



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 19 · Jahrgang 2 · Mai 1953

Zu unserem Titelbild

Eine wichtige Abteilung im Produktionsablauf einer Stahlformgießerei ist die Putzerei. Nachdem der Former seine Arbeit verrichtet, das zu gießende Werkstück nach dem Modell oder der Schablone eingeformt und abgegossen hat, beginnt die Arbeit an dem Produktionserzeugnis selbst und damit die Arbeit der Putzer.

Die Formkästen werden geleert und das Gußstück mit Preßlufthammer und Meißel von dem noch anhaftenden Form- und Kernsand befreit, wie es das Titelbild zeigt. Die Kern- und Kühleisen werden entfernt und die gelaufenen Gußgrate abgeschlagen. Nun können die Gießläufe, Trichter und Masseln abgesägt oder abgebrannt werden, und die eigentliche Form des Gußstückes ist zu erkennen.

Der Beruf der Putzer erfordert Männer, die hart zupacken können und doch Feingefühl in ihren Händen haben; denn es ist einerseits eine körperlich oft schwere Arbeit und andererseits nicht ganz einfach, mit einem gewissen Fingerspitzengefühl die Preßlufthammerschläge abzufangen, wenn ein kompliziertes Gußstück aus bruchempfindlichem Werkstoff zu bearbeiten ist. Durch das monotone Schlagen der Preßlufthämmer arbeitet der Putzer dauernd in einem großen Lärm, den ein Betriebsfremder, der in die Putzerei kommt, nicht lange ertragen kann. Dazu hält sich der abgeschlagene Formsand in kleinsten Teilchen in der Luft und setzt sich auf die schweißigen Gesichter der Putzer, so daß die Männer mit ihren geschwärzten Gesichtern Ähnlichkeit mit den Bergmännern haben.

In der Putzerei ist auch die Versandabteilung für die Halbfertigware, d. h. des Rohgusses. Ihr obliegt es, die Gußstücke als Qualitätserzeugnisse von einwandfreier Beschaffenheit zum Versand zu bringen; denn von der Qualität des Erzeugnisses hängt es weitgehend ab, ob weitere Aufträge erteilt werden.

Deshalb ist jede Stahlformgießerei bestrebt, sich einen gewissenhaften Mitarbeiterstamm in der Putzerei heranzuziehen, der diesen Anforderungen gerecht wird.

Karlheinz Grob, Stahlgußputzerei Stachelhausen

„Guten Morgen!“ grüße des Tages Lauf,
den Deinen und den meinen.
„Guten Morgen!“ muß klingen wie Sonnenhauch
und klar wie der Sonne Scheinen.

Doch trittst Du frühmorgens Dein Tagerwerk an
mit mürrischem Blick und mit Brummen,
hast keine Ursach', zu mundern Dich dann,
wenn and're im gleichen Ton summen.

Steigst morgens Du mit dem linken Bein
zuerst aus Deinem Bette
ohn' Aberglauben, wirst froher Du sein,
das darfst Du mir glauben — ich wette!

„Guten Morgen!“ — und sei es nur Galgenhumor,
der den Ton Deines Grußes begleitet,
ist's nötig denn, du dummer Tor,
daß Dein Inneres sich and'ren entkleidet?

„Guten Morgen!“ erschalle es herzhaft und frei,
sei freundlich stets und immer recht froh,
dann jeder Tag Dir geschenkt ist und neu,
das wirst Du erleben und wünscht cko.



Zur Lage

Wenn man bei sich selbst feststellt, daß einen das Frühlingswetter zu verleiten droht, die ganze Welt etwas freundlicher zu sehen, kurz, optimistisch zu werden, ist für jemanden, der etwas zur Lage sagen will oder soll, Vorsicht geboten. Trotzdem: unser Wetterfrosch krabbelt — zögernd zwar — die Leiter hinauf.

1. Papenberg: Man möchte fast sagen, „und regnet's nicht, so dröppelt's doch“. Es zeigt sich, was an dieser Stelle in der Vergangenheit wiederholt gesagt wurde: der hohe Überhang an halbfertigen Bauten aus dem vergangenen Jahr beginnt, deutliche Auswirkungen auf die vornehmlich mit dem Innenausbau zusammenhängenden Zweige des Handwerks zu zeigen. Die Zusammensetzung der bei uns eingehenden Fittingsaufträge läßt erkennen, daß die einstmals überfüllten Lager langsam aber sicher Lücken bekommen, die nun aufgefüllt werden müssen. Unsere Beurteilung der Entwicklung des Inlandsabsatzes: gut.

Sie wissen jedoch aus früheren Artikeln, daß der weitaus größte Teil unserer Fittings-erzeugung zu allen Zeiten, in den letzten Jahren jedoch in besonders hohem Maße, exportiert worden ist. Die Rekordausfuhrzahlen beispielsweise des Jahres 1951 werden wir — wenn überhaupt jemals — dann in diesem Jahr ganz gewiß nicht wieder erreichen. Diese Erkenntnis macht weiträgende Entschlüsse erforderlich, die wir auch bereits frühzeitig gefaßt haben. Wir beanspruchen einen der Kapazität von Papenberg angemessenen, übrigens in früheren Jahren auch immer gehalten Anteil am Markt für unseren hochwertigen Temperguß. Wir zweifeln nicht an einem Erfolg der Bemühungen, die unsere Verkaufsabteilung in dieser Richtung anstellt. Freilich, unsere Gedanken sind auch die ähnlicher oder gleichgelagerter Konkurrenzwerke. Wir stehen daher gegenwärtig auf dem Markt in einem heftigen Kampf, bei dem die Waffen „Preis und Lieferzeit“ heißen. Daß auch die Qualität erstklassig ist, bedeutet dabei eine Selbstverständlichkeit. Es kann, selbst auf die Gefahr hin zu langweilen, nicht oft genug mit großem Ernst und ebensolcher Nachdrücklichkeit wiederholt werden: dieser Kampf ist auch IHR Kampf, das Ringen jedes einzelnen von uns und von uns allen gemeinschaftlich um die

Erhaltung des letzten Arbeitsplatzes. Heute gilt mehr, weit mehr als in jener Zeit der Konjunktur vor anderthalb Jahren: wer bei seiner nur scheinbar unwichtigen, am Ganzen gemessen vielleicht nebensächlichen Arbeit schludert und damit — sei es durch erhöhten Werkzeugverbrauch, durch Kernversatz gleich Ausschuß, oder durch andere Fehler — die Unkosten erhöht, gefährdet den Arbeitsplatz heute vielleicht „nur“ seines Nachbarn, morgen den eigenen.

Seien Sie gewiß: es ist nicht der Zweck dieser Zeilen, mit erhobenem Zeigefinger billige Ermahnungen an den Mann zu bringen. Denken Sie vielmehr nur einmal in einer ruhigen Stunde über diese Behauptung nach, und es muß Ihnen einleuchten, daß zum Beispiel die Erhöhung der Ausschußquote um „nur“ 1% Zigtausende kostet, die den Preis der insgesamt verkauften Ware belasten, den Erlös mindern, den mit Rücksicht auf den harten Konkurrenzkampf sowieso und notwendigerweise äußerst knapp kalkulierten Auftrag zum dicken Verlust machen können.

Unsere Beurteilung der Absatzaussichten für Temperguß: ein ungewöhnlich harter Wettbewerb macht trotz sorgfältiger Vorbereitungen der Verkaufsabteilung die Wiedergewinnung eines angemessenen Marktanteils nur möglich unter der Voraussetzung, daß von allen Beteiligten, vom letzten und jüngsten Hilfsarbeiter bis zum Chef, in bestem Mannschaftsgeist (team nennt man das im Sport) ein höchster Grad der Produktivität erreicht, d. h. erarbeitet wird.

2. Stachelhausen: Wie oft haben wir über sie geflucht und tun es auch heute noch: über die Vielgestaltigkeit unseres Produktionsprogrammes, die „nebenbei“ auch noch zu einer Vielzahl von Qualitäten zwingt. Wir sollten uns eigentlich das Fluchen abgewöhnen. In anderen Stahlgießereien mit einfacherem Programm — und das ist die Mehrzahl — hat es im letzten halben Jahr nachgerade verheerend ausgesehen, während wir uns im großen und ganzen doch so einigermaßen haben hindurchlavieren können. Gewiß, für eine Reihe von Fertigungsgruppen mußte Kurzarbeit eingeführt werden, und diese Welle des Beschäftigungsmangels, die naturgemäß in der Formerei begann und dann auf die Putzerei übergriff, wird aller Voraussicht nach leider in Kürze auch noch gewisse Auswirkungen auf einzelne Arbeitsgruppen in den Bearbeitungswerkstätten haben. Der Auftragseingang der letzten

Wochen weist jedoch ganz deutlich nach oben.

Unsere Beurteilung der Aussichten könnte und würde daher auch ausgesprochen zuversichtlich sein, wenn uns nicht eine tiefe Sorge erfüllte, die manchen von uns buchstäblich nicht mehr ruhig schlafen läßt: die Sorge um Terminwahrheit und Einhaltung der Lieferzusagen. Ich höre den einen und anderen sagen: „das kann ich mir denken!“ — Entschuldigen Sie: vielleicht können Sie dunkel ahnen, welche Folgen die Unzuverlässigkeit in Terminfragen haben kann. Wissen, kennen, nein, das tun nur diejenigen, die tagtäglich die Auseinandersetzungen mit einer verärgerten, oftmals verzweifelten Kundschaft haben. Es sage keiner: „Na ja, über die Pannen wird gemeckert, aber über all' das, was klappt, redet natürlich kein Mensch!“ Richtig, aber wir arbeiten ja wohl auch nicht hier in der BSI gemeinsam, um uns jeden Tag gegenseitig zu versichern, was für tüchtige und pünktliche Leute wir sind.

Sprechen wir es offen aus: die betriebliche Planung, das Terminwesen klappt in Stachelhausen nicht so, wie es sein soll und gerade jetzt — in schwierigen Zeiten — sein muß. Das ist kein leichtfertiger, erst recht kein böswilliger Vorwurf. Aber irgendwo und irgendwie fehlt es am Mitdenken, Mitverantworten, Mitwirken. Frage und Appell zugleich an alle: was kann (und muß!) geschehen, um hier Abhilfe zu schaffen? Herr Zimmermann hat dazu eine erste und grundlegende Bemerkung gemacht: unbedingte Terminwahrheit. Richtig, das ist sogar — aber auch nur — eine selbstverständliche Voraussetzung.

