanken nach den Ferien	3
Einführung der überprüften Arbeitsbewertung	5
Kontrolle der Sonntagsarbeiten	6
Moderne Maschinen für unsere mechanischen Werkstätten	6
Keine volle Kostenrechnung bei den Krankenhäusern	8
Qualitätsstelle - Versuchs- und Forschungs- anstalt - Zentralstelle für Materialprüfung und -entwicklung	9
Sicherheitskappe - dein Lebensretter	10
Wo bleiben die Sozialabzüge?	10
Neues Heim für unsere Italiener	11
Und das meint Struppi	14
Die Entwicklung der deutschen Edelstahlindustrie	16
Lieber einen Helm tragen als einen Kopfverband	18
Unsere Jubilare	20
Geboren - verheiratet - gestorben	22

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redakteur:

Herbert Goretzki / Remscheid

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch / Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach / Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberger / Werkstoffotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Gedanken nach den Ferien

Dr. W. Busch

In diesen Tagen kehren die letzten Urlauber zurück, manche mit etwas grämlichen Gesichtern wegen der gar zu feuchten Ferientage, die größeren Lebenskünstler voll Zufriedenheit ob der genossenen Ruhe, hoffentlich alle gemeinsam mit dem Vorsatz, nun wieder fröhlich in die Hände zu spucken.

Die Männer unseres Instandhaltungs- und des Baubetriebes haben wiederum die Wochen des Stillstandes der Produktion zu achtsam fleißiger Arbeit genutzt. Neben umfangreichen Reinigungs- und Überholungsarbeiten sind – nun zum Teil schon dem Auge verborgen – Fundamente überbaut, umfangreiche Installationen fertiggestellt und Montagen in Angriff genommen worden. Es war wie stets ein Wettlauf mit der Zeit. Wenn die Inbetriebnahme der großen Neuanlagen – vor allem in Papenberg – termingerecht gelingen soll, werden auch die kommenden Monate angefüllt sein mit Bergen an Mühen, Sorgen und Arbeit.

Der Laie vermag sich gewiß nur in den seltensten Fällen ein Bild davon zu machen, was solche großen Neuanlagen an rechtzeitigem, sorgfältigem Vorausplanen erfordern. Er wird eines Tages den angesichts der sehr großen Anschaffungskosten und Empfindlichkeit der neuen Aggregate eingehenden Bedienungsanweisungen lauschen, ungeduldig, endlich auf den Knopf drücken zu können.

Es ist schade und angesichts des hohen fachlichen Könnens unserer Ingenieure ungerecht, daß wir Kinder dieser Zeit uns zumeist mit solcher Unbekümmertheit und Selbstverständlichkeit wahrer technischer Wunderwerke bedienen, ohne uns bewußt zu werden, was an menschlicher Leistung, an geistigem Vermögen dahintersteht. Woran liegt das eigentlich? Sind wir so abgebrüht, so verwöhnt, so gleichgültig, oder wappnen wir uns vielleicht nur unbewußt mit dieser zur Schau getragenen Gelassenheit, weil wir anders mit diesem an uns vorüber und über uns hinweg brausenden Sturm der Entwicklung nicht fertig zu werden fürchten?

Wahrscheinlich ist es dieses Letztere – und sehr wahrscheinlich liegt da auch die Wurzel zum ärgsten Übel dieser Zeit, der Hinwendung zum rein Materialistischen. Uns sind die am eigenen kleinen Ich meßbaren Maßstäbe in den

zurückliegenden paar Jahrzehnten verloren gegangen. Kaum ein Tag, an dem nicht ein neues „Unfaßbares“ geschieht. Die Methode unserer Kindheit, etwas begreifen zu lernen, indem wir es, den Gegenstand, die Welt um uns „be-griffen“, versagt schon längst. Ach, wäre das beruhigend, einmal den allabendlich am Himmel eilenden, so minutiös fahrplanmäßigen Satelliten „Echo 1“ be-greifen zu können! Ein kluger Mann hat dazu vor wenigen Wochen einmal gesagt: „Wir haben es schon großartig weit gebracht, wir Menschen; nur im Verhältnis zueinander befinden wir uns noch im Zeitalter der Steinzeit.“

Haben wir etwa recht begriffen, woher uns eigentlich diese ungeahnte, angesichts des totalen Zusammenbruchs doch einfach unglaubliche wirtschaftliche Blüte gekommen ist? Man bekommt auf diese Frage hundert Antworten – vom selbstbewußten „Durch unseren Fleiß“ bis zum sarkastischen: „Durch Stalin, der die Amerikaner von ihrer Gefühlsduselei gegenüber Rußland befreite“. In beiden Äußerungen steckt ein Körnchen Wahrheit, aber das ist auch alles! Gerade wir in unserem zerschundenen Land haben nach dem Kriege jahrelang über den drückenden Sorgen um das tägliche Brot gar nicht den Blick dafür gehabt, ihn gar nicht haben können, daß das Kriegsende zum vielleicht größten Umbruch in der Geschichte der Menschheit überleiten mußte, zu einer weltumspannenden Neuordnung der Machtbereiche, überwältigenden Vorgängen unbegreiflichen Ausmaßes, deren Nahtstelle von Nord nach Süd – und mitten durch Deutschland geht!

Daß es uns gut geht, seltsam und trügerisch zugleich, ist letztlich Zufall. Wohnten wir in einer Stadt an der Zonengrenze, wäre uns das begreiflicher, weil wir beim sonntäglichen Spaziergang den Stacheldraht berühren, uns der Nähe einer anderen Möglichkeit der Grenzziehung im Jahre 1945 vergewissern könnten. Wer die Dokumente von Jalta kennt, weiß, daß außer den Franzosen keine westliche Macht besatzungs-„freudig“ war. Die Thüringer wissen seit 15 Jahren, wohin das führte. –

An anderer Stelle in diesem Heft werden sachkundige und klare Auskünfte über die Auswirkungen der unlängst beschlossenen

Lohnerhöhungen gegeben. Das geht jeden an, und mancher wird mit der Lektüre jenes Artikels begonnen haben. Warum auch nicht? Wir alle wollen leben, fast alle haben Jahre ihres Lebens in Not und Angst, Sorge und nicht selten bänglicher Armut verbracht. Unser Hunger nach freiheitlichem Leben ist längst nicht gestillt. Materielles Wohlergehen ist dabei nicht die unwesentlichste Voraussetzung. Am immer allgemeiner werdenden Wohlergehen nicht teilnehmen können, ist fast ein Zeichen der Untüchtigkeit. Die Vorstellung, daß es einmal beinahe so etwas wie Stolz erweckte, dem „Proletariat“ anzugehören, würde bei der jungen Generation ein unglaubliches, am Ende gar mitleidiges Kopfschütteln auslösen. Kann es ernstlich jemanden geben, der diese freilich unfaßbar schnelle Entwicklung zum Wohlergehen nicht mit heller Freude, mit aufrichtiger Beglückung verfolgte? Nur ein Verrückter könnte sich da empören!

Aber was nützte uns all dieser materielle Fortschritt, wenn es uns an der inneren und äußeren Freiheit fehlte – vor allem an der inneren! Was wäre der Batzen Geld auf der einen Hand und die andere insgeheim geballt in der Tasche ob der Knute, die uns trieb, ob des Terrors, der uns „lehrt“, was wir zu glauben und zu sagen hätten. Wie wäre das, wenn wir allesamt – seien wir doch ehrlich: immer noch voll kindlichen Staunens, das uns so gut zu Gesicht steht – anstatt bunte Postkarten von unseren frohen Ferienreisen zu verschicken, die Welt an unseren Grenzen vernagelt gefunden hätten?

Es wäre segensreich; wir alle nähmen ein Stück mit von diesem beglückenden Begreifen unserer Freiheit – mit in den Alltag, der nun wieder begonnen hat. Die selbstverständliche Last der Pflichten würde uns weniger bedrücken, ließ sich leicht, am Ende gar fröhlich tragen, weil ihre Erfüllung die Tür zu neuen Ferienfreuden öffnen hilft.

Die Zahl der Urlauber, deren Ziel im Ausland lag, war in diesem Jahr besonders groß. Wir Kinder eines nebel- und regenreichen Landes haben zu allen Zeiten den Weg in jene Gebiete gesucht, in denen die Sonne ihre belebende Kraft nachgerade verschwendet. Ob es allen Italienfahrern unter uns zur rechten Zeit eingefallen ist, daß dies also die Heimat unserer dunkelhaarigen Nachbarn am Arbeitsplatz ist? Zur rechten Zeit, d. h. nicht, wenn sich Beispiele der dort vielfach noch vorhandenen, für uns kaum mehr vorstellba-

ren Armut boten, sondern, wenn die große Geschichte dieses Landes und seiner Bewohner spürbar wurde, wenn die bezaubernde Schönheit der Landschaft einem den Atem verschlug? Haben wenigstens einige von uns begriffen, was es heißt, diese Wärme, diese Farben, diese Buchten, Hügel und Berge zu vertauschen mit dem kargen Dasein einer Massenunterkunft in unserem fremden Land? Wir sollten ihnen wirklich die kleinen Erleichterungen und Annehmlichkeiten nicht neiden, die das Fernsein von Heimat und Familie unzulänglich erleichtern helfen. Bei rechter Betrachtung – vergessen wir das doch nicht! – helfen sie jeder und alle gemeinsam uns, das Übermaß an Arbeit und Pflicht zu bewältigen, ohnedem wir nicht so erfolgreich schaffen könnten zu unserem eigenen Nutzen, für unser aller gemeinsame Freiheit.

In die Geschäftsleitung berufen

Am 20. Juli dieses Jahres ist Herr Direktor Dipl.-Ing. Kurt Zimmermann, der Nachfolger von Herrn Direktor C. A. Knüttel, in die Geschäftsleitung der BSI berufen und ihm Prokura erteilt worden. Zugleich hat Herr Dipl.-Ing. Fritz Rubensdörffer die Gesamtleitung der Werksabteilung Stachelhausen übernommen, und Herrn Dipl.-Ing. Hans-Martin Kühn ist die Leitung der Schmelzerei Stachelhausen übertragen worden.