Was uns fehlt: Beschleunigung der Erledigung von Anfragen, frühzeitigere, schnellere und z. T. wohl auch bessere Arbeitsvorbereitung, zügigeres Hand-in-Hand-arbeiten, rascherer Rücklauf und erst recht raschere Erledigung von Ausschußmeldungen und so weiter und so fort. Man kann das alles nicht „organisatorisch“ regeln; vielleicht kann man's sogar, aber auf Kosten der menschlichen Beziehung und unter Inkaufnahme einer abschaulichen Verwandlung unserer Zusammenarbeit ins Unpersönliche.

Betrachte sich doch einmal jeder in den kommenden Wochen und Monaten allein, ganz allein verantwortlich für die pünktliche Erledigung und Auslieferung dieser und jener Kommission 71/... Das muß doch möglich sein! — und es wäre bitter notwendig!

Dr. Wolfgang Busch

Kinderbeihilfen

Mit Rücksicht auf die unzweifelhaft oftmals besonders schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse der kinderreichen Familien, wird mit Wirkung vom 1. April 1953 für unsere Belegschaftsangehörigen eine Kinderbeihilfe in folgender Höhe eingeführt:

für das 5. Kind monatlich	20 DM
für das 6. Kind monatlich weitere	10 DM =
insgesamt	30 DM
für das 7. Kind monatlich weitere	15 DM =
insgesamt	45 DM
für das 8. Kind monatlich weitere	15 DM =
insgesamt	60 DM

Voraussetzung für die Gewährung dieser Beihilfe ist, daß

1. sämtliche Kinder in der häuslichen Gemeinschaft ihrer Eltern leben,
2. sämtliche Kinder noch schulpflichtig sind oder in der beruflichen Ausbildung stehen. Von dem Zeitpunkt an, in dem eines der Kinder eigenes Einkommen erhält (ausgenommen Erziehungsbeihilfen in Lehrstellen), entfällt die Beihilfe für dieses Kind.
3. die gemeinschaftlichen Einkünfte der Eltern monatlich den Betrag von 600 DM nicht überschreiten.

Diese Regelung gilt nur, solange nicht auf Landes- oder Bundesebene die Zahlung von Kinderbeihilfen gesetzlich festgelegt wird.

Diejenigen Belegschaftsmitglieder, die sich noch nicht für die Werksausweise haben fotografieren lassen, erinnern wir daran, dies jeweils am Mittwoch von 14 bis 16 Uhr in unserem Fotolabor nachzuholen.

*

Wir machen alle Belegschaftsmitglieder in ihrem eigenen Interesse darauf aufmerksam, Änderungen innerhalb der Familie (Heirat, Geburten) und des Wohnortes unbedingt auf dem Personalamt anzugeben.

Herausgeber: Bergische Stahl-Industrie Remscheid.
Redaktion: Herbert Goretzki. Druck: Berg. Buchdruckerei
Ludwig Koch, Remscheid. Klischees: Loose/Durach. Fotos:
Heinz Lindenberg.

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Der neue Betriebsrat

Am 6. Mai 1953 hat sich der neue Betriebsrat, der 2 Jahre im Amt bleibt, in folgender Zusammensetzung konstituiert:

1. Vorsitzender: Ewald Merten
2. Vorsitzender: Friedrich Fastenrath
1. Schriftführer: Walter Wilke
2. Schriftführer: Hans Müller

Betriebsausschuß bezw. Verhandlungs-Kommission:

Ewald Merten, Friedrich Fastenrath, Walter Wilke, Franz Ontl, Josef Einmal

Lohn-Kommission:

Hans Müller, Paul Blank, Otto Höffgen, Willy Hess, Franz Ontl

Wohnungs-Kommission: Albert Schulte, Walter Wilke

Unfall-Obmann: Otto Höffgen

Kuratorium für Vorschlagswesen: Josef Einmal

Sozial-Kommission: Albert Schulte, Josef Einmal, Paul Braun

Die einzelnen Betriebe werden durch folgende Betriebsratsmitglieder vertreten:

Papenberg: Temperei, Putzerei, Richterei und Reparatur-Werkstatt:

Paul Blank (Modell-Lager Papenberg)

„ Formerei und Kernmacherei:

Hieronymus Gärtner (Versuchs-Anstalt)

„ Gewindeschneiderei, Werkzeugmacherei, Verzinkerei, Bearbeitungs-Werkstatt, Modell-Schlosserei und -Schreinerei:

Josef Einmal (Halle Süd)

„ Lager, Versand und Angestellte:

Albert Schulte (Büro Papenberg)

Stachelhausen: Formerei, Kernmacherei, Modellschlosserei und -Schreinerei:

Willy Hess (Formerei Stachelhausen)

„ Putzerei und Schmelzerei:

Gustav Heinrichs (Schmelzerei Stachelhausen)

„ Mechanische Betriebe, Saal I, II und III:

Franz Ontl (Karusselldreherei Stachelhausen)

„ Lehrwerkstatt und Härterei sowie Reparatur-Schlosserei:

Otto Höffgen (Werkzeugmacherei Stachelhausen)

Neben-Betriebe: Bahnbetrieb, Baubetrieb, Loborn und Aufbau:

Hans Hentsch (Baubetrieb)

„ Druckerei und Autobetrieb:

Paul Braun (Druckerei)

„ Maschinen- und Elektro-Betrieb sowie Rohrleger-Werkstatt:

Hans Müller (Elektro-Betrieb)

Werksaufsicht: Friedrich Fastenrath (Betriebsrat)

Angestellte der drei Verwaltungsgebäude: August Schwalbe (Versuchsanstalt)

„ von Stachelhausen und der Nebenbetriebe: Walter Wilke (Büro Papenberg)

Jugend-Arbeit: Hans Müller (Elektro-Betrieb)

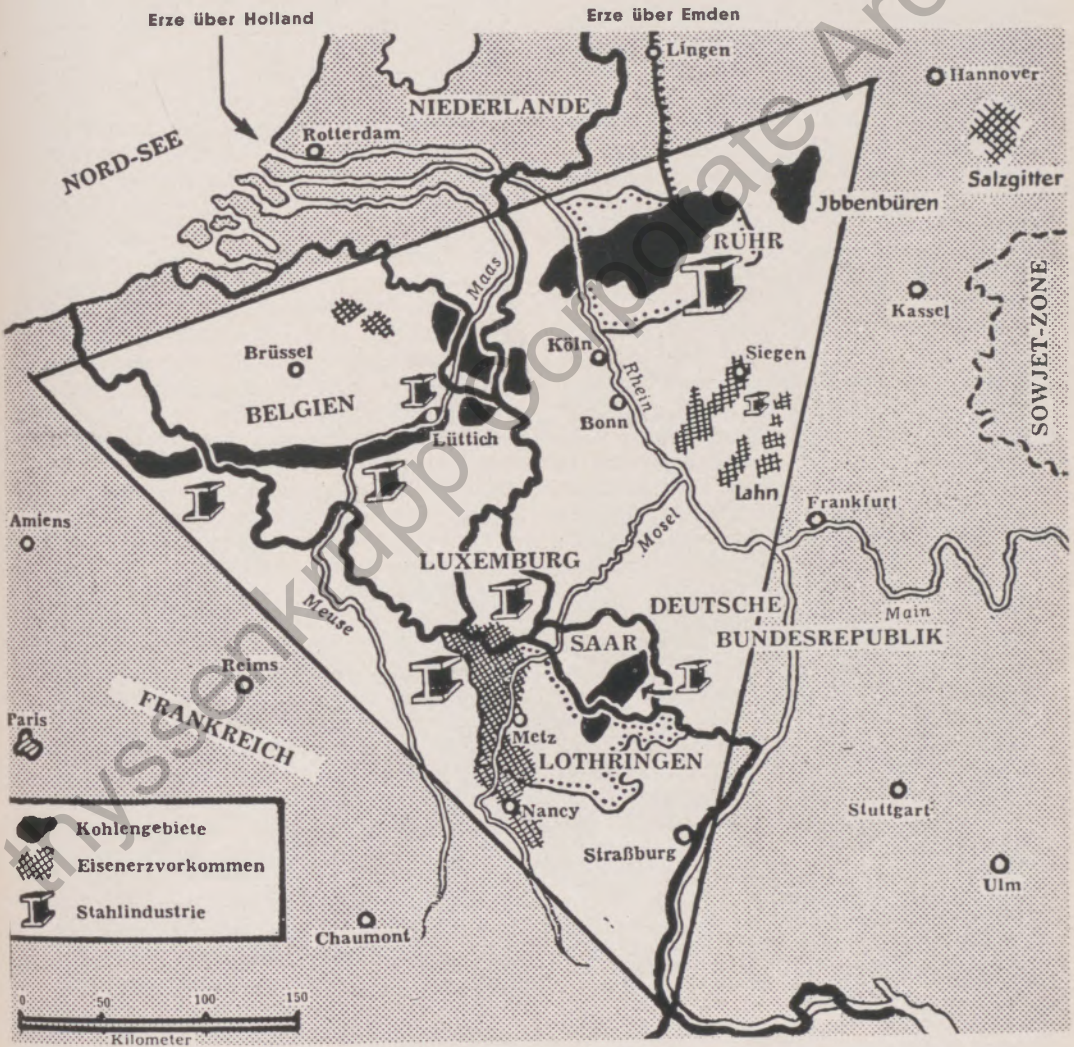
Frauen-Arbeit: Eleonore Hilger (Kernmacherei Stachelhausen)

Die Montan-Union

Anläßlich des Vortrages über die „Montan-Union“, den Professor Dr. Roesch vor unseren Lehrlingen gehalten hat, ist aus der Belegschaft der Wunsch laut geworden, diesen Vortrag auch in unserer Werkszeitung zu veröffentlichen, um allen die Möglichkeit zu geben, sich ein klares Bild über diese so wichtige europäische Einrichtung zu machen.