Neueinstellung von Lehrlingen am 1. April 1961

Wie allen Werksangehörigen bekannt ist, bietet die Bergische Stahl-Industrie die Möglichkeit der Ausbildung von Lehrlingen in vielen Berufen. Auch am 1. April 1961 werden wieder eine Reihe von Jugendlichen eingestellt werden. Es empfiehlt sich daher, daß die Eltern von zur Schulentlassung kommenden Jugendlichen sich schon jetzt mit unserem Ausbildungsleiter Kachelmaier in Verbindung setzen, damit ein Lehrplatz gesichert wird. Herr Kachelmaier steht allen Eltern mit Rat und Tat gern zur Verfügung.

Einführung der überprüften Arbeitsbewertung

In allen unseren Betrieben ist inzwischen bekannt geworden, daß mit der Tariflohnerhöhung in Höhe von 8½% ab Juli 1960 die überprüfte Arbeitsbewertung umgebaut wurde. Damit ist eine sehr umfangreiche Arbeit zum Abschluß gekommen.

Von Anfang Mai 1959 bis Mitte Januar 1960 hat die Bewertungskommission einen Vorschlag für die neuen Wertzahlen erarbeitet und in die Betriebe zur Überprüfung gegeben. Bei der nicht kleinen Anzahl von Einsprüchen erwies es sich als zweckmäßig, zuerst die beiden großen Produktionsbetriebe Papenberg und Stachelhausen zu überprüfen. Dadurch wurde auch eine Linie für die Gemeinschaftsbetriebe gefunden. Diese Überprüfungen wurden Mitte Juni zum Abschluß gebracht.

Da die Kündigung der Tarifverträge zum 30. Juni 1960 anstand, die Einführung der überprüften Arbeitsbewertung aber nur zum gleichen Zeitpunkt möglich war, entstand ein erheblicher Zeitdruck. In ziemlich kurzer Frist mußte der neue Geldwert, das ist Grundlohn plus Punktwert, gefunden werden. Dabei galt es zu berücksichtigen, daß sich an keiner Stelle die alten Löhne verringerten und die Tariflohnerhöhung in dem von den Tarifpartnern gewollten Umfang an allen Plätzen zum Tragen kam.

Gleichzeitig wurde ein Großteil der Prämien gekürzt und deren Berechnung auf eine andere Basis gestellt. Dadurch wird ein wesentlich ruhigerer Verlauf der Prämien gewährleistet. In der Vergangenheit haben die oft sehr schwankenden Prämien Anlaß zur Kritik gegeben. Der stabile Grundlohn und die jetzt stabileren Prämien sichern ein gleichbleibenderes Einkommen.

In den letzten Jahren waren an mehreren Stellen gewisse Zulagen zu den Arbeitswertsätzen gegeben worden. Es galt jetzt, diese Zulagen in die neue Arbeitsbewertung einzubauen und die dafür erforderlichen besonderen Rechnungsvorgänge abzuschaffen. Das war mit Rücksicht auf die künftige Lohnabrechnung mittels Lochkartenverfahrens notwendig.

Eine Sonderbehandlung erforderte die bisher gezahlte Lohnfacharbeiterzulage (Lofaz). Wegen ihrer Höhe war der Einbau in die Be-

wertung nicht möglich. Allerdings mußte diese Zulage gleichfalls gekürzt werden und wird nicht mehr wie bisher in drei unterschiedlich hohen Gruppen gezahlt, sondern beträgt einheitlich 21 Pfg je Stunde. Diese Zulage wird künftig nicht mehr getrennt in der Monatsabrechnung ausgewiesen, sondern direkt dem Lohnsatz per Stunde zugeschlagen.

Die Akkorde wurden in ihrem Faktor so erhöht, daß im Durchschnitt eine Lohnerhöhung von 20 Pfg herauskommt.

Alle Überlegungen mußten sehr sorgsam angestellt und anschließend mit unserem Betriebsrat beraten werden.

Das alles hat Zeit gekostet, mehr Zeit, als ursprünglich dafür vorgesehen war und zur Verfügung stand. Allein aus diesem Grunde war es notwendig, im Monat Juli allen Werksangehörigen einheitlich einen Zuschlag von 20 Pfg je Stunde zu geben.

Die Tarifpartner hatten bei ihren Verhandlungen einen solchen Zuschlag nicht vorgesehen. Vielmehr sagt das Abkommen:

Die Tariftlöhne für die Zeittlöhner über 21 Jahren erhöhen sich in den einzelnen Gruppen wie folgt:

Gruppe 01, 02 und 1	um 12 Pfg
Gruppe 2 (Hilfsarbeiter)	um 14 Pfg
Gruppe 3 (sonstige angelernte Arbeiter)	um 15 Pfg
Gruppe 4 (angel. Spezialarbeiter)	um 16 Pfg
Gruppe 5 (Facharbeiter)	um 17 Pfg
Gruppe 6 (Qualifiz. Facharbeiter)	um 19 Pfg

Es besteht deshalb nur ein Anspruch auf Lohnerhöhung in Höhe der vorstehenden Sätze. Deshalb ist es durchaus möglich, daß die Lohnerhöhung nach dem 1. August 1960 nicht immer 20 Pfg ausmacht.

Wie aus diesen Darlegungen hervorgeht, war mit der Umstellung wirklich eine Reihe von Problemen verbunden. Es ist versucht worden, alle anstehenden Fragen zu regeln. Mit Sicherheit werden sich auch in Zukunft noch weitere Probleme einstellen. Aber das hat keine große Bedeutung. Bei der bisherigen guten Zusammenarbeit innerhalb der Bewertungskommission werden auch alle kommenden Fragen gelöst werden.

R. B.

Kontrolle der Sonntagsarbeiten

Vor einigen Wochen wurde bei uns durch Beamte des Staatlichen Gewerbeaufsichtsamtes eine Kontrolle der Sonntagsarbeit durchgeführt.

Der Arbeits- und Sozialminister von Nordrhein-Westfalen hat an die Staatlichen Gewerbeaufsichtsämter einen Runderlaß gerichtet, in dem diese Betriebskontrollen gefordert werden. Der Minister ist der Meinung, daß die Vorschriften der Gewerbeordnung zur Regelung der Arbeit an Sonn- und Feiertagen in der Praxis zu weit ausgelegt werden. Die Gewerbeordnung läßt folgende Ausnahmen zu:

- a) Arbeiten zur Reinigung und Instandhaltung, durch die der regelmäßige Fortgang des eigenen oder eines fremden Betriebes bedingt ist.
- b) Vorbereitungsarbeiten, von denen die Wiederaufnahme des vollen werktäglichen Betriebes abhängig ist.
- c) Arbeiten, die zur Verhütung des Verderbens von Rohstoffen oder des Mißlingens von Arbeitserzeugnissen erforderlich sind.

Um eine genaue Einhaltung dieser Bestimmungen zu überprüfen, müssen die Staatlichen Gewerbeaufsichtsämter unvermutete Kontrollen in den Betrieben durchführen, um Art und Umfang der Sonntagsarbeit auch unmittelbar festzustellen und gegebenenfalls auf eine Einschränkung hinzuwirken.

Wir sind angewiesen worden, bis zum 10. eines jeden Monats die geleistete Sonn- und Feiertagsarbeit des Vormonats nach folgendem Muster an die Gewerbeaufsicht zu melden:

Datum:

Anzahl der Beschäftigten:

Dauer der Beschäftigung, von: bis:

Art der Arbeit:

Aus dieser kurzen Darlegung ist zu entnehmen, daß die Sonn- und Feiertagsarbeit in Zukunft scharf überprüft werden wird und unter Umständen die angedrohten Strafen der Gewerbeordnung gegen uns zur Anwendung kommen werden.

Diese Tatsachen verpflichten jetzt die zuständigen Vorgesetzten, genau zu überlegen, ob die angeordnete Sonn- oder Feiertagsarbeit bei einer unvermuteten Kontrolle durch Beamte des Gewerbeaufsichtsamtes anerkannt wird. Damit ist sicher eine gewisse Einschränkung der bisher verfahrenen Sonntagsarbeit verbunden.

Neue moderne Maschinen für unsere mechanischen Werkstätten

In besonderem Maße haben wir uns jetzt auch der Verjüngung und Modernisierung unseres Werkzeugmaschinenparks zugewandt. Heute schon verfügen wir als Gießerei über leistungsfähige und umfangreiche Bearbeitungsmöglichkeiten, und wir beabsichtigen für die Zukunft einen weiteren Ausbau. Dazu wurde eine langjährige Vorausplanung ausgearbeitet. In der letzten Zeit sind bereits einige wertvolle Maschinen angeliefert und in Betrieb genommen worden oder befinden sich noch in der Montage. Es sind dies:

1. eine halbautomatische Achtspindlige Bohrmaschine, Standort: Bäckerbau Saal 2a,
2. eine Universal-Werkzeug-Frä- und Bohrmaschine, Standort: Werkzeugmacherei,
3. ein Waggerecht-Bohr- und Fräswerk (Tischbohrwerk), Standort: Saal 2a
4. eine mechanische Auswuchtmaschine, speziell für die Bremsscheibenanfertigung, Standort: Saal 2a

Darüberhinaus sind bereits bestellt und werden in Kürze geliefert:

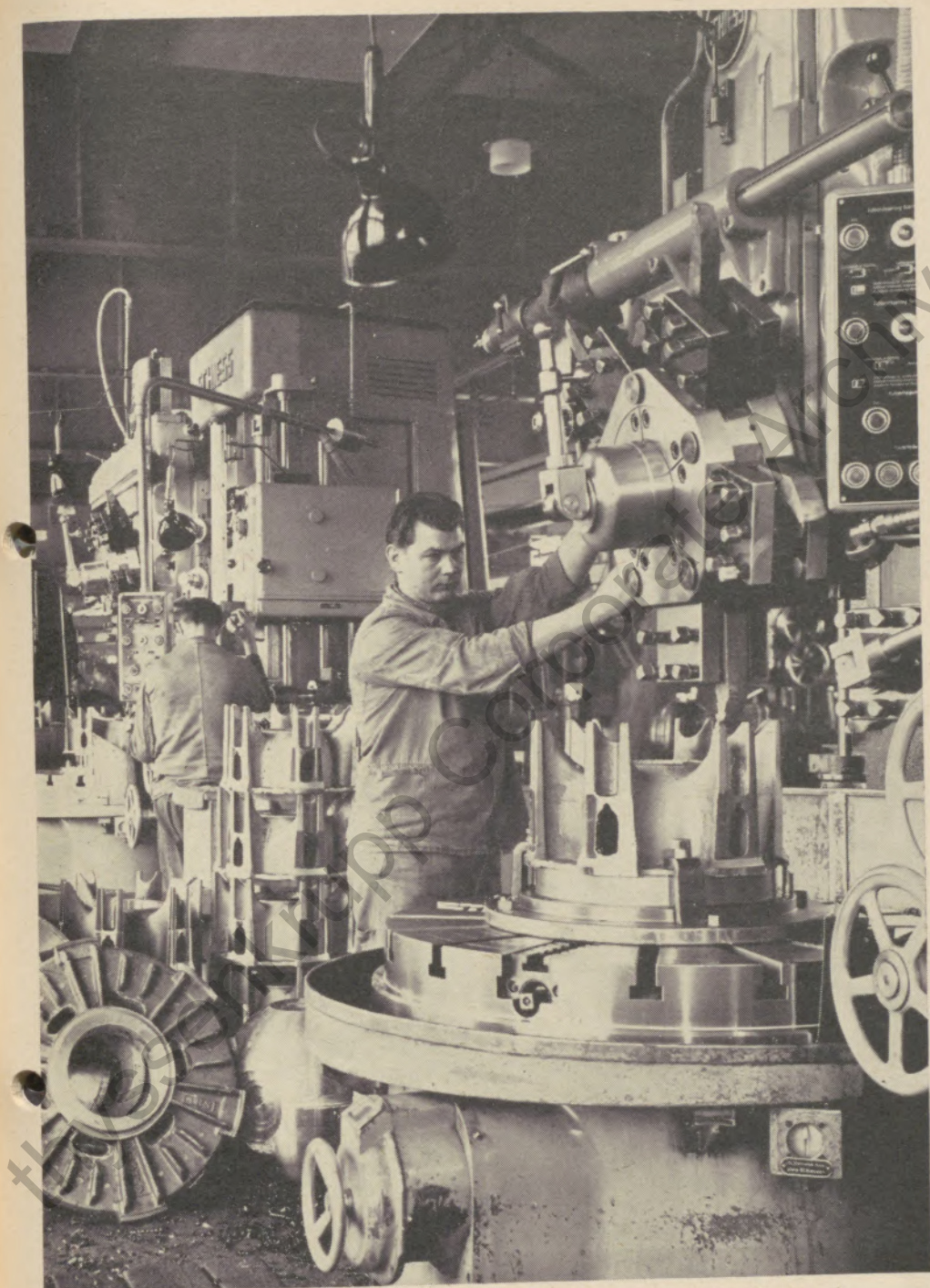
5. eine Hochleistungsdrehbank mit Gewindeautomatik, Standort: Saal 3
6. eine Einständer-Karusselldrehbank KE 100 mit Kopierdreheinrichtung, Standort: Saal 2,
7. eine Gleichlaufrämaschine, Standort: Saal 2a.

Die hier bezeichneten Maschinen stellen nur einen Bruchteil der im Gesamtprogramm vorgesehenen Neuanschaffungen dar.

Seit Anfang dieses Jahres ist eine Gruppe unserer Werkzeugmaschinenschlosser speziell mit der Generalüberholung unserer älteren aber noch guten Werkzeugmaschinen beschäftigt. Es wird damit bezweckt, daß auch diese Maschinen den Anforderungen an Leistung und Genauigkeit gewachsen bleiben. Der Erfolg dieser Arbeiten, die mit großem Fachkönnen und großer Sorgfalt durchgeführt werden, ist bereits zu verzeichnen.

Es soll nicht versäumt werden, nochmals den bekannten Satz zu wiederholen, daß „jede Maschine nur so gut und leistungsfähig ist wie der Mann, der sie bedient“. Auch der beste und modernste Maschinenpark ist erst mit der Bestleistung der Bedienungsleute voll leistungsfähig.

Kurt Zimmermann



Fertigdrehen von Radsternen auf einer Schiess-Karussell-Kopier-Drehbank

Keine volle Kostendeckung bei den Krankenhäusern

Eine Meldung im Presse- und Informationsamt der Bundesregierung, die die Überschrift „Volle Kostendeckung bei den Krankenhäusern“ trägt, ist von zahlreichen Tageszeitungen dahin kommentiert worden, daß die Sozialversicherungsträger in Zukunft die vollen Selbstkosten der Krankenhäuser über den Pflege-satz zu übernehmen hätten. Nach einer ministeriell bestätigten Mitteilung der Spitzenverbände der Krankenkassen ist aber diese Nachricht irreführend. An den preisrechtlichen Vorschriften der Pflegesatzverordnung aus dem Jahre 1954 hat sich nämlich nichts geändert. Der Bundeswirtschaftsminister empfahl lediglich den Wirtschaftsministern der Länder, künftig die Krankenhauspflegesätze als Festpreise festzusetzen, während sie bisher Höchstpreise waren. Nach wie vor haben die Preisbehörden bei der Prüfung von Anträgen auf Pflegesatzerhöhungen die wirtschaftliche Lage der Krankenkassen zu berücksichtigen, auf sparsame Wirtschaftsführung der Krankenhäuser zu achten und die herkömmlich geleisteten öffentlichen Betriebszuschüsse von den Selbstkosten in Abzug zu bringen.

Die Bundesverbände der Krankenkassen weisen bei dieser Gelegenheit erneut auf die finanziellen Auswirkungen der fortlaufenden Erhöhungen der Krankenhauspflegesätze in allen Teilen des Bundesgebietes hin, die teilweise durch Kürzung der öffentlichen Zuschüsse notwendig wurden, oder aber mit deren Senkung verbunden wurden. Unweigerlich sind Erhöhungen der Krankenversicherungsbeiträge die Folge solcher Maßnahme und deshalb auch verschiedentlich bereits notwendig geworden.

Zu keiner Zeit sind im Gebiet der Bundesrepublik so viele Theater mit Millionenaufwand für Neuerrichtung und Unterhaltung gebaut worden wie jetzt. Es ist deshalb unverstän-dlich, daß die Errichtung und Unterhaltung von Krankenhäusern nicht Aufgabe der öffentlichen Hand sein soll, vielmehr deren Kosten allein den Benutzern auferlegt werden. Es ist kurios, daß Bund und Länder keine Kompetenzen auf dem Gebiet des Krankenhauswesens besitzen, wohl aber über die Preisbildungsstellen die Krankenhauspflegesätze festzustellen haben. Nicht die Krankenhäuser sind von den Sozialversicherungsträgern abhängig, wie Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard auf dem Krankenhaustag 1960

feststellte, sondern umgekehrt sind die Sozialversicherungsträger, in erster Linie die Krankenkassen, den Krankenhäusern ausgeliefert, weil sie ihren Versicherten die Krankenhauspflege als Sachleistung zu gewähren haben. Das wird noch stärker in Erscheinung treten, wenn die Leistungsverbesserungen auf diesem Gebiet nach der Krankenversicherungsreform wirksam werden.

Betriebskrankenkasse

Lehrlingsbesuch aus dem Saarland

Im März dieses Jahres hatten unsere Lehrlinge anläßlich der Fahrt nach Verdun Gelegenheit, das Saarländische Stahlwerk Dingler/Karcher & Cie GmbH in Saarbrücken zu besichtigen. Am 17. August waren 52 Lehrlinge und drei Ausbilder von Dingler/Karcher zu einem Gegenbesuch in der BSI, um die Gießereianlagen kennenzulernen.

Spielzeit der Volksbühne beginnt

Am Donnerstag, dem 22. September, beginnt der Kulturring Volksbühne Remscheid seine Spielzeit mit der Aufführung der Oper „Madam Butterfly“ durch das italienische Ensemble „Stagione di Milano“. Wir bitten die Werksangehörigen, die Volksbühnenmitglieder werden wollen, sich möglichst bald im Sozialamt zu melden, damit sie in den Genuß des gesamten Abonnements kommen.

Staub ist gefährlich

Für die einzelnen Arbeitsplätze, die durch Einatmen gesundheitsschädigender Stoffe und Dämpfe gefährdet sind, haben wir seit Monaten vorschriftsmäßige Staub- und Gasschutz-Halbmasks zur Verfügung. Diese Masken müssen von Ofenmaurern, Abladern, Sandaufbereitern, Reparaturschlossern und Hilfskräften im Sandkanal, Lackieren, bei Umfüllarbeiten von Säuren getragen werden. Für die einzelnen Arbeiten sind Spezialfilter vorhanden, die jeweils in die Masken eingebaut werden. In bestimmten Zeitabständen werden sie von der Werksaufsicht hygienisch einwandfrei gesäubert. Es ist gewährleistet, daß jeder stets seine eigene Maske, die mit einer Nummer versehen ist, wieder zurück-erhält. Leider muß immer wieder festgestellt werden, daß diese Masken von einzelnen nicht getragen werden. Im Interesse der Verhütung von Silikoseerkrankungen ist es aber dringend erforderlich, diese Schutzmasken bei der Arbeit zu tragen.

Qualitätsstelle
Versuchs- und Forschungsanstalt
Zentralstelle für Materialprüfung und -entwicklung