Die „Montan-Union“, für und wider die so unendlich viel gesprochen und geschrieben worden ist, ist trotz aller Schwierigkeiten nunmehr ins Leben getreten und hat bereits wichtige Ergebnisse gezeitigt. Welches sind nun die Gründe für die Gründung der „Montan-Union“?

Die westeuropäischen Staaten, insbesondere das Industrie-Dreieck Nordostfrankreich — Luxemburg-Belgien-Holland — und vor allem das Ruhrgebiet, sind durch die Eisen- und weiterverarbeitende Industrie ein hochindustrialisiertes Gebiet, das Millionen



Das starke Dreieck: Eisenerz und Kohle in Westeuropa

von Menschen Arbeit und Brot gibt, und dessen wirtschaftliche Ausstrahlungen sich auch auf die weniger industrialisierten Teile der betreffenden Länder ausdehnen. Die Grundlagen für eine Eisenindustrie sind vornehmlich Kohle und Erze, billiger elektrischer Strom und eine günstige Verkehrslage. Diese Bedingungen, verbunden mit einer arbeitsamen und intelligenten Bevölkerung dieser auch klimatisch günstigen Gebiete hat zu der Entstehung der Schwerindustrie in den genannten Ländern geführt. Italien kann in diesem Zusammenhang nur als Randgebiet betrachtet werden. Leider sind die Grundstoffe Kohle, Erz und billige Wasserkraft in den angeführten Ländern nicht gleichmäßig verteilt.

Westdeutschland, insbesondere das Ruhrgebiet, besitzt gewaltige Kohlevorkommen, vor allem Kohlearten, die beim Verkoken einen sehr guten harten Koks ergeben, ohne den die Hochofenwerke und Kupolöfen der Gießereien nicht arbeiten können. Dafür haben wir aber nur geringe Mengen Eisenerze. Frankreich hingegen verfügt in Lothringen über riesige Eisenerzvorkommen, hat aber zu wenig Kohle, vor allen Dingen keine verkockbare Kohle.

Belgien besitzt zwar gute Kohlevorkommen, die jedoch zum Teil schwer abzubauen sind. Das Saargebiet verfügt über einen erheblichen Überschuß an Kohle, aber über kein Erz, liegt allerdings nahe an den lothringischen Erzgruben. Das sind zunächst einmal in wenigen Sätzen die im großen gesehen günstigen Verhältnisse innerhalb des Montan-Industrie-Dreiecks Westeuropas, die nur dadurch erschwert werden, daß politische Grenzen existieren. Würden diese nicht vorhanden sein, dann hätte dieses Gebiet die größten Möglichkeiten der Welt für eine Montan-industrie, zumal große Wasserstraßen sowohl vom Ruhrgebiet als auch von Belgien zur See führen. Ein gut ausgebautes Eisenbahnnetz erfaßt auch die südlicheren Gebiete, d. h. Luxemburg, Saar und Lothringen. Es ist daher nicht verwunderlich, daß bereits vor dem 1. Weltkrieg enge wirtschaftliche Beziehungen zwischen den Ländern gepflogen wurden, und daß heute wieder die Bestrebungen zur Aufhebung der Zollgrenzen die Gründung der Montan-Union beeinflussen.

Im folgenden sollen im einzelnen die Kohle- und Erzvorkommen der Montan-Union besprochen werden.

Obwohl wir durch die Unterstellung der schlesischen Kohlengebiete unter polnische Verwaltung und durch die wirtschaftliche Abtrennung des Saargebietes 50% unseres früheren Kohlenreichtums verloren haben, so bleibt doch die Tatsache bestehen, daß Deutschland dank des Ruhrgebiets innerhalb der westeuropäischen Montan-Union der weitaus stärkste Kohlen- und Kokslieferant ist, solange sich England der Union fernhält.

Das Ruhrkohlengebiet umfaßt, beginnend im Osten bei Osnabrück mit einem Vorkommen von etwa 300 Millionen Tonnen Kohle, das eigentliche Ruhrkohlengebiet, das bis nach Krefeld reicht, mit etwa 70 Milliarden Tonnen und das Aachener Revier mit etwa 2 Milliarden Tonnen. Diese Vorkommen sind als sichere Vorräte anzusehen bis zu einer Tiefe von 1200 m. Wahrscheinlich lagern darunter bis zu einer Tiefe von 1500 m nochmals etwa 50 Milliarden Tonnen im Ruhrgebiet und 300 Millionen Tonnen im Aachener Revier.

Wie schon erwähnt, läßt sich ein großer Teil der Kohlevorkommen zu einem sehr guten Koks verkoken, der die Grundlage für die Hochofenbetriebe und die große Anzahl der Gießereibetriebe darstellt. Von der Ruhrkohle sind etwa 40% verkockbar; es werden daher etwa 35% der gesamten Förderung verkockt. Die dadurch entstandenen gewaltigen Kokereien, die zu den größten und modernsten der Welt gehören, erzeugen aber nicht nur einen guten Koks, auf den die anderen Länder der Montan-Union angewiesen sind, sondern liefern als Nebenprodukte das Ferngas, Benzol und Teer, letzteren als Ausgangspunkt für unsere gewaltige chemische Industrie.

Das in der Welt einzigdastehende Ferngasnetz, das östlich bis nach Hannover und südlich teils bis ins Siegerland, teils bis nach Ludwigshafen reicht, gestattet es, diesen hochwertigen Brennstoff auf billigstem Wege zu den weiterverarbeitenden Industrien zu leiten.

Der Verkauf dieser Nebenprodukte trägt zur Rentabilität der Kokereien, die zumeist den Zechen angeschlossen sind, wesentlich bei.

Neben der Steinkohle, die einen hochwertigen Brennstoff darstellt, verfügt Westdeutschland aber auch über gewaltige Braunkohlevorkommen. Im Kölner Gebiet sind heute 7 Milliarden Tonnen als sicher anzunehmen, von denen 2 Milliarden noch im Tagebau, d. h. billig abge-

baut werden können. Weitere 11 Milliarden Tonnen sind als wahrscheinlich vorhanden anzusehen, müssen aber im Tiefbau gewonnen werden, der bei Braunkohle und ihrer Lagerung auf erhebliche aber letztlich überwindbare Schwierigkeiten stößt. Ein zweites wichtiges Braunkohlengebiet liegt bei Helmstedt, das der westliche Ausläufer des magdeburgisch-braunschweigischen Beckens ist. Hier rechnet man mit etwa 400 Millionen Tonnen an sicheren Vorräten.

Kleinere Vorkommen von 70 bis 200 Millionen Tonnen befinden sich im Rhein-Main-Gebiet, im niederhessischen Raum und im oberpfälzischen Gebiet. Diese Braunkohle wird in Gestalt von Briketts in großem Maße für den Hausbrand verwendet und entlastet dadurch die kostbarere Steinkohle. Der größere Teil der Braunkohle wird ohne Aufbereitung — trotz seiner im Gegensatz zur Steinkohle geringeren Heizkraft — in den Kraftwerken zwischen Köln und Aachen benutzt, die für ganz Westdeutschland einen erheblichen Teil des enormen Strombedarfs befriedigen. Es seien hier die großen Kraftwerke Goldenberg, südwestlich von Köln, die Zukunft bei Aachen und Fortuna bei Horrem genannt.

Dieser Kohlenreichtum, der unter nicht allzu schwierigen Verhältnissen abgebaut werden kann, hat in Verbindung mit seiner günstigen Lage am Rhein bzw. an den Groß-Schiffahrtskanälen eine gewaltige Eisenindustrie entstehen lassen, obwohl in unmittelbarer Nähe keine Eisenerze zu finden, und auch die anderen deutschen Erze geringwertig sind und nur in geringen Mengen vorkommen.

Das Ruhrkohlengebiet, das sich im Westen jetzt schon bis Krefeld erstreckt, findet seine Fortsetzung bei Aachen. Dieses Kohlenbecken zieht sich durch den Südzüpfel von Holland hinüber bis Lüttich und verläuft dann entlang der Maas bis zur französischen Grenze und noch etwas darüber hinaus. Da dieses gute Kohlengebiet sich auch im Südzüpfel von Holland befindet, so verfügt Holland über einen so großen Kohlenreichtum, daß es keiner Einfuhr bedarf, sondern Kohle und Koks sogar exportieren kann, zumal es nur eine kleine Eisenindustrie und daher wenig Bedarf an Kohle hat.

In Belgien liegen sehr ungünstige Gebirgsverhältnisse vor, so daß die Kohle schwer abzubauen ist. Aus diesem Grunde ist die Schichtleistung je Kopf der Belegschaft so niedrig wie in keinem anderen Land. Geo-



Zechenanlage mit 2 Fördertürmen (rechts) und Kraftzentrale mit Kesselanlage und Kühlturm (links) der Arenberg-Bergbau-Gesellschaft m.b.H., Abteilung Prosper, Bottrop

Foto: Arenberg-Lichtbildstelle

logisch gesehen haben in Belgien sehr starke Verwerfungen der Erdrinde stattgefunden, die früher einmal hohe Gebirge gebildet hat, im Laufe der Jahrtausende jedoch verschwunden sind, da es sich nur um weiche Gesteine handelte. Eine Steigerung der Leistungen in den Gruben von Lüttich bis Charleroi und Mons ist nicht mehr möglich. Man hofft aber, daß im nördlichen Revier, im Becken von Campine, das erst nach dem 1. Weltkrieg erschlossen wurde, und dessen Vorräte man auf 9 Millionen Tonnen schätzt, dazu beitragen wird, den Kohlenmangel Belgiens auszugleichen.

Die französischen Kohlevorkommen sind im Vergleich zu Deutschland wesentlich geringer und betragen nur 600 Millionen Tonnen sicheres Vorkommen, d.h. noch nicht einmal 8% des Ruhrgebietes. Dementsprechend ist auch die Förderung gering. Das wichtigste Vorkommen befindet sich im Pas de Calais und ist der Ausläufer des von Osten nach Westen verlaufenden Kohlenbeckens, das in Aachen beginnt und sich über Lüttich, Charleroi und Valenciennes erstreckt. Das Zentrum dieses Raumes liegt in Courrières, dem Ort, der durch das furchtbare Grubenunglück vor 40 Jahren noch vielen in Erinnerung sein wird. Ein kleineres Kohlevorkommen in Lothringen ist die Fortsetzung des Kohlenbeckens des Saargebiets. Daneben gibt es noch einige kleinere Vorkommen von nur örtlicher Bedeutung.