1. Im Interesse einer strafferen Qualitätsüberwachung nach innen und außen ist mit sofortiger Wirkung eine Qualitätsstelle ins Leben gerufen worden. Die Leitung übernimmt Herr Dipl.-Ing. Karl-Heinz Praske.
2. Neben der Qualitätsstelle führt die Versuchsanstalt im bisherigen Umfang die ihr obliegenden Aufgaben durch. Sie erhält die Bezeichnung Versuchs- und Forschungsanstalt. Die Leitung übernimmt Herr Dr.-Ing. Hans Zeuner.
3. Die beiden vorbezeichneten, einander koordinierten Abteilungen werden zusammengefaßt zu einer Zentralstelle für Materialprüfung und -entwicklung, deren Leitung Herr Obering. Otto Schmalbein übernimmt.
4. Vornehmste Aufgaben der Qualitätsstelle sind:
 - a) die Qualitätsüberwachung der laufenden Produktion,
 - b) die Überwachung der Schmelzen, der Warmbehandlung und Prüfung auf Fehlerfreiheit bei Stücken, die einer Abnahme unterliegen,
 - c) die Überwachung der Vergüterei, Härterei und Schweißerei in Stachelhausen sowie der Temperei in Papenberg,
 - d) die beratende Mitarbeit auf materialtechnischem Gebiet bei der Postbesprechung,
 - e) die Beratung des technischen Außendienstes in Qualitätsfragen,
 - f) die Auswertung der Ergebnisse der zerstörenden sowie zerstörungsfreien Werkstoffprüfung,
 - g) die unmittelbare Beratung der Kundschaft im Einvernehmen mit der Verkaufsleitung.
5. Vornehmste Aufgaben der Versuchs- und Forschungsanstalt:
 - a) die Forschungs- und Entwicklungsarbeit im Einvernehmen mit der Geschäftsleitung,
 - b) die Anlage und Überwachung von Sonderversuchsreihen auf metallurgischem Gebiet sowie im Bereich der Formstoffe,
 - c) die Durchführung und Kontrolle der Betriebsanalysen,
 - d) die Bearbeitung und Beurteilung von Reklamationen,
 - e) die Durchführung sämtlicher zerstörenden und zerstörungsfreien Werkstoffprüfungen sowie deren Auswertung für Betrieb und Qualitätsstelle,
 - f) die Überwachung und Auswertung von wissenschaftlichen Arbeiten Dritter (Diplom- und Doktorarbeiten),
 - g) die Betreuung und Auswertung wissenschaftlichen Schrifttums,
 - h) die Teilnahme an wissenschaftlichen Kolloquien, Kongressen und Veranstaltungen ähnlicher Art,
 - i) der Kontakt zu Hochschulinstituten und diesen gleichzusetzenden Institutionen (Max-Planck-Institut, Zentrallabor von Prof. Wittmoser).
6. Die Abgrenzung der Aufgabenstellungen der Qualitätsstelle einerseits und der Versuchs- und Forschungsanstalt andererseits sowie die Regelung ihrer Zusammenarbeit im einzelnen erfolgt durch den Leiter der Zentralstelle für Materialprüfung und -entwicklung im Einvernehmen mit der Geschäftsleitung.

Prämien für betriebliche Vorschläge

Eugen Zimmermann, Halle Süd	25 DM
August Asbach, Mech. Werkstätten	1200 DM
Willi Meurer, Mech. Werkstätten	1200 DM

Kommissarischer Leiter des Baubetriebes

Bauingenieur im Baubetrieb Herr Ernst Hacker ist nach dem Tode von Herrn Dr. Karl Schlieper mit der kommissarischen Leitung des Baubetriebes betraut worden.

Handlungsvollmacht erteilt

Die Geschäftsleitung hat sich entschlossen, den Herren Walter Ahnen und Gerhard Noelle Handlungsvollmacht zu erteilen dergestalt, daß jeder der beiden Herren rechtsverbindliche Unterschrift leisten kann entweder gemeinschaftlich mit einem Prokuristen oder mit einem der persönlich haftenden Gesellschafter. Die Handlungsvollmachten werden in das Handelsregister eingetragen.

Eine Sicherheitskappe

kann dein Lebensretter sein

In der Abteilung Stachelhausen schlug eine Krankkette gegen den Kopf eines Meisters. Er trug eine Sicherheitskappe. Nur ihr hatte er es zu verdanken, daß er keine Kopfverletzung erlitt und nach Überwindung eines kleinen Schocks seine Arbeit fortsetzen konnte.

In einer anderen Abteilung löste sich eine Unterflasche von einem Demag-Zug und fiel aus einer Höhe von ca. zwei Metern auf den Kopf eines Reparaturschlossers. Auch er trug eine Sicherheitskappe und konnte ohne Kopfverletzung seiner Arbeit weiter nachgehen.

An einem Umkörndurchlauföfen in der neuen Temperei Papenberg mußte eine Schleuse montiert werden. Beim Einsetzen aber brachen die Halteösen ab und die Schleuse fiel einem Reparaturschlosser auf den linken Fuß. Nur durch die Unfallverhütungsschuhe mit Stahlkappen trug er keine Fußverletzung davon und brauchte die Arbeit nicht zu unterbrechen.

In der Temperei Papenberg fiel einem Mitarbeiter ein Autogußstück von der Bühne der Ausschlagstation auf den Kopf, der unverletzt blieb, weil er durch eine Sicherheitskappe geschützt war.

Am Kupolofen Papenberg wurde der Betriebsassistent von einer abgleitenden Brechstange am Kopf getroffen. Dank der Sicherheitskappe, die er trug, blieb er unverletzt.

Wer aber nicht hören will, muß fühlen

In der Formerei Stachelhausen hätten zwei Fußverletzungen vermieden werden können, wenn die Unfallverletzten Unfallverhütungsschuhe mit Stahlkappen getragen hätten.

In der Kernmacherei Stachelhausen erlitt ein italienischer Mitarbeiter einen Zehenbruch, weil er keine Unfallverhütungsschuhe mit Stahlkappen tragen wollte.

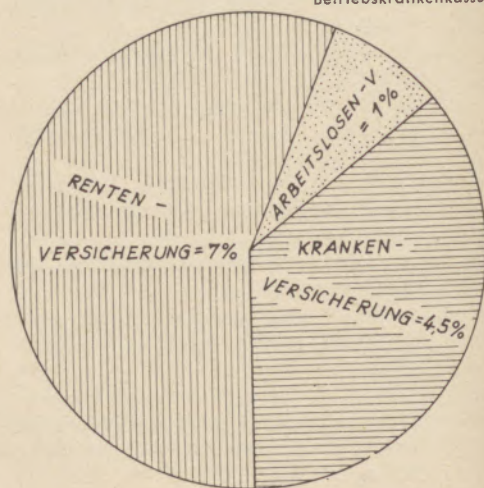
Diese kleine Aufstellung schon mahnt eindringlich alle Werksangehörigen, die zur Verfügung gestellten Schutzbrillen, Sicherheitskappen, Sicherheitsschuhe und die andere Schutzkleidung bei der Arbeit zu tragen, um durch Vermeidung von Unfällen die Gesundheit zu schützen.

Der Sicherheitsingenieur

Wo bleiben die Sozialabzüge?

Mitarbeiter, die ihren Lohn- und Gehaltsstreifen näher unter die Lupe nehmen, stoßen sich oft an der Höhe der Abzüge für die Sozialversicherung. Sie tun das vor allem dann, wenn diese Abzüge unter einer einzigen Rubrik erscheinen, weil man dabei sehr oft nur an die Krankenkasse denkt. „Reichlich teuer“, kann man dann hören; „für diesen Beitrag kann man wohl auch einiges erwarten“. Wenige wissen aber, daß die Krankenkasse von den Sozialabgaben nur einen relativ kleinen Teil bekommt. Weitaus mehr muß bei einem pflichtversicherten Mitarbeiter als Beitrag zur Arbeiterrenten – (Invaliden) bzw. Angestelltenversicherung und daneben noch an die Arbeitslosenversicherung abgeführt werden. Die Krankenkasse behält nur jenen Teil, der für sie selbst, d. h. für die eigentliche Krankenversicherung, bestimmt ist. Durch Gesetz ist der Kasse aber die Einbehaltung der gesamten Sozialversicherungs-Beiträge übertragen. Dadurch entsteht leider oft die irrtümliche Vorstellung von den „teuren Krankenkassen“. Unser Schaubild zeigt, wie sich der vom Arbeitgeber einbehaltene „Sozialversicherungs-Gesamtbeitrag“ bei einem Lohnempfänger mit einem monatlichen Bruttoverdienst von 600,- DM aufteilt. Man ersieht daraus, daß von den 75,- DM, die auf dem Lohnstreifen als Sozialabgaben erscheinen, nur etwas mehr als ein Drittel für die Krankenkasse bestimmt ist. Vom Bruttolohn sind das 4,5%. Genau den gleichen Betrag zahlt die Firma für jeden Lohnempfänger an die Krankenkasse.

Betriebskrankenkasse



Neues Heim für unsere Italiener

... es brach aber eine Zeit an, in der die Männer, die das Eisen schmelzen und gießen und die Maschinen bedienen, so knapp waren, wie das Wasser im Jahre der Dürre 1959 ... und siehe da, man entdeckte ein Land, das auf der Landkarte wie ein Stiefel aussieht, in dem die Männer auf den Straßen standen und dem Lauf der Sonne zusahen, aber für ihre Hände gab es nichts zu tun, denn das Land war arm und zu wenig Schlote rauchten und nur kärglich fristeten die Bewohner ihr Dasein. Da gingen wir hin und fragten sie, ob sie arbeiten wollten, bei den Deutschen, im Norden ... und viele kamen, und viele gingen wieder, aber viele blieben und erkannten, daß es sich hier leben ließ, wenn man arbeitete und Geld verdiente und die Familien ernähren konnte ... und sie gehörten zum Werk und waren gleich den anderen der Einheimischen, denen sie nun halfen, den Stahl zu gießen und die Maschinen zu bedienen ...

So ungefähr wird vielleicht einmal eine Chronik erzählen, wie der Arbeitskräftemangel bei uns durch italienische Männer gemildert wurde.

Die folgenden Bilder zeigen einen Teil von ihnen in der neuen Unterkunft.

Alle, die die renovierten Räume bezogen haben, sind bereits ein ganzes Jahr bei uns. Mit aller Fürsorge und Sorgfalt und – man kann wohl sagen – in vorbildlicher Weise ist hier für unsere italienischen Arbeitskameraden ein Heim geschaffen worden, daß allen Ansprüchen in dieser Lage gerecht wird und in dem sie sich wohlfühlen können und auch wohl fühlen; denn das besagen die frohen, lustigen Gesichter, die wir auf den Fotos sehen. Die Morettos, Rizettos und Signorellis und wie sie alle heißen mögen mit ihren wohlklingenden Namen haben sich schon gut eingelebt.

Vor einem Jahr waren sie mit ernsten Mienen und neugierigen Augen bei uns eingetroffen in Erwartung, was sich hier wohl tun würde, wie man sie aufnehmen, wie man sie behandeln würde und was sie werden tun müssen.



Bild 1



Bild 2



Bild 3

Bild 4





Bild 5

Bild 6

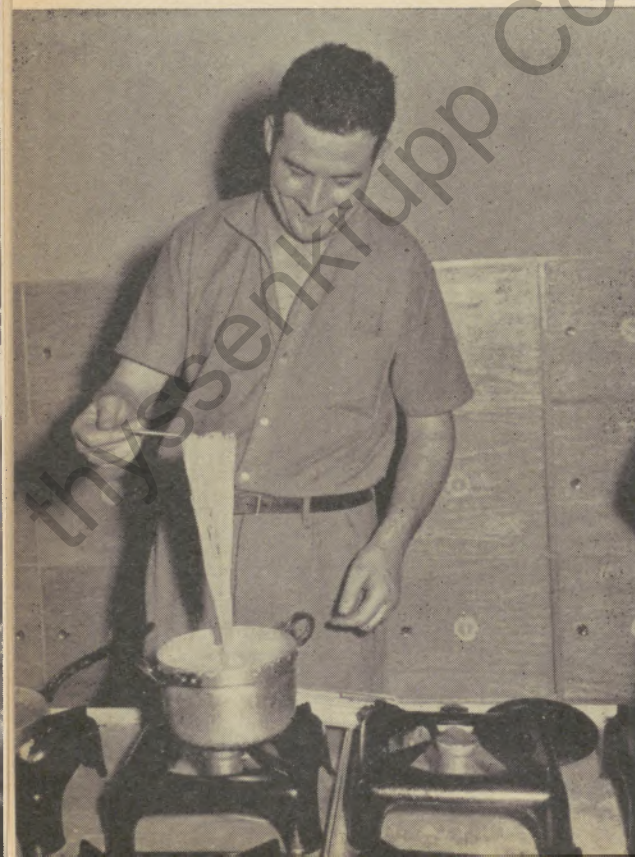


Bild 7

Es ist ihnen gesagt worden, daß sie hart arbeiten müßten genau so wie unsere anderen Werksangehörigen, daß sie aber auch ihr Geld verdienen würden genau wie diese, und darauf kam es ihnen an. Nun ist ein ganzer Winter und ein ganzer Sommer vergangen, und es ging weit besser als wohl sie und wir es zu hoffen gewagt hatten. Jetzt gar ist das neue Heim fertiggeworden und das löste allgemeine Freude aus.

Schon als es hieß, daß die neue Unterkunft ausgebaut werden solle, ging ein Raunen und Flüstern durch das Lobornor Ledigenheim wer wohl das Glück haben würde, die neuen Räume zu beziehen. Denn noch ist dort nicht für alle Platz. Als es dann soweit war, konnten die 56 Mann es kaum erwarten, in den freundlichen, massiven Stuben mit Zentralheizung ihre Betten bauen zu können.

Hier nun sind einige charakteristische Fotos, die wir machten, als wir sie nach einer Woche besuchten.

Eine Stube mit sechs Betten zeigt das Bild 1, und Francesco de Lia, in stolzer Besitzerpose, betrachtet wohlgefällig die Einrichtung: Stabile Betten, gute Matratzen und Decken und weißes Bettzeug, ein solider Schrank für jeden mit Wäschefächern und Kleiderteil, schöne Tische und Stühle. Dazu die herrliche Aussicht auf Ehringhausen. Mehr kann man in der Fremde wohl nicht verlangen.

Der Waschraum (Bild 2) ist blitzsauber und mit allem ausgerüstet, was heutzutage für die Körperpflege notwendig ist: Waschbecken, Fußbadewannen, fließendes warmes und kaltes Wasser, Spiegel, Steckdosen – und die Drei



Bild 9

machen auch von dieser Möglichkeit mit Wohlbehagen Gebrauch.

Mario Moretto sagte sich: der Bart muß ab. Schnell war der Rasierapparat angeschlossen und flink glitt er über die schwarzen Stop-peln; denn mit einem solchen Bart kann man doch unmöglich ins „Conti“ Eis essen gehen (Bild 3).

Die Gemeinschaftsküche (4) ist ein besonderer Raum für unsere Italiener. Sie sind vorzügliche Köche. Hier wird gebraten, gekocht, geschmort und gebacken, daß es eine Freude ist und einem bei diesen für den Gaumen verführerischen Düften das Wasser im Munde zusammenläuft. Der Neid muß es ihnen lassen: sie verstehen was davon. Mit einer Eleganz und Geschicklichkeit, die ihresgleichen sucht, werden die Spaghetti gebrochen oder auch in der ganzen Länge in den Topf getan, wie Signorelli, Colardo, und Mentili es tun (Bild 5 und 6). An ihrem Schmunzeln kann man erkennen, wie sehr sie sich auf ihre Mahlzeit freuen.

Auch in der Küche ist warmes und kaltes Wasser, sind Tische zum Anrichten, jeder hat sein Speiseschränkchen – jeder Schlüssel ist anders – zwei Spülbecken und ein Kaffee- und Teewasserkessel – und auch hier wieder der schöne Ausblick auf den grünen Hügel Ehringhausen (Bild 7), so daß man mit Hochge-nuß in den Spaghetti mit Tomatenketchup, mit Zwiebeln und Knoblauch rühren kann, wie es hier unser Rafaele Mlakar tut (Bild 8).

Im schönen lichten Aufenthaltsraum läßt man es sich dann gut schmecken, denn alles ist blitzblank; es ist ein schöner, großer Raum



Bild 8

Bild 10





Bild 11

mit hellen Tischen und Stühlen, in dem sie lesen, Briefe schreiben oder Fernsehen können (Bild 9 und 10).

Bei aller Arbeit und allen Kochmühen aber haben sich unsere Italiener den Humor bewahrt. Musik und Gesang ist ihr Element, mit dem sie Heimweh und Trübsal überwinden. Die zwei Morettos, Simeoni und Melle bringen sich selbst ein Ständchen (Bild 11), denn mit Musik geht auch bei ihnen alles besser und leichter.

Aber auch ein Künstler ist unter ihnen: Mattedi kann zeichnen, malen, schnitzen und basteln, und hier malt er einige Blumen auf die Wand seiner Stube, damit sie recht freundlich und wohnlich aussieht und sich ihre Bewohner nach des Tages Arbeit wohlfühlen und gut erholen können (Bild 12).

Bild 12



... und das meint Struppi

Ende vergangenen Monats sind wiederum 53 italienische Mitarbeiter bei uns eingetroffen, um uns in der Produktion zu helfen. Insgesamt sind es zur Zeit über 160, die in den einzelnen Betrieben arbeiten. Da die Loborner Unterkunft zu klein geworden ist, ist eine neue in der Papenberger Straße eingerichtet und mit denjenigen italienischen Werksangehörigen belegt worden, die bereits ein ganzes Jahr bei uns sind und sich schon gut eingelebt haben.

Als die ersten vor genau einem Jahr eingestellt wurden, hat so mancher von uns die Schultern gezuckt und gesagt: Was sollen wir mit ungelernten Arbeitskräften, die noch dazu aus dem heißen Süden kommen und keine schwere Arbeit kennengelernt haben? Inzwischen wissen wir, daß sie zum größten Teil schon recht gute Mitarbeiter geworden sind und mit dazu beitragen, daß die Produktion läuft und allen die Arbeitsplätze erhalten bleiben.

Natürlich gibt es auch bei ihnen solche und solche. Das ist bei unseren eigenen Landsleuten nicht anders. Ich erinnere mich, daß wir gerade in den letzten Jahren Leute hatten, die in der Loborner Unterkunft wohnten, die nach kurzer Zeit einer Räuberhöhle glich, und die in den Betrieben erhebliche Schwierigkeiten machten. Fest aber steht wohl, daß unsere Italiener mit wenigen Ausnahmen – die dann aber auch nicht lange bleiben – willig und fleißig sind, vor allem, wenn sie Sinn und Zweck ihrer Arbeit begriffen haben. Denn sie wollen ja Geld verdienen, möglichst viel, und würden sogar gern auf das freie Wochenende verzichten, um ihre Familien in der Heimat ernähren oder unterstützen zu können.

Gewiß – wer wollte das leugnen oder nicht anerkennen? – ist ihre Einarbeitung, die viel längere Zeit in Anspruch nimmt, schon wegen mangelnder sprachlicher Verständigung, eine zusätzliche Belastung für alle Betriebsleute, nicht nur für die Meister, Vorarbeiter und Kolonnenführer. Allein die Unfallgefahr verlangt von jedem alten Mitarbeiter ein viel größeres Maß an Umsicht und Aufmerksamkeit als bei Leuten, die die Industrie bereits kennen. Inzwischen haben aber unsere bewährten Männer in den Betrieben eine solche Routine entwickelt, daß nun alles viel leichter geht als sie selbst es angenommen haben, und wenn man durch die Betriebe geht, muß man wirk-

lich erst suchen oder fragen, wo Italiener arbeiten; so gut sind sie eingewiesen und in die Zusammenarbeit aufgenommen worden.

Wir müssen die Mitarbeiter aus Italien aber auch etwas von der menschlichen Seite betrachten und sie zu verstehen suchen.

Wir haben vor kurzem in einer Zeitung gelesen, daß alles tutto bene, alles gut ist, was sie hier vorgefunden haben, und das haben sie auch damit gemeint. Dafür hat unsere Geschäftsleitung und unser Sozialamt auch mit voller Überlegung Sorge getragen, daß sie eine gute, saubere Unterkunft haben, denn das ist wohl das mindeste, was man Menschen, die arbeiten wollen und sollen, zubilligen muß. Die äußeren Umstände sollen die Arbeitsfreudigkeit nicht benachteiligen. Das sollte man ihnen gönnen und es ihnen nicht neiden. Wir kennen die Fremde nicht mehr, haben sie vielleicht nie kennengelernt oder vergessen, wie bitter sie sein kann. Deshalb ist es töricht, leidvoll zu sagen: so gut haben sie es noch nie gehabt; solche Stuben, solche Toiletten haben sie noch nie gesehen. Wir wollen lieber daran denken, daß in unserem hochzivilisierten Landstrich noch manches „Hüskchen auf dem Hof“ steht, daß noch lange nicht alle bei uns eine Badewanne in der Wohnung haben.

So können wir diese Angelegenheit nicht betrachten. Es gibt nämlich nur einen Grundsatz, der hier Geltung hat: Es sind Menschen wie wir, Menschen, die leben und nicht darben und verhungern wollen und denen zu helfen wir letzten Endes als Menschen verpflichtet sind, zumal sie uns nichts wegnehmen, im Gegenteil, mit dazu beitragen, daß allen die Arbeitsplätze erhalten bleiben. Wer weiß, wie lange noch Italien seine Männer wird abgeben können? Auch dort geht es rapide aufwärts. In Norditalien sind schon charakteristische Merkmale eines Wirtschaftswunders zu erkennen. Darum wollen wir alle, die zu uns kommen, um zu arbeiten, gut aufnehmen und sie genau so einarbeiten, wie wir es immer getan haben.