Frankreich ist nicht in der Lage, für seine Schwerindustrie in Lothringen Kohle und Koks selbst zu beschaffen, sondern ist in starkem Maße auf das Ausland, vor allem auf den Ruhrkoks angewiesen. Täglich rollen daher die langen Kokszüge mit ihren Großraumwagen den Rhein entlang nach Lothringen.

Das Saargebiet ist ein Überschußgebiet und liefert einen großen Teil seiner Kohle nach Frankreich. Ohne dieses Kohlevorkommen wäre Frankreich mit seiner Eisenindustrie noch weit abhängiger von Deutschland. Unter diesen Gesichtspunkten muß man Frankreichs Kampf um das Saargebiet verstehen. Die Saarkohle liegt, was die Fracht betrifft, zur lothringischen Schwerindustrie günstig, ist aber nicht gut zu verkoken und kann den Ruhrkoks in seiner Qualität nicht ersetzen.

Luxemburg, das ebenfalls eine beträchtliche Schwerindustrie besitzt, hat keine eigenen Kohlevorkommen und stand daher

vor dem 1. Weltkrieg in einer Zollunion mit Deutschland.

Innerhalb der Montan-Union steht Deutschland mit der Steinkohlenförderung in weitem Vorsprung an erster Stelle. Es wurden im Jahre 1952 gefördert:

Kohle und Rohstahl in Mill. Tonnen			
Deutschland	120	15,7	= 40%
Belgien	30	5	
Frankreich	55	11	
Saargebiet	16	2,8	
Italien	1	3,5	= 60%
Niederlande	13	0,7	
Luxemburg	0	3	
Gemeinschaft	238	42	
% der Welterzeugung.	15%	18%	

Frankreich ist mit seiner nicht unerheblichen Eisenindustrie, die sich im lothringischen Gebiet befindet, zu einem beträchtlichen Maße auf den deutschen Koks angewiesen. Im letzten Jahrzehnt vor dem 2. Weltkrieg ging 20% der deutschen Kohlen- und Koksausfuhr nach Frankreich. Dort betrugen die Bezüge aus Deutschland im Durchschnitt 23% der gesamten Kohleneinfuhr.

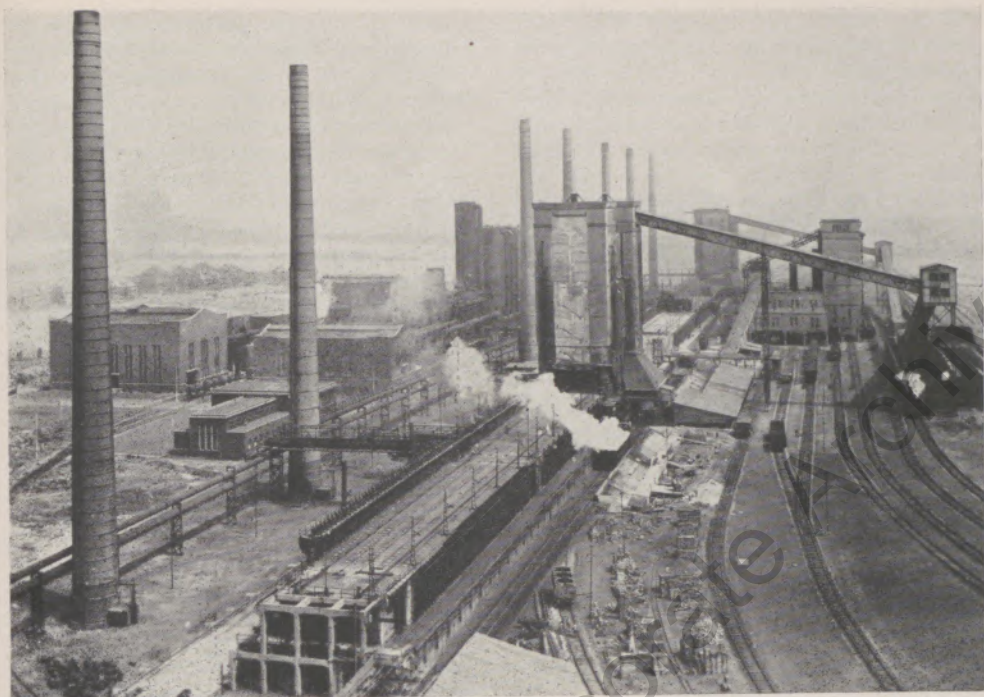
Andererseits entfielen durchschnittlich 27% der deutschen Erzeinfuhr auf französische Erze und 23% der französischen Gesamtausfuhr an Eisenerzen gingen nach Deutschland.

Die Handelsbeziehungen zwischen Frankreich und Deutschland sind aber noch bedeutend enger als die Zahlen angeben, da die Qualitätsfrage eine große Rolle spielt; denn es gibt in Europa nur im Ruhrgebiet einen guten und harten Koks, der die Grundlage für eine hohe Leistung der Hochofenwerke darstellt.

Der Bezug von Koks bzw. Kokskohle aus Amerika oder aus Polen oder der Tschechoslowakei ist, abgesehen von den wirtschaftspolitischen Verhältnissen, für Frankreich und Belgien zu teuer.

Die Eisenerzversorgung der Montan-Union-Länder ist ganz anders geartet. Vor 1870 war in Europa die Roheisengewinnung und damit die Rohstoffbasis auf verschiedene örtliche Vorkommen begründet. Deshalb gab es in allen möglichen Gegenden, so auch in Deutschland, kleinere Hochofenwerke. Es seien hier genannt: das Siegerland, das Rhein-Main-Gebiet, kleinere Werke im Sauerland, und sogar in Bayern waren an verschiedenen Stellen kleinere Hochofenwerke zu finden.

Mit dem Fortschreiten der Industrialisierung waren die Hochofenwerke und die mit ihnen verbundenen Hüttenwerke gezwun-



Zentralkokerei Prosper der Arenberg-Bergbau-Gesellschaft m.b.H., Bottrop

Foto: Arenberg-Lichtbildstelle

gen, sich in günstiger gelegene Bezirke zu verlagern, die verkehrstechnische Vorteile boten oder in nächster Nähe von Kohlevorkommen lagen.

Deutschland besitzt nur sehr wenig gute Erze, aber viele arme Erze, die gleichzeitig den Nachteil schlechter Verhüttbarkeit haben. Gute Erze, vor allem solche mit hohem Mangangehalt, befinden sich im Siegerland und im Lahn-Dill-Gebiet. Diese Erze lassen sich leicht verhütten und bilden den Ausgangspunkt der Siegerländer Industrie und früher einiger Hochofenwerke am Rhein, bei Neuwied, Engers, Biebrich, die heute längst verschwunden sind. Diese Erze haben jedoch den Nachteil, daß sie im Stollenbau nur schwer zu gewinnen sind, und daß man die Leistung der Gruben nicht steigern kann bzw. auch nicht den Wunsch dazu hat, diese wichtigen Erze zu schnell abzubauen.

Arme Erze gibt es in Deutschland in genügender Menge. Da sind zunächst die Dogger-Erze, die sich von Wasseraalfingen über Amberg-Nürnberg bis über den Schwarzwald hinaus hinziehen. Es handelt sich hierbei um Erze, die durch Ablagerung eisenhaltiger Wässer in den Erdschichten entstanden sind und daher ganz verschiedene Eisengehalte besitzen. Dort, wo gute

Erze mit 40 bis 45% Eisen zu Tage kommen, z. B. in Wasseraalfingen in Württemberg oder in Amberg, sind Hochofenwerke entstanden. Die Ausläufer dieser Doggererze findet man bei Freiburg wieder, wo südlich der Stadt diese Erze abgebaut werden. Mengenmäßig, qualitätsmäßig und auch bezüglich der Stückigkeit sind die deutschen Erze zum weitaus größten Teil nicht vergleichbar mit dem Eisengehalt und der Güte ausländischer Erze. Das gilt vor allem von den Salzgittererzen, auf deren Vorkommen die Reichswerke bei Watenstedt aufgebaut worden sind. Diese Vorkommen sind die größten in Deutschland, stellen aber nur den Bruchteil einer einzigen großen schwedischen Erzgrube dar. Der Eisengehalt beträgt nur 30% und die Gangart besteht aus Kieselsäure, die besondere Schwierigkeiten bei der Erschmelzung macht. Der Schlackenanteil ist so hoch, daß die Hochofen mehr Schlacke als Eisen erzeugen, wodurch auch der Koksverbrauch erheblich ansteigt. Diese Salzgitter-Erze sind in der Gegend von Ilsede höher eisenhaltig, so daß sich hier seit langer Zeit, zwischen Hannover und Braunschweig, Hüttenwerke gebildet haben. Die Reichswerke, die in der Hitlerzeit aus autarkischen Gründen entstanden sind,

und auch auf keiner eigenen Kohlenbasis ruhen, haben heute nur insofern eine Existenzmöglichkeit, als der Bedarf an Eisen zu guten Preisen voraussichtlich noch längere Zeit vorhanden sein wird. Nur in Verbindung mit einer großen Zentralkokerei, die das umliegende Gebiet mit Ferngas versorgt, und die Zusammenarbeit des Hochofenwerkes mit angegliederten Walzwerken, in denen die Hochofen- und Kokereigase ausgenutzt werden, ergibt zur Zeit eine Wirtschaftlichkeit, die sehr leicht ins Gegenteil umschlagen kann.

Für die Beschäftigung der zahlreichen Flüchtlinge, die gerade in dieses Gebiet eingeströmt sind, sind die Reichswerke und die nicht unbeträchtliche Maschinenbauindustrie Niedersachsens und des Gebietes um Braunschweig von besonderer Wichtigkeit.

Zusammengefaßt ist zu sagen, daß die Eisenindustrie Westdeutschlands nicht in der Lage ist, mit den eigenen Erzen in bezug auf Mengen und Qualität auszukommen. Die deutschen Hochofenwerke sind in ganz beträchtlichem Maße auf ausländische Erze angewiesen.