Gewiß ist nicht zu leugnen, daß es auch bei ihnen Bummelanten und Wehleidige gibt, die lieber der Arbeit fernbleiben und krankfeiern und sich dann wundern, daß so wenig im Lohnbeutel ist; aber gibt es die denn nicht bei uns auch, und haben uns solche Menschen nicht schon immer großen Kummer bereitet?

Wir sehen also, daß Menschen immer Menschen bleiben, wo immer sie auch herkommen

mögen, und daß es nur darauf ankommt, dies zu erkennen und über alle Schwierigkeiten zu stellen, die zunächst zwangsläufig auftreten.

Wenn ich hier einige Meinungen, die man ab und zu hört, genannt habe, so muß doch auf der anderen Seite gesagt werden, daß sich unsere alten Betriebsleute durchweg vorbildlich ihrer italienischen Mitarbeiter angenommen haben. Das ist immerhin – von der menschlichen Seite gesehen – so wertvoll, daß für die Zusammenarbeit und den technischen Ablauf der Produktion mit Hilfe unserer Italiener nicht geangst zu werden braucht.

Es ist schon früher mal an dieser Stelle mit anderen Worten gesagt worden, daß jedem Können und Wissen erst das Menschsein, das Verständnis für den anderen, die Krone aufgesetzt. Ohne dieses Verständnis können wir zwar zu Experten und perfekten Spezialisten werden, aber niemals eine gute Zusammenarbeit erreichen.

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

C. Northcote Parkinson: „... alles von unserem Geld“, eine Studie über die Steuern, 195 Seiten, Econ Verlag, Düsseldorf.



Das Parkinsonsche Gesetz Nr. 1 über das Wachstum der Bürokratie ist weltberühmt, viel angegriffen, aber nicht widerlegt worden. Sein zweites Gesetz über die Verschwendung von Steuergeldern liegt mit diesem Band vor. Er will beweisen, warum mit den Einnahmen des Staates auch seine Ausgaben wachsen. Es ist eine soziologische Analyse, die wie gerufen in deutscher Übersetzung in der Bundesrepublik erscheint, um Bürokraten und Parlamentariern etwas die Augen zu öffnen,

damit sie gegen die Verschwendungssucht des Staates, der Länder und Gemeindeverwaltungen etwas tun, denn je mehr auch bei uns die Steuereinnahmen steigen, desto mehr steigen die Ausgaben. Kein Gebäude, keine Anlage, deren Kosten nicht mindestens um ein Viertel überschritten werden. Unsinnige Anschaffungen, zwecklose Reisen und Veranstaltungen zeugen von der Ausgabefreudigkeit unserer Bürokratie, die ja aus dem Steuersäckel ohne Hemmungen nehmen kann, während für die Müllabfuhr kein Geld vorhanden ist. Parkinson untersucht, welche Steuerlast der Staat den Bürgern aufladen kann und darf, ohne seine und ihre Existenz zu gefährden, und kommt nach beweiskräftigen Ausflügen in die Geschichte zu dem Schluß, daß höchstens 10 Prozent Steuern vom Einkommen der Bürger erhoben werden dürfen. Seine Beispiele von der Verschwendungssucht des Staates und seiner Bürokratie sind so erschütternd, so unfassbar, daß der Leser sich fragt, wie so etwas möglich ist – und doch können auch wir es in unserem Wunderland tagtäglich erleben. Parkinsons zweites Gesetz aber gibt zu denken, denn auch der Steuer-schraube kann ein gewaltsames Ende gesetzt werden. hg

Die Entwicklung der deutschen Edelstahlindustrie

Unter Edelstahl versteht man die Stahlsorten, die sich durch besonders wertvolle Eigenschaften auszeichnen. Sie verdanken diese Vorzüge einer sehr sorgfältigen Herstellung und einer genau abgestimmten Schmelzzusammensetzung. Man steigert ihre guten Eigenschaften vielfach noch durch Legieren mit bestimmten Elementen und erhöht deren Wirkung durch eine zusätzliche Warmbehandlung. (Anlassen, Vergüten oder Härten.) Edelstahl ist daher keine Stahlsorte schlechthin, sondern der Sammelname für eine Gruppe von Stählen, die sich durch höhere Gebrauchswerte über die Massenstähle, insbesondere den Thomasstahl, erheben.

Edelstahl wird überall dort verwendet, wo außergewöhnlich hohe Beanspruchungen auftreten. Diese können mechanischer Art sein (z. B. bei Werkzeugen oder Maschinenteilen), thermischer Art (z. B. im Kesselbau), oder chemischer Art, wie sie in den Apparaturen für stoffliche Umwandlungen vielfach vorkommt. Auch können verschiedene Beanspruchungen gleichzeitig auftreten.

Der Bedarf nach einem Stahl mit überdurchschnittlichen Eigenschaften – nämlich großer Härte verbunden mit ausreichender Zähigkeit – entstand zuerst bei den spannhebenden Werkzeugmaschinen. Ihre Entwicklung drängte zu hohen Schnittgeschwindigkeiten und großen Spanleistungen und stellte damit der Werkzeugschneide immer höhere Aufgaben.

Die Härte des Stahles wird weitgehend durch seinen Gehalt an Kohlenstoff bestimmt, der in Gestalt von Eisenkarbidteilchen im Eisen verteilt ist. Auch durch den Zusatz von Wolfram, Chrom, Nickel, Kobalt, Molybdän und anderen Elementen kann Stahl an Härte gewinnen. Dagegen machen Beimengungen von Phosphor und Schwefel, die durch das Erz oder die zur Verhüttung notwendige Kohle in den Stahl gelangen, diesen spröde und brüchig, so daß er für hohe Beanspruchungen untauglich wird. Die wichtigste Forderung für die Herstellung eines besonders hochwertigen Stahles war daher zunächst seine Reinheit.

Den ersten Schritt auf diesem Wege ging 1740 der Engländer Huntsmann. Er schmolz den damals noch ziemlich minderwertigen Schweißstahl in geschlossenen Tontiegeln um; dabei war die Schmelze nicht nur den schädlichen Einwirkungen der Feuergase entzogen,

sondern konnte überdies ihre Verunreinigungen als Schlacke absetzen. Dieser Stahl wurde nach dem Verfahren als „Tiegelstahl“ bezeichnet. Das Tiegelstahlverfahren wurde um 1812 von Krupp in Deutschland eingeführt und dann im Zuge der fortschreitenden Industrialisierung Deutschlands auch von anderen Unternehmen aufgenommen. Bis etwa zur Jahrhundertwende wurden in Tiegeln außer reinen Kohlenstoffstählen auch einige legierte Stähle erschmolzen, so der Riffelstahl (1 bis 5% Wolfram) und der nach seinem Erfinder benannte Mushet-Stahl mit etwa 2% Kohlenstoff, 2,5% Mangan und 8% Wolfram. Diese Stähle dienten in erster Linie der Herstellung von Qualitätswerkzeugen für die Bearbeitung harter Werkstoffe.

Der Tiegelschmelzbetrieb war umständlich und kostspielig, verlangte teure Einsatzwerkstoffe und lieferte kleine Chargen. Er wurde in Deutschland in zunehmendem Maße durch den Elektroofen verdrängt, der in zwei Ausführungsarten, dem Lichtbogenofen und dem Induktionsofen, fast gleichzeitig Eingang fand. Der erste Lichtbogenofen wurde in Deutschland 1906 in Betrieb genommen.

Beide Bauarten fanden in zunehmendem Maße Anwendung, wobei der Lichtbogenofen wegen seiner einfachen Bauart allmählich in den Vordergrund trat. Seine Vorzüge gegenüber dem Induktionsofen liegen vor allem in der Möglichkeit, mit kaltem Einsatz zu arbeiten, wobei gewöhnliches Roheisen und Schrott verwendet werden kann. Nach erfolgter Niederschmelzung des Einsatzes erfolgt durch den elektrischen Raffinierungsprozeß eine weitgehende Beseitigung von Schwefel, Phosphor und Oxyden.

Neben dem Lichtbogenofen setzte sich für die Erzeugung bestimmter Stahlsorten, vor allem hochlegierter säure- und hitzebeständiger Stähle, auch der Hochfrequenztiegelofen durch.

Bis zum Jahre 1900 hat die Legierungstechnik keine wesentlichen Fortschritte auf dem Gebiete der Edelstähle zu verzeichnen. Die erzeugten reinen Kohlenstoffstähle und die wenigen legierten Stähle erfüllten ihre Aufgabe zur Herstellung von Werkzeugen für den Handbetrieb und für die noch nicht sehr hoch entwickelten Werkzeugmaschinen.

Einen starken Impuls zur Weiterentwicklung brachte die Pariser Weltausstellung 1900. Hier zeigten die Bethlehem-Steel-Works (USA) erstmalig den von diesen Werken entwickelten Schnellarbeitsstahl, der in bezug auf Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spanstärke alle bisherigen Stähle weit übertraf. Dieser erste Schnellarbeitsstahl enthielt etwa 1,5% Kohlenstoff, 4% Chrom, 8% Wolfram und etwa je 0,3% Mangan und Silizium. Die Härtung aus hoher Temperatur erfolgte an der Luft oder im Gebläsewind. Infolge seiner großen Sprödigkeit eignete sich der Stahl, allerdings nur für die Bearbeitung weichen und mittelharten Materials und ließ sich zu verschiedenen Werkzeugen, z. B. Bohren und Fräsen, nicht verarbeiten.

Durch dieses Beispiel aber war der Anstoß zu einer rapiden Weiterentwicklung gegeben. Schon im folgenden Jahr brachten deutsche, österreichische und englische Stahlwerke Arbeitsstähle auf den Markt, die das amerikanische Erzeugnis übertrafen. Gegenüber diesem besaßen sie einen niedrigeren Kohlenstoff-, jedoch einen höheren Wolframgehalt. Im Jahre 1912 erreichte man einen weiteren bedeutenden Fortschritt durch Legierung eines Schnellarbeitsstahles mittels Kobalt. Auch die Herstellung hochleistungsfähiger Fräser, Spiralbohrer und anderer komplizierter Werkzeuge war inzwischen gelungen. Für feingezahnte Werkzeuge wurden hochvanadinlegierte Arbeitsstähle nach dem ersten Weltkrieg entwickelt.