Unsere Hochofenwerke müssen 50% der Erze aus dem Ausland beziehen. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß zur Zeit die Hochöfen im Durchschnitt 60% Erze verarbeiten, 35% Eisenträger in Gestalt von gesinterten Produkten und Briketts, sowie etwa 5% Schrott. Von ausländischen Erzen beziehen wir 60% aus Schweden, etwa 10% aus Frankreich, 8% aus Spanien und den Rest aus verschiedenen anderen Ländern wie Luxemburg, Neufundland, Indien. So wie Frankreich auf unsere Kohle angewiesen ist, so sind wir auf ausländische Erze angewiesen, jedoch nicht einseitig auf ein Land, sondern auf verschiedene Länder, sind also in dieser Beziehung nicht so stark an Frankreich gebunden wie diese in bezug auf Kohle an uns.

Ganz anders sind die Erzvorkommen in Frankreich. Als Frankreich 1871 gezwungen wurde, Lothringen und Elsaß abzutreten, konnte Ministerpräsident Thiers den Franzosen sagen, daß die in Lothringen liegende Eisenindustrie keine große Zukunft haben würde. Thiers sagte dieses nicht, um das französische Volk zu beruhigen, sondern er tat dieses in dem Bewußtsein, daß die in Lothringen liegenden Erze kaum verwendet werden können, da sie zu stark phosphorhaltig sind. Sieben Jahre später war es gelungen, die Bessemer Birne mit

basischem Futter zu versehen, wodurch bei Zugabe von Kalk der den Stahl spröde machende Phosphor größtenteils entfernt werden konnte. Jetzt waren auf einmal die ungeheuren Erzvorkommen in Lothringen verhüttbar und für die Eisenindustrie sehr wertvoll geworden. Die lothringischen Erze haben zwar keinen hohen Eisengehalt — sie wurden deshalb *mine tte* genannt — aber sie besitzen den Vorteil, daß sie selbstmüllernd sind, d. h., daß die Nebenbestandteile leicht verschlackbar sind. Diese Lagerstätten, die zu den größten der Welt gehören, sind außerdem leicht abzubauen. Zum Teil werden sie im Tagebau gefördert, so daß die Gewinnungskosten im Vergleich zu den Siegerländer Erzen nur halb so groß sind. Diese Erzlagerstätten bergen etwa 6 bis 7 Milliarden Tonnen Erze, reichen bis an die saarländische Grenze und ragen zum Teil auch in den südlichen Zipfel von Luxemburg hinein. Diese lothringischen Lagerstätten, die 1871 zu Deutschland geschlagen wurden, haben Männer wie Thyssen, Stinnes, Klöckner und andere veranlaßt, hier große Hüttenwerke anzulegen. Die Konzerne besaßen dann an der Ruhr ihre Zechen und Kokereien und in Lothringen ihre Gerechtsame an den großen Erzvorkommen. Nach dem 1. Weltkrieg gingen diese Werke der Ruhrindustrie verloren. Diese sah sich nun vor die Aufgabe gestellt, Erze aus dem Ausland zu beziehen. Um die höher gewordenen Kosten für die Erzeugung von Eisen auszugleichen, mußten die Hüttenwerke an der Ruhr so wirtschaftlich wie möglich ausgebaut werden, und es entstand auf diese Weise eine Verbundwirtschaft, die einzigartig in der Welt ist:

Die Ausnutzung des Koksofengases und der Abgase der Hochöfen, das Verarbeiten des Eisens vom Hochofen über den Mischer zur Thomasbirne in die Blöcke, weiterhin zur Tiefgrube und schließlich zum Auswalzen der Schiene oder des Trägers in ein und derselben Hitze.

Die anderen Länder der Montanindustrie, Luxemburg und Belgien, besitzen nur unbedeutende Erzvorkommen, liegen aber nahe an den großen lothringischen Erzgruben. Holland hat zwar kein eigenes Erz, aber in Ymuiden ein großes Hochofenwerk, das, an der See gelegen, Erze günstig beziehen kann. Italien, das ebenfalls zur Montan-Union gehört, verfügt auf der Insel Elba über ein kleines, aber gutes Eisen-erzvorkommen.

Bei der Betrachtung der Montan-Union Westdeutschlands müssen auch die ausländischen Erzvorkommen berücksichtigt werden. Größter Erzlieferant für die deutschen Hochofenwerke ist Schweden. Nach der neuesten Statistik verarbeiten die deutschen Hochofenwerke von den eingesetzten Erzen 60% solche schwedischer Herkunft. Diese schwedischen Erze nördlich des Polarkreises sind magnetischen Ursprungs, d. h. aus dem Inneren der Erde, ähnlich, wie die Basaltkuppen zwischen Andernach und Remagen hervorquellen. Ganze Höhenrücken nördlich des Polarkreises, wie z. B. Kiirunawara, Luossawara und andere, bestehen aus reinem Eisenoxyd mit 55 bis 65% Eisen. Der Abbau dieser riesigen Eisenerzvorkommen von Milliarden Tonnen geschieht im Tagebau wie in einem Steinbruch. Im Hafen Narvik, der 150 km von den Erzgruben entfernt liegt, werden die Erze verladen und über Emden oder Rotterdam auf Rheinkähnen zu den deutschen Hochofenwerken geschafft.

Auch England ist ein großer Bezieher schwedischer Erze, obwohl es nicht unbedeutende Erzvorkommen besitzt. Diese jedoch sind infolge ihrer Zusammensetzung nur teuer zu verhütten, und man mischt sie gern mit schwedischem hochwertigem Erz.

Durch den Bezug der hochwertigen schwedischen Erze ist es den deutschen Hochofenwerken gelungen, eine außerordentlich hohe Tonnenleistung je Ofeneinheit zu erreichen, so daß aus diesem Grunde die Wirtschaftlichkeit beim Bezug schwedischer Erze gegeben ist.

Bemerkenswert sind die Eisenerzvorkommen in Indien, die größten der Welt, die zu einer nicht unbeträchtlichen Industrie geführt haben, die Eisenerzvorkommen in Südafrika, das ebenfalls — wie Indien — eigene Kohlenvorkommen besitzt.

Besonders günstig liegen auch die Verhältnisse bei den amerikanischen Erzen, die im Tagebau gewonnen werden können und mit Schiffen über die Seen zu den Hochofenwerken gebracht werden.

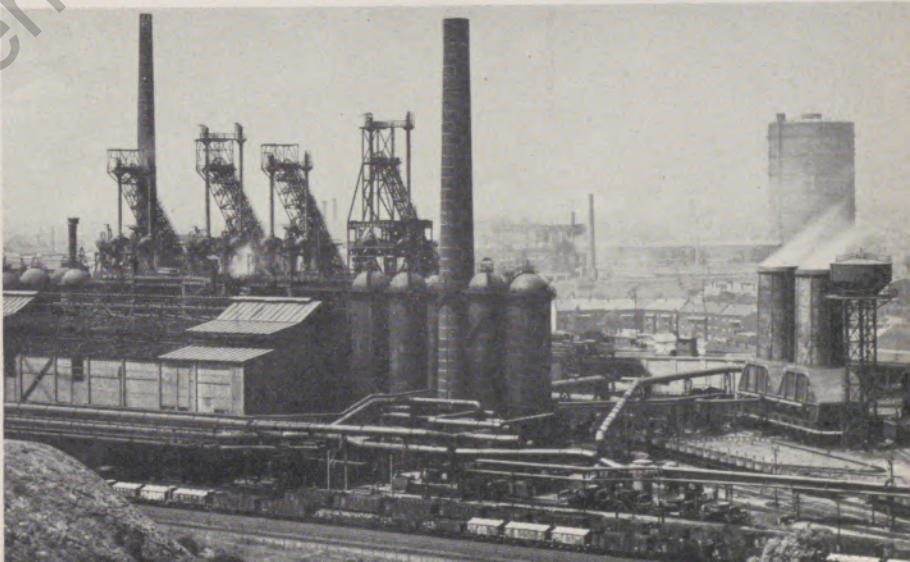
Zum Schluß sei noch auf die riesigen Erzvorkommen in Brasilien hingewiesen, die sehr hochwertig sind. Brasilien besitzt aber keine geeignete eigene Kohle, und der Abtransport der Erze zur Küste bereitet noch Schwierigkeiten.

Faßt man die Erzvorkommen und die Kohlenvorkommen der Montan-Union ohne wirtschaftliche und politische Grenzen zusammen, dann sind hier sehr günstige Bedingungen vorhanden, die durchaus geeignet sind, dem Wohle Europas zu dienen.

Das Interesse Frankreichs an der Montan-Union ist besonders groß, da es den Ruhrkoks nötig hat und über die Montan-Union Einfluß auf das Geschehen an der Ruhr gewinnt.

Der Drang Deutschlands zur Montan-Union ist nicht so stark; wir sollten uns aber bewußt sein, daß dieses der erste Schritt zu einer segensreichen wirtschaftlichen Verbindung ist, die bei richtiger Lenkung und bei Verständnis auch zur politischen Befriedung Europas beitragen kann.

Hochofenbetrieb I
Hüttenwerk
Oberhausen AG.
Foto: Werbestelle
Hüttenwerk
Oberhausen AG.



Bisher schwerstes Gußstück in Stadelhausen gegossen

Vor drei Wochen wurden in der Werksabteilung Stadelhausen die bisher größten und schwersten Werkstücke hergestellt. Es waren zwei Laufradnaben für Kaplan-Turbinen aus Chromstahl, von denen jede mit Trichter 13000 kg wog. Drei Elektroöfen mit Chargen von je 4000 kg mußten so gefahren werden, daß sie zu einer bestimmten Zeit hintereinander abgestochen werden konnten. Der Inhalt der drei Ofenpfannen wurde in zwei Gießpfannen verteilt, und das Stück dann von zwei Seiten gegossen. Nach etwa 3 Stunden wurden in die Trichter noch ca 1000 kg aus dem Hochfrequenz-Ofen nachgegossen. Das Gußstück konnte nach acht Tagen aus der Form genommen werden.



Bild 1

Die Bilder 1 bis 3 zeigen den Einbau der Kerne in den Unterkasten



Bild 2



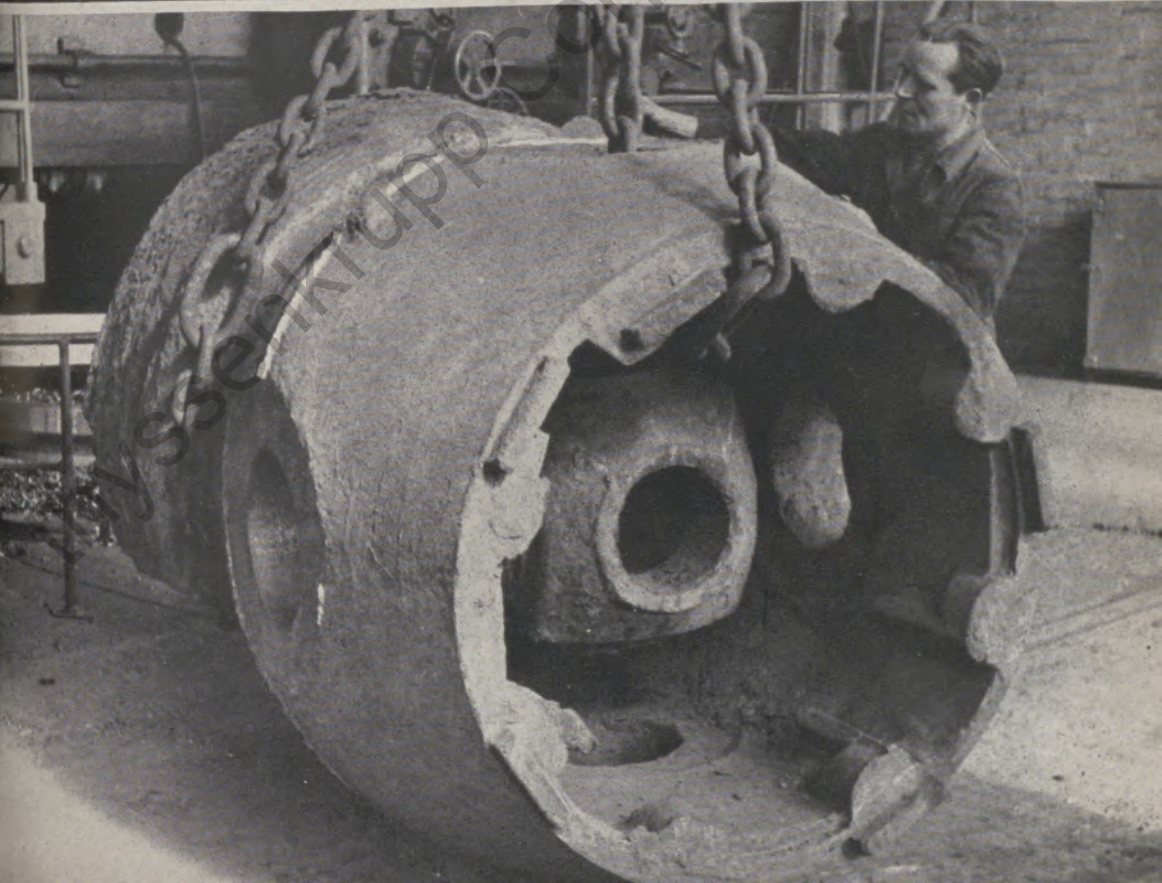
Bild 3

Bild 5 Gießen des Stückes mit zwei Pfannen
(nächste Seite oben)

Bild 6 Blick in das Gußstück mit Trichter
(nächste Seite unten)

Bild 4: fertiger Unterkasten





Betriebliches Vorschlagswesen

Auf der letzten Sitzung des Kuratoriums für das betriebliche Vorschlagswesen konnten für gute Verbesserungsvorschläge an folgende Belegschaftsmitglieder Prämien vergeben werden:

Max Hackenberg, Verkauf Stahlguß, erhielt für seinen Vorschlag zur Vereinfachung der Karteiarbeit eine zweite Prämie von 100 DM

Hermann Blasczyk, Putzerei Stachelhausen, gab die Anregung, an den Schwenkkränen eine Bremsvorrichtung anzubringen. Ihm wurde eine Prämie zuerkannt von 20 DM

Karl Koll, Personalamt, schlug vor, links vom Pfortner 1, vor dem Gleisübergang, eine Warneinrichtung aufzustellen, die bei Herannahen eines Zuges automatisch in Tätigkeit tritt. Es wurde ihm eine Prämie zugesprochen von 20 DM

Heinrich Kornalewitz, Schmelzerei Stachelhausen. Sein Vorschlag, an den Getriebemotor für das Hochziehen der Elektroden am Elektrooofen einen Vierkantzapfen anzubringen, um bei Stromstörungen die Elektroden mit der Hand hochkurbeln zu können, wurde prämiert mit 15 DM

Desgleichen erhielt er für den Vorschlag, eine Handschleifmaschine mit Drahtbürstenscheibe zu beschaffen, um den Zunder an den Elektrodenhaltern entfernen zu können, eine Prämie von 15 DM

Fred Wilsdorf, Maschinenbetrieb. Seine Anregung, eine Aenderung am Demagzug vorzunehmen, gab den Anstoß zu einer andersgearteten Verbesserung, wofür ihm als Anerkennung zugesprochen wurden 10 DM

Edmund Benninghoff, Gewindefabrik, hat eine Vorrichtung zum Einstellen der Gewindepatronen als Verbesserung eingereicht und erhielt eine Prämie von 20 DM

Rudi Onasch, Formerei Stachelhausen, schlug eine bessere Art der Ausgabe von Kernkästen und Modellen vor. Ihm wurde eine Prämie zuerkannt von 15 DM

Paul Sogemeyer, Lehrwerkstatt. Als Anerkennung für seine Anregung, anstatt der Schiebetüren in der Formerei

Stachelhausen Pendeltüren einzubauen und diese unten mit Federn zu versehen, damit die Elektrokarren bequemer durchfahren können, wurden ihm zugesprochen 10 DM

Ferdinand Richter, Formerei Stachelhausen. Auf seine Anregung hin wurde an den vier Glühöfen in der Formerei Stachelhausen ein Warnschild angebracht, mit den Kränen nicht zu nahe an die Oefen heranzufahren, um sie vor Oelverlust zu schützen. Er erhielt eine Anerkennung von 10 DM

Hans Schneider, Autobetrieb, schlug vor, an der Verladerampe Papenberg eine Klingelanlage anzubringen, um die Wartezeit der Fahrer abzukürzen, wofür ihm als Anerkennung zuerkannt wurden 10 DM

Bernhard Venn, Putzerei Stachelhausen. Seine Anregung, am Sandstrahlgebläse Rollen anzubringen, um eine bessere Führung des Schlauches zu erreichen, wurde prämiert mit 20 DM

Herbert Pleiß, Putzerei Stachelhausen, schlug eine bessere Abdichtung der Tür des Sandstrahlgebläses und die Anbringung eines Werkzeugkastens für die Nachschichtler vor und erhielt eine Anerkennung von 10 DM

Wilhelm Scherder, Werksaufsicht. Für seine Anregung, das Fenster zwischen der Modellschlosserei und Schlosserei zu schließen, erhielt er 10 DM

Emil Schulten, Einkauf, schlug vor, an der Schrottrutsche an der Ladestraße einen Träger anzuschweißen, damit die Lastwagen nicht abgleiten können. Es wurde ihm eine Prämie zuerkannt von 15 DM

Horst Hackländer, Lehrwerkstatt, erhielt für seine Anregung, im Essenswärmer eine Etage anzubringen und die Trinkwasserhähne zu verlängern, eine Anerkennung von 10 DM

Es sind noch einige Sammelmappen für den 1. Jahrgang unserer Arbeitszeitung vorhanden, die zum Preise von 1,00 DM auf dem Personalamt abgeholt werden können.

Wußten Sie das schon?

Vor einigen Tagen sind die Herren Dr. Friederichs, Knüttel und Rubensdörffer von einer Reise nach England und Schottland zurückgekehrt. Diese diente einem regen Gedankenaustausch mit den dortigen Männern der Stahlindustrie. Es wurden verschiedene Stahlgießereien besichtigt und in eingehenden Aussprachen fabrikationstechnische und betriebsorganisatorische Fragen erörtert.

*

Im Rahmen der Einführungsvorträge für die Lehrlinge hielt Herr Otto Hilger einen Vortrag über „Von der Alten Wendung bis zur heutigen BSI“. Dabei wies er vor allem auf den Arbeitsfleiß, das fachliche Können und die Treue der alten Belegschaftsmitglieder hin, die anlässlich der Demontage des Werkes Loborn in lebhaften Protesten ihren Ausdruck fand, und legte den Lehrlingen warm ans Herz, sich ebenfalls dieser vorbildlichen Eigenschaften während der Lehrzeit und in ihrem späteren Leben zu befleißigen.

*

Folgende Wohnungstauschwünsche sind bei der Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist:

Geboten werden 2 abgeschlossene Zimmer, parterre, Rosenhügel — gesucht wird 1 Zimmer, möglichst mit Bad und Keller im Südbezirk.

Geboten werden 2 Zimmer, parterre, Unteraltstraße 18 — gesucht werden 3 Zimmer mit Bad im Südbezirk.

Geboten werden 2 Zimmer mit Kochküche, Erdgeschoß, Fichtenhöhe — gesucht werden 3 Zimmer mit Speicherrzimmer oder 3 1/2 Zimmer mit oder ohne Bad.

Am 25. und 26. April fand, wie bereits berichtet, ein Kreisleistungssingen des Deutschen Sängerbundes, Kreis Bergisch-Land-Remscheid, statt. Unserem Gesangverein *Bergische Stahl-Industrie*, der an dieser Veranstaltung mit 55 Sängern in der dritten Klasse teilnahm, war ein schöner Erfolg beschieden. Unter Leitung seines Chorleiters Hajo Kelling sang der Chor „Requiem“ von Lissmann und „Ringsum leuchten Apfelblüten“ von Zoll. Für jeden der beiden Vorträge erhielt der Verein die Bewertung „sehr gut“.