1922 treten die sogenannten „Harmetalle“ auf, deren erstes unter dem Namen WIDIA (wie Diamant) von Krupp herausgebracht wurde. Es sind dies zwar keine Stähle, sondern Legierungen einiger Metallkarbide (Wolfram und Titankarbid) mit dem Bindemittel Kobalt, die durch Sinterung in feste Form gebracht und als Plättchen auf das Schaftstück aufgelötet werden.

Erhielt durch die Erzeugung von Schnellarbeitsstählen der Werkzeugmaschinenbau einen gewaltigen Ansporn, so wirkte sich die Entwicklung von hochwertigen Baustählen bahnbrechend für den allgemeinen Maschinen-, Motoren- und Apparatebau aus. Der Aufschwung der Kraftwagen- und Flugtechnik wäre ohne sie undenkbar. Legierungen durch Zusätze von Nickel, Chrom, Molybdän, Silizium, Vanadin, Wolfram und andere Elemente, besondere Stähle für Einsatz- und Nitrierhärtung wurden als besonders geeignete

Werkstoffe für hochbeanspruchte Maschinenteile wie Getriebe, Federn, Kugellager, Achsen und Wellen geschaffen. Unermüdlich arbeiten Forschungsstellen und Laboratorien an weiterer Vervollkommnung und Spezialisierung.

Besonderer Volkstümlichkeit erfreuen sich die nichtrostenden und säurebeständigen Edelmischstähle infolge ihrer vielseitigen Anwendung bei den Haushaltsgeräten. Der erste rostbeständige Stahl (etwa 13% Chrom und 0,5% Kohlenstoff) wurde 1912 erschmolzen. Der Krupp'sche V2A-Stahl mit 18% Chrom, 8% Nickel und 0,1% Kohlenstoff leitete die Reihe der Stähle ein, die auch gegen Säuren, Laugen und sonstige chemische Agenzien eine starke Widerstandskraft aufweisen. Für Rohrleitungen, Behälter und Apparate der chemischen Industrie erlangten derartige Stähle bahnbrechende Bedeutung. Den verschiedenartigsten Beanspruchungen angepaßt, umfaßt die Reihe dieser Stähle heute zahlreiche Sorten.

Hitzebeständige Stähle, d. h. solche mit weitgehender Beständigkeit gegen hohe Temperaturen und gleichzeitig gegen oxydierende Gase, werden heute in verschiedenen Legierungen auf der Basis Eisen-Chrom, Eisen-Chrom-Silizium oder Eisen-Chrom-Nickel hergestellt. Sie erfüllen eine wichtige Aufgabe, vor allem im Dampfkessel- und Industrieofenbau, in der Porzellan- und Zementindustrie.

In der Elektrotechnik spielt noch eine besondere Art von Stählen eine wichtige Rolle, die Magnetstähle. Es wird erstrebt, Stähle mit besonders guten magnetischen Eigenschaften zu verwenden, da bei den in Frage kommenden Konstruktionsteilen die Abmessung dann klein gehalten und infolgedessen an Raum, Gewicht und Kosten gespart werden kann. Die Lautsprecher der Radioapparate sind ein Beispiel dafür. Durch Legierung mit Aluminium und Nickel unter Zusatz von Kobalt und Kupfer hat man Werkstoffe mit überragenden magnetischen Eigenschaften hergestellt.

Alle diese hochwertigen Stähle sind aus dem Bedarf der Technik an Werkstoffen der verschiedensten Eigenschaften entstanden. Daß es immer wieder Stahl war, der die Aufgaben übernehmen konnte, ist seiner unglaublichen Wandlungsfähigkeit zu verdanken. Die Erfolge sind das Ergebnis unermüdlicher Zusammenarbeit der wissenschaftlichen Forschung, der Stahlerzeuger und der Stahlverbraucher.

Lieber einen Helm tragen als einen Kopfverband

Den Titel unseres heutigen Artikels könnte man leicht mißverstehen, lieber Leser. Wir wollen uns keinesfalls darüber unterhalten, welche Kleidung vor der Arbeit am besten schützt, sondern darüber, welche Ausrüstung Sie bei Ihrer Arbeit schützen kann.



Ich denke dabei z. B. an: Schutzhelme, Handschuhe, Schutzbrillen, flammfeste Arbeitsanzüge, Sicherheitsschuhe, Atemschutzgeräte, Hitzeschutz usw. Diese Dinge sind immer dann zu Ihrer Sicherheit notwendig, wenn es nicht möglich ist, das unfallbringende Ereignis ganz auszuschalten.

Durch zweckentsprechende Arbeitsschutzkleidung gelingt es, die gefährlichen Folgen für den Menschen auszuschalten.

Fangen wir einmal bei den Füßen an. Der Transport schwerer Lasten gehört zu einem Hüttenwerk wie das Salz zur Suppe. Glauben Sie, daß Ihre Zehen widerstandsfähig genug sind, um die Last eines solchen Werkstückes ohne Schaden auszuhalten? Wohl kaum, sonst würden nicht bei rund 33% aller Unfälle Fußverletzungen auftreten!



Wie können Sie sich davor schützen? Einfach dadurch, daß Sie Ihren Zehen einen zusätzlichen Schutz gönnen, und zwar in Gestalt einer Stahlkappe, die in Ihren Arbeitsschuh eingearbeitet worden ist. Solche Sicherheitsschuhe vermindern die Gefährdung Ihrer Füße ganz erheblich!

Es bliebe nur noch zu klären: Was mache ich mit meinen alten, ausgetretenen Sonntagschuhen, die ich eigentlich bei der Arbeit noch vollends verschleißén wollte? Rechnen wir doch mal kurz: Diese alten Schuhe haben vielleicht noch einen Wert von – seien wir großzügig – 10 DM. Andererseits bieten sie Ihnen kaum einen Schutz. Wird nun durch eine Last Ihr Fuß gequetscht, so ist Ihnen eine Verletzung 100%ig sicher, während Sie der Sicherheitsschuh mit Gewißheit davor bewahrt hätte. Die 10 DM, die Sie unbedingt noch verschleißén wollten, zahlen Sie in wenigen Tagen Ihrer Verletzungszeit drauf, von den Schmerzen, die Sie zu erleiden haben, ganz zu schweigen. Eine Rechnung, die doch klar zugunsten des Sicherheitsschuhes aufgeht, nicht wahr? Darum:

Benutzen Sie Ihren Kopf, um Ihre Füße zu schützen!

Außerdem dürfen wir aber nicht vergessen, vorbeugend überhaupt die Möglichkeiten einer Fußverletzung auszuschalten:

Stapeln Sie Materialien oder Werkzeuge am Arbeitsplatz oder auf Fahrzeugen von vorn herein so, daß nichts herunterfallen kann.

Gegen die Wand gelehnte Stücke müssen gegen Umfallen gesichert sein.

Vergewissern Sie sich, daß beim Heben oder Transport von Lasten andere Stapel nicht umgeworfen werden.

Achten Sie auf festen Griff beim Heben von Hand und auf sicheren Anschlag beim Transport mit Hebezeugen.

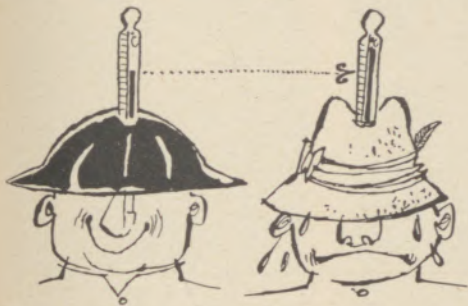
Fallende Gegenstände können nicht nur Ihre Füße, sondern auch Ihren Kopf in Mitleidenschaft ziehen:

Da werden irgendwo in der Hallenkonstruktion Reparaturarbeiten vorgenommen. Wie leicht kann es vorkommen, daß ein Niet oder eine Schraube von der Arbeitsbühne herunterfällt!

Es bleibt also gar nichts anderes übrig, wenn man vernünftig überlegt, als den Kopf (wir haben nur einen!) durch einen Schutzhelm zu sichern.

Sie werden an Ihrem Arbeitsplatz vielleicht noch diesen oder jenen Kollegen finden,

der sich von seinem alten Hüttenhut nicht trennen kann. Solche Leute haben dann auch meist tausend Entschuldigungen, warum sie keinen Schutzhelm tragen. Hören Sie nicht darauf! Wenn Sie sich nämlich von dieser Bequemlichkeit oder Gleichgültigkeit ansteken lassen und Sie erleiden dann eine Kopfverletzung? Nun, wer muß die Schmerzen ertragen? Das sind doch Sie, lieber Leser!



lassen Sie sich auch nicht einreden, unter solch einem Schutzhelm sei es zu heiß. Eingehende Untersuchungen haben gezeigt, daß das gar nicht stimmt, daß im Gegenteil die Temperaturen unter einem Hüttenhut, etwa aus Filz, eher um einige Temperaturgrade höher liegen als unter einem Schutzhelm. Das Entscheidende, das Sie sich für Ihre hiesige Tätigkeit unbedingt zur Regel machen müssen, ist:

Mit Entschuldigungen und Ausreden können Sie Ihren Kopf nicht sichern, dafür brauchen Sie etwas Widerstandsfähigeres, und das ist der Schutzhelm!

Neben Kopf und Füßen sind Ihre Hände die am meisten bei Ihrer Arbeit gefährdeten Körperteile. Ganz gleichgültig, wie hart oder rauh Ihre Hände sein mögen, sie sind bestimmt nicht hart genug, um zu verhüten, daß Splitter, die scharfen Kanten eines Werkstücks oder die „Fleischhaken“ eines Drahtseiles (die es eigentlich gar nicht geben sollte!) Ihre Haut verletzen. Sobald diese Schutzhülle einmal verletzt ist, dringen Keime in großer und sich rasch vermehrender Zahl in die tieferen Hautschichten ein. Die Infektion ist da, und leider nur zu oft muß der Arzt dann eine Amputation vornehmen.

Sie wollen sicher Ihre Finger oder gar Ihre Hände vor solchem Schicksal bewahren. Gut, über diesen Vorsatz freue ich mich. Sie können ihn aber nur einhalten, wenn Sie Ihren Händen den notwendigen Schutz durch



zweckmäßige Handschuhe, Handsäcke oder Handleder zukommen lassen.

Schließlich müßten wir noch über Schutzbrillen sprechen.