Den Punktrichtern, Generalmusikdirektor Volkmann, Bonn, und Dr. Fliegner, Siegen, hatten sich insgesamt 26 Frauen- und Männerchöre mit über 1100 Sängerinnen und Sängern gestellt. Dieses Kreisleistungssingen war ein überzeugender Beweis von dem hohen Stand des bergischen Chorgesanges. Allein elfmal konnte das Prädikat „sehr gut“ und viermal das Prädikat „gut“ gegeben werden. Alle Vereine, die eine der beiden Noten erhalten haben, sind berechtigt, am Bezirksleistungssingen teilzunehmen.

*

Im Werk Stachelhausen hat die Montage des neuen Elektroofens begonnen. Die Rollen und das Getriebe, auf denen die Ofenwanne ruht bzw. gekippt wird, sind bereits in der Grube eingebaut.

*

Zur Zeit wird die Kranbahn auf dem Schrottplatz Papenberg montiert. In Kürze wird auch der Kran selbst angeliefert, so daß das Fittingswerk demnächst über eine moderne Entladungsanlage für die Rohmaterialien der Kupolöfen verfügen wird. Im Anschluß daran erfolgt der Bau der Bunker und gleichzeitig der Hängebahn, um mit Kübeln den Schrott und den Koks sofort in die Gicht der Kupolöfen zu fahren.

Montage
der
Kranbahn



Das Betriebs-ABC

Heißwind-Kupolöfen - sind mit einem Wärmeaustauscher versehen, in dem die Blaslufte, in der Fachsprache „Wind“ genannt, vorgewärmt wird. Die warmen Abgase des Ofens, die sonst unausgenutzt zum Kamin hinausgehen, dienen zur Erhitzung des Wärmeaustauschers. Hierdurch wird der Wärmehaushalt des Kupolofens wirtschaftlicher. Der Koksverbrauch kann gesenkt und die Temperatur des flüssigen Eisens erhöht werden. Der erste Heißwind-Kupolofen Deutschlands wurde 1948 in unserem Werk Papenberg angeblasen.

Isotope - sind Elemente, die sich chemisch völlig gleich verhalten, im periodischen System der Elemente auf dem gleichen Platz stehen und dennoch verschiedene physikalische Eigenschaften besitzen. So unterscheidet sich zB das Kobalt-Isotop, das bei unserer Werkstoffprüfung Verwendung findet, vom normalen Kobalt durch seine Radioaktivität, dh es sendet Strahlen aus, die den Röntgenstrahlen ähnlich, nur noch „härter“, durchdringender, sind. Unser Kobalt-Isotop wurde künstlich in einem Atommeiler radioaktiv gemacht. Es kommen aber auch in der Natur Isotope vor.

Joliot & Curie - zwei französische Forscher, machten im Jahre 1934 die große Entdeckung, daß man auf künstlichem Wege radioaktive Substanzen erzeugen kann.

Kokillen - sind Formen aus Metall. Ihre hauptsächliche Verwendung finden sie in den Stahlwerken, wo der flüssige Stahl in die verschiedenartigen Kokillen zu Blöcken vergossen wird. Die so hergestellten Blöcke werden dann im Walzwerk oder in der Schmiede weiter verarbeitet. Man kann aber auch Gußstücke in Kokillen vergießen, wenn sie in ihrer Formgebung nicht allzu kompliziert sind, zB Walzenringe, Bremsentrommeln und ähnliche Teile. Kühleisen, die in Sandformen verwendet werden, um Lunkerbildungen zu verhüten, werden ebenfalls häufig als Kokillen bezeichnet.

Lunker - sind Schwindungshohlräume in Gußstücken. Diese Fehler-Erscheinung ist eine der häufigsten und unangenehmsten in der Gießerei überhaupt. Sie beruht auf der physikalischen Erscheinung,

daß der Stahl in flüssigem Zustand einen größeren Raum einnimmt als im festen. Diese „flüssige Schwindung“ und die damit verbundene Lunkerung läßt sich darum nicht vermeiden. Man bringt deshalb auf den Gußstücken verlorene Köpfe oder Trichter an, die bei der Erstarrung als Reservoir dienen und flüssigen Stahl in die entstehenden Schwindungshohlräume nachfließen lassen sollen. Der Gießer versucht also, den Lunker in den Trichter zu legen, der später wegfällt. Leider gelingt das nicht in allen Fällen und man findet dennoch Lunker im Gußstück, die vielfach zu Ausschuß führen.

Mangan-Hartstahl - findet weitgehend dort Verwendung, wo eine hohe Verschleißfestigkeit bei Werkstoffen gefordert wird. Er hat die verblüffende Eigenschaft, daß er bei Schlag oder Druck seine Festigkeit auf etwa das Doppelte erhöht. Überall dort, wo Teile auf Verschleiß beansprucht werden und gleichzeitig starke Schläge auftreten, zB bei den Zähnen an Baggern oder bei Panzerungen von Mühlen, wird darum Mangan-Hartstahl verwendet, dem 12 bis 14% Mangan zulegiert werden. Er bildet einen wichtigen Bestandteil in der Produktion der Stahlgießerei Stachelhausen.

Naturmodell - ist ein Modell ohne Kern. Das Modell sieht also genau so aus wie das von ihm herzustellende Gußstück, nur mit dem Unterschied, daß es aus Gründen der Schwindung etwas größer gehalten ist.

Oberflächentrocknung - wird viel bei Formen angewendet, die nicht so stark beansprucht sind, als daß man sie im Ofen trocknen müßte, die man aber auch nicht ohne weiteres „grün“, dh ungetrocknet, vergießen kann. Die Oberflächentrocknung kann durch Abflämmen mit der Gasflamme, durch Aufsetzen eines transportablen Formtrockners oder auch durch Infrarotbestrahlung durchgeführt werden. Vielfach läßt man auch die Formen einige Zeit offenstehen, sodaß die Oberfläche von selbst antrocknet. Man spricht dann von „luftgetrockneten“ Formen.

Gebrauchtes, gut erhaltenes Dreirad für dreijähriges Mädchen zu kaufen gesucht. - Angebote unter Kennwort „Anzeige Nr. 1“ an Werkszeitung BSI.



Frühlingsfest auf der Bökerhöhe

In den ersten Maitagen fand auf der Bökerhöhe das traditionelle Frühlingsfest statt. Besser als Worte vermitteln die Aufnahmen einen Eindruck von dem lustigen Treiben an den drei Tagen schönsten Frühlingswetters. Auch Herr Otto Hilger, als Schirmherr des Gesangsvereins Bökerhöhe, ließ es sich nicht nehmen, mit seiner Familie der in herrlichem Blütenschmuck stehenden Siedlung einen Besuch abzustatten und das neue schöne Sängerheim Am Torbogen zu besichtigen.



Für unsere Frauen

Viele Menschen kommen heute in die glückliche Lage, eine neue Wohnung beziehen und diese sogar mit neuen Möbeln ausstatten zu können. Bei älteren Ehepaaren wird es sich meistens darum handeln, die vorhandenen Möbelstücke, die bisher auf kleinstem Raum zusammengestellt waren, in den neuen Räumen zweckmäßig und geschmackvoll zu verteilen.

Wenn uns die Wahl einer Wohnung freisteht, dann sollten wir stets einer solchen mit einer Kochküche den Vorzug geben, also einem kleinen Raum, der nur zum Kochen und zur Verrichtung der notwendigen hausfraulichen Küchenarbeiten dient. Immer mehr findet man in den Neubauten solche Kleinstküchen, die das Einzig-Wahre für die Hausfrauen sind; denn die Küche als Eß- oder gar als Wohnraum zu benutzen, ist gerade nicht das Richtige. Abgesehen von dem Essensgeruch, der so leicht in den Haaren und Kleidern der Bewohner hängenbleibt, ist es durchaus nicht angenehm, die Mahlzeiten im Anblick von Spülstein und Herd mit Kochtöpfen einnehmen zu müssen. Ein solcher Raum, in dem gekocht und gewaschen, die Wäsche womöglich noch über dem Herd getrocknet wird, in dem gegessen und vielleicht auch noch die Freizeit verbracht wird, ist auch gesundheitlich nicht zuträglich. Viele fortschrittliche Architekten geben deshalb der Kochküche den Vorzug.

Nun aber der Eß- und Wohnraum. — Leider versuchen die meisten Möbelgeschäfte immer noch hartnäckig, uns davon zu überzeugen, daß zu jedem Haushalt ein komplettes Eßzimmer gehört. Den größten Platz nimmt dann ein Büfett von Riesenausmaßen ein, das darauf eingerichtet ist, das gute Eßservice für 48 Personen mit allem Drum und Dran an Schüsseln und Platten und Kaffeegedeck, das höchstens zur Hochzeit benutzt werden kann, aufzubewahren. Heute sollten die Küchenschränke genügend Platz für das gesamte Geschirr bieten und im Wohnraum nur eine Vitrine mit schönen Sammeltassen oder wertvollen Erbstücken Aufstellung finden. Zu den Eßzimmern wird auch fast immer ein für unsere kleinen Räume zu großer Tisch angeboten. Mühselig muß man sich dann zwischen Büfett, Tisch und Stühlen hindurchzwängen oder der am Tisch Sitzende muß solange aufstehen, wenn man das Fenster oder das andere Zimmerende erreichen will. Meistens hängt dann über dem Tisch — viel zu tief — der unvermeidliche Kronleuchter, auf den die Hausfrau beim Abräumen auch noch Rücksicht nehmen muß.

Ich meine, man sollte, wenn man es nicht schon längst getan hat, Schluß machen mit dieser zwar altgewohnten aber so unpraktischen Zimmereinteilung. Stellen wir doch den Tisch mal in eine Zimmerecke, vielleicht vor eine rechtwinklige Eckbank mit geflochtenen Sitzen oder netten Kissen. Wir werden erstaunt sein, wie gemütlich das ist. Die Kinder können hier ihre Schularbeiten erledigen, Vater kann lesen oder schreiben, Mutter ihre Handarbeit machen und auf dem im Zimmer gewonnenen freien Platz kann ungehindert, stets unter Aufsicht, das Kleinkind spielen. Aber auch ein runder Tisch vor einem großen Fenster, in genügendem Abstand, damit man es bequem öffnen kann, hat etwas sehr Anheimelndes, sogar Dekoratives und läßt genügend Raum im Zimmer. Vitrine, Rauchtischchen und Sessel haben noch reichlich Platz. Den Fußboden sollte unter keinen Umständen ein Belag aus Balatum oder Linoleum „zieren“. Sehr praktisch, preiswert und fast unbegrenzt haltbar ist der Sisalteppich, der in den verschiedensten Farben und Mustern zu haben und dabei immer sauber, leicht zu reinigen und kein Staubfänger ist. Selbstverständlich müssen einer solchen praktischen Einrichtung auch die Vorhänge entsprechen. Hell und licht sollen unsere Zimmer sein, und man soll nicht aus Angst vor dem „guten“ Teppich oder den Polstermöbeln Verdunkelungsmaßnahmen ergreifen.