Welch unermeßliche Bedeutung das Augenlicht für jeden Menschen hat, darauf werde ich kaum hinzuweisen brauchen. Nur zu oft halten wir aber unsere Sehkraft für etwas Selbstverständliches, um das man sich keine Gedanken zu machen braucht. Wie falsch das ist, nun das merkt jeder, sobald ihm nur ein kleines Staubkörnchen in das Auge geflogen ist. Dann spürt man plötzlich schmerzhaft, wie empfindlich, wie leicht verletzlich dieses menschliche Organ ist.

Das gilt natürlich ganz besonders bei industriellen Arbeiten, z. B. in der Schleiferei, beim Guß-Putzen, Meißeln, Sandstrahlen.

Ist es nicht besser, das Glas Ihrer Schutzbrille wird zerstört anstatt Ihr Auge?

Wie beim Handschutz gibt es auch für die Augen verschiedene Schutzmöglichkeiten, je nachdem welche Anforderungen Ihre Tätigkeit mit sich bringt. Es ist deswegen am besten, wenn Sie sich von Ihrem Meister oder Unfallvertrauensmann beraten lassen, welcher Brillentyp für Ihre Arbeit geeignet ist.

Der Sicherheitsingenieur

Kleine Anzeigen

Neuer, ungebrauchter elektrischer Wohnzimmerofen, dreistufig, umstandehalber billig abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

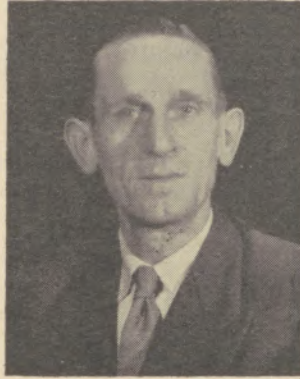
Kinder(Zwillings)wagen, gebraucht, aber sehr gut erhalten, und eine Schlaffaffia-Kinderbett-Matratze (120 cm), fast neu, ganz billig abzugeben. Kett, Loberner Straße 15.

Unsere Jubilare

40 Jahre Mitarbeit



Paul Halbach
Werkmeister
Werksabteilung Stachelhausen
am 15. Juni 1960



Peter Schürholz
Kernmacherei Papenberg
am 21. Juni 1960



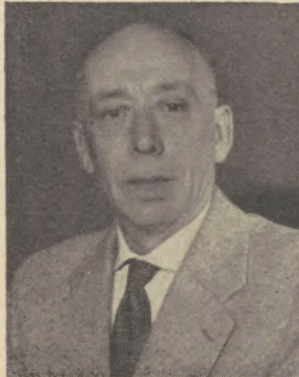
Paul Klein
Offertabteilung Stahlguß-Verkauf
am 1. September 1960

Irma Herbener
Hauptbuchhaltung
21. Juni 1960

25 Jahre Mitarbeit



Heinz Aukschat
Werksaufsicht
am 10. Juni 1960



Karl Spiecker
Karusselldreherei
Werksabteilung Stachelhausen
am 12. August 1960



Helmut Wiegand
Instandhaltungsbetrieb
am 26. August 1960

Josef Meyer
Temperei Papenberg
am 15. Juni 1960

Hans Barth
Offertabteilung Stahlguß-Verkauf
am 19. Juli 1960,,

Willi Scheidt
Formerei Papenberg
am 29. Juli 1960



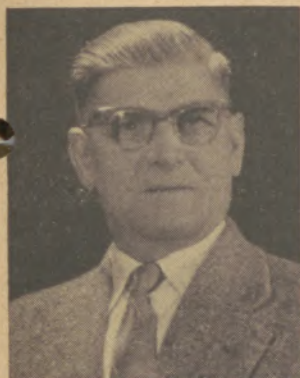
Hermann Haenel
Reperaturbetrieb Papenberg
am 26. August 1960



Hermann Klein
Chromgußputzerei Stachelhausen
am 8. September 1960



Roman Kryzaniak
Versand Papenberg
am 20. September 1960



Michael Hofmann
Autogenanlage Stachelhausen
am 27. September 1960



Willi Hausmann
Werkmeister, Kernmacherei
Papenberg, am 27. September 1960



Franz Gerl
Baubetrieb
am 30. September 1960

Jubilare feiern



in der Formerei Papenberg: untere Reihe von links nach rechts: Paul Wilhelm, Hans Semmelroth, Frau Gertrud Scheidt, der Jubilar Willi Scheidt (25 Jahre Mitarbeit), Horst Weber, obere Reihe von links nach rechts: Emil Koszak, Max Scheidt, Fritz Schleicher, Ulli Maruhn, Rudi Mädler;



in der Kernmacherei Papenberg: untere Reihe: von links nach rechts: Paul Wilhelm, Frau Anna Schürholz, der Jubilar Peter Schürholz (40 Jahre Mitarbeit), Frau Erna Huhn, Otto Huhn, obere Reihe: Kurt Heinke, Max Scheidt, Ernst Breitreiter, Helene Knieriem, Rudolf Mädler, Hermann Klemp, Emil Möller;

Geboren — verheiratet — gestorben

Es haben geheiratet

Hans-Joachim Dachrodt, Lohnbüro — Lore Klös, am 27. 5. 60
 Bernd Michel, Stachelhausen Modell-Schlosserei — Edith Kemper, am 20. 8. 60

Ins Leben traten ein

Ute, Tochter von Adolf Schneider, Stachelhausen Stahlguß-Putzerei, am 22. 5. 60
 Birgit und Gabriele, Töchter von Vera Kühne, Papenberg Kernmacherei, am 22. 5. 60
 Sylvia, Tochter von Berthold Weydert, Stachelhausen Maschinenvorbereitung, am 26. 5. 60
 Heinz, Sohn von Albert Mahlke, Stachelhausen Formerei, am 26. 5. 60
 Uwe, Sohn von Hermann Koloß, Papenberg Putzerei, am 28. 5. 60
 Patrizia, Tochter von Heinz Witty, Versuchsanstalt, am 29. 5. 60
 Jutta, Tochter von Günter Stank, Papenberg Putzerei, am 3. 6. 60
 Hans-Jürgen, Sohn von Karl Funk, Stachelhausen Stahlguß-Putzerei, am 17. 6. 60
 Manuela, Tochter von Friedrich Brinker Werk Julius Lindenberg, am 18. 6. 60
 Ralf, Sohn von Herbert Seeling, Papenberg Gießerei, am 18. 6. 60
 Lutz, Sohn von Manfred Grunert, Werk Julius Lindenberg, am 21. 6. 60
 Hark-Oluf, Sohn von Detlef Asbahr, Papenberg Putzerei, am 6. 7. 60
 Reiner, Sohn von Günter Piel, Papenberg Putzerei, am 12. 7. 60
 Bärbel, Tochter von Arno Hackenberg, Werk Julius Lindenberg, am 16. 7. 60
 Thomas, Sohn von Ingeborg Liedtke, Papenberg Endkontrolle, am 21. 7. 60
 Silvia, Tochter von Hans Rockenberg, Werk Julius Lindenberg, am 27. 7. 60
 Dieter, Sohn von Peter Rosenkranz, Papenberg Putzerei, am 7. 8. 60

Lothar, Sohn von Karlheinz Schotters, Stachelhausen Modellschreinerei, am 10. 8. 60

Michael, Sohn von Reinhold Lüdtko Werk Julius Lindenberg, am 24. 8. 1960

Udo, Sohn von Josef Versen, Stachelhausen Formerei, am 29. 8. 60.

In den Ruhestand traten

Hugo Schumacher, Hauptbuchhaltung, nach 36jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. März 1960
 Heinrich Isenhardt, Verkauf-Fittings, nach 30jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. März 1960
 Otto Hein, Nachkalkulation, nach 32jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. März 1960
 Bruno Visser, Versuchsanstalt, nach 43jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. März 1960
 Paul Gab, Büro Papenberg, nach 50jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. April 1960
 Josef Leisten, Putzerei Stachelhausen, nach 23jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 4. Mai 1960
 Walter Voss, Putzerei Stachelhausen, nach 25jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Mai 1960
 Heinrich Krämer, Gießerei Stachelhausen, nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 19. Mai 1960
 Hugo Wetter, Karussell-dreherei Stachelhausen, nach 10jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 21. Mai 1960
 Martin Mellowigt, Modellschlosserei, nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 13. Juni 1960
 Jakob Huber, Putzerei Stachelhausen, nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Juni 1960
 Anna Flohr, Kernmacherei Papenberg, nach 10jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Juni 1960
 Paul Lemke, Werksabteilung Stachelhausen, nach 25jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. Juni 1960
 Emilie Hoss, Kernmacherei, Papenberg, nach 11jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 4. Juli 1960
 Adolf Thiel, Kernmacherei Stachelhausen, nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Juli 1960
 Otto Schmidt, Betriebsbuchhaltung, nach 47jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. August 1960

WIR NAHMEN ABSCHIED VON

Anna Wittkop Pensionärin, 87 Jahre alt, am 11. 6. 60
Franz Huppa Pensionär, 84 Jahre alt, am 20. 6. 60
Hugo Sommer Pensionär, 84 Jahre alt, am 24. 6. 60
Wilhelmine Eierdanz Ehefrau von Hermann Eierdanz, Pensionär, 69 Jahre alt, am 28. 6. 60
Robert Theis Pensionär, 86 Jahre alt, am 14. 7. 60
Wanda Mielke Pensionärin, 79 Jahre alt, am 16. 7. 60
Friedrich Sieper Pensionär, 74 Jahre alt, am 29. 7. 60
Dr. Karl Schlieper Baubetrieb, 57 Jahre alt, am 6. 8. 60
Dieter Rosenkranz Sohn von Peter Rosenkranz, Papenberg Putzerei, 1 Tag alt, am 8. 8. 60
Helene Wittelsberger Ehefrau von August Wittelsberger, Pensionär, 73 Jahre alt, am 15. 8. 60
Oskar Müller Pensionär, 75 Jahre alt, am 21. 8. 60
Max Roth Pensionär, 78 Jahre alt, am 30. 8. 60

Wer bin ICH?

ICH bin mächtiger
als alle Armeen der Welt

ICH vernichte
mehr Güter als Bomben und Kanonen

ICH töte
mehr Menschen als alle Kriege

ICH verstümmele
Jahr für Jahr ungezählte Männer und Frauen

ICH bringe
Krankheit, Siechtum und Tod

ICH verschone nicht
Kind noch Greis, nicht Haus noch Hof

ICH schenke nichts
aber ich nehme alles!

ICH bin - Dein schlimmster Feind -

Du solltest Dich vor mir in acht nehmen,
aber Du hast mich vergessen!