Wenn wir also schon nicht um unsere Meinung beim Wohnungsbau gefragt werden, dann wollen wir wenigstens darauf bedacht sein, die uns zur Verfügung stehenden Räume nach modern-zweckmäßigen Gesichtspunkten und mit dem uns Frauen eigenen Sinn für das Praktische einzurichten. Die „Herren der Schöpfung“ werden uns, die wir ja den größten Teil unseres Daseins in eben diesen vier Wänden verbringen, Dank wissen, wenn wir mit Umsicht, Geschmack und — Mindestkosten ein gemütliches Heim schaffen.

Ausstellung unbekannter Künstler unseres Werkes

Nun ist es bald so weit. Die „Ausstellung unbekannter Künstler unseres Werkes“, die sich mit Malen, Zeichnen, Modellieren, Schnitzen, Laubsägen, Scherenschneiden, Basteln, Fotografieren, Schmiedearbeiten, mit Holz-, Bast-, Leder- oder anderen kunstvollen Handarbeiten (auch Frauen-Handarbeiten) beschäftigen, wie wir es in den vorausgegangenen Nummern unserer Werkszeitung angekündigt haben, findet vom 1. bis zum 15. Juli einschließlich im neuen Saal des wiederaufgebauten Wohlfahrtsgebäudes (Eingang beim Pförtner 1) statt. Sie wird am 1. Juli eröffnet.

Nach allem, was man gehört hat, ist mit einer regen Beteiligung zu rechnen, und wir glauben, daß eine recht eindrucksvolle Schau uns zeigen wird, welche ungeahnten künstlerischen Begabungen innerhalb unserer Belegschaft schlummern.

Falls der eine oder andere noch zögern sollte, sich an dieser Ausstellung, der ersten seit Bestehen der BSL, zu beteiligen, weil er vielleicht glaubt, mit anderen Arbeiten nicht konkurrieren zu können, so möge er bedenken, daß jede Arbeit dieser Art, aus Talent und Liebhaberei geschaffen, ein kleines Kunstwerk für sich darstellt, das nicht mit dem Maßstab der großen Kunst gemessen werden darf, sondern in jedem Falle für den Hersteller selbst einen wertvollen Gegenstand bedeutet, weil es sein ureigenstes Erzeugnis ist, daß er mit unendlich viel Liebe, Fleiß und Ausdauer angefertigt hat. Zum anderen aber wird auch die großzügige Prämierung, die für jede Gruppe (Malen, Zeichnen, Basteln usw.) einen 1. Preis von 30,— DM, einen 2. von 15,— DM und einen 3. in Form eines wertvollen Gebrauchsgegenstandes, sowie für die drei besten und schönsten Arbeiten je einen Sonderpreis von 50,— DM vorsieht, für manchen ein Ansporn sein, die Ausstellung mit seiner Arbeit zu bereichern, damit sie ein recht vielfarbiges Bild von der künstlerischen Betätigung unserer Belegschaftsmitglieder vermittelt.

Für die Ausstellung selbst bitten wir alle, die sich an ihr beteiligen wollen, folgende Punkte zu beachten und

1. die Ausstellungsstücke in der Zeit vom 8. bis 15. Juni in der Redaktion der Werkszeitung, Neubau, Eingang Pfört-

ner 1, 2. Etage, oder bei der Werksaufsicht, Inspektor Kösters, 1. Etage, neben dem Betriebsrat, abzugeben;

2. an jedem Ausstellungsgegenstand einen Zettel anzuheften mit vollem Namen, Anschrift, Betrieb, Tätigkeit im Betrieb, Bezeichnung der Arbeit oder des Motivs und dem Zusatz, ob verkäuflich, und dem Preis, der den Interessenten bekanntgegeben wird;
3. jedes Ausstellungsstück gut zu verpacken, damit Beschädigungen vermieden werden.
4. Die Fotoarbeiten müssen mindestens im Format 15×18 gehalten sein.
5. Diejenigen Belegschaftsmitglieder, die größere, schwer transportierbare Arbeiten zur Ausstellung bringen, bitten wir, dies bis zum 6. Juni mit Namen und genauer Anschrift auf dem Personalamt bekanntzugeben und die Stücke zu Hause bereitzustellen, damit sie alle zu gleicher Zeit und zwar am Mittwoch, dem 10. Juni, im Laufe des Tages abgeholt werden können.
6. Die Ausstellung steht ständig unter Bewachung durch unsere Werksaufsicht.
7. Die einzelnen Arbeiten werden von den erwachsenen Besuchern selbst prämiert. Jeder erhält beim Eintritt einen vorgedruckten Zettel, auf dem hinter den einzelnen Nummern nur die Namen und die betreffenden Gegenstände einzutragen sind, denen man die 1., 2., 3. und die Sonderpreise zuerkennt. Es muß dabei vor allem auf die einzelnen Gruppen geachtet werden.

Zum Beispiel: Gruppe Malerei

Name	Gegenstand
------	------------

- | | |
|------------------------|-------------------|
| 1. Preis Heinz Müller | Landschaft am See |
| 2. Preis K. Lehmann | Kinderkopf |
| 3. Preis Fritz Schulze | Bergischer Hammer |
- Die ausgefüllten Zettel bitten wir in die bereitgestellte Urne zu werfen.

8. Die Ausstellung ist täglich, auch Samstag und Sonntag, von 10 bis 20 Uhr, geöffnet und kann, außer von allen Belegschaftsangehörigen, auch von deren Familienmitgliedern sowie von der gesamten Remscheider Bevölkerung besucht werden.

Wir bitten, sich diese Punkte möglichst genau zu merken und sie zu beachten, damit alles ordnungsgemäß verlaufen kann.

= aktion isb stop 415 uhr +

(5. Fortsetzung)

Nachdenklich verläßt Inspektor Kösters den Pfortner 4 und fährt zurück zum Haupteingang des Werkes. „Eine so tolle Geschichte habe ich nicht einmal im Kriminalroman gelesen“, meint er.

Gerade kommt Wachtmeister Fikenschier mit dem Polizeihund Karzan an. Sie gehen in den Keller. Immer noch sind die Kripobeamten dabei, nach Spuren zu suchen.

Karzan spitzt die Ohren. Unwillig zerzt er an der Leine. Er hat etwas gewittert. Seine Flanken bebten. Fieberhaft schnuppert er am Tresor und auf dem Fußboden. —

Plötzlich fängt er an zu winseln. Herzerreißend. Er zittert. Alle starren das Tier verständnislos an, das sich in Krämpfen windet und sich, scheinbar vor Schmerzen, krümmt. Es verdreht die Augen — ein letzter Schnaufer — Karzan ist tot. — Den Männern läuft es eiskalt über den Rücken. Gift? — Gas? —

Es wird allmählich unheimlich. Da — eine Stimme — „Meine Herren“, hallt es grausig durch den Raum, „lassen Sie Ihre Finger von der ganzen Geschichte. Ihr Leben steht auf dem Spiel!“ — Lähmendes Entsetzen befällt alle. Sämtliche Taschenlampen blitzen auf. Jede Ecke wird durchsucht. Woher kam die Stimme? Keine Apparatur ist zu entdecken. Ein furchtbarer Verdacht steigt in Inspektor Weskamp auf. „Wenn hier unter uns ein Komplize ist?“

Wachtmeister Fikenschier geht auf den Gang hinaus. Am Ende desselben, zur Treppe zu, glaubt er, eine Gestalt zu erkennen. Kurz entschlossen feuert er drei Schüsse in diese Richtung ab. Dröhnend prallt der Knall gegen die Betonwände. „Hahahaha!“ — ein grauenhaftes Lachen unterbricht den Nachhall der Schüsse. Den Feuerwehrmännern schlottern die Knie. Der eine schreit: „Ich werde verrückt! Raus! Raus!“ — und rennt die Treppe hinauf. „Ruhe — Ruhe“ — beruhigen die Schupos. Alle stehen jetzt auf dem Korridor und rauchen eine Zigarette.

Nun erst kann Kösters von dem Überfall auf den Pfortner 4 und dem geheimnisvollen Anruf erzählen. Inspektor Weskamp pfeift durch die Zähne. Er hat eine Idee. „Meine Herren — nun heißt es handeln!“ Im Flüsterton legt er seinen Plan dar: Inspektor Kösters geht morgen nachts 15 Minuten nach 24 Uhr mit einem Brief zum

Eingang der „Kiste“. Die Polizei wird die notwendigen Maßnahmen treffen, um wenigstens eines Burschen habhaft zu werden. Kösters entfernt sich dann, geht ins Werk zurück, und wir warten, wer den Brief abholt. —

Wachtmeister Heinrichs hat ein kurzes Protokoll fertiggestellt. Die Feuerwehrmänner haben inzwischen das ganze Gelände rund um das Werk abgesucht. Sie erhalten noch Verhaltensmaßregeln, auf jedes Wort, das im Werk gesprochen wird, zu achten; denn der Verdacht liegt nahe, daß sich einer oder mehrere Komplizen dieses Einbruchs im Werk befinden.

Die Polizeiwagen fahren ab. Kösters und Weskamp gehen ins Büro der Werksaufsicht und besprechen noch einmal die Lage. Schon wieder das Telefon. — Weskamp meldet sich. Er wird kreideweiß. — „Auf leere Briefumschläge und Postenaufstellen fallen wir nicht herein. Der Schwarze Panther kennt den Trick. Kösters soll sein Testament machen.“

„Was gibts?“ —

„Es hat sich wieder einer gemeldet. Er kennt unseren Plan. Sie sollen Ihr Testament machen. Schwarzer Panther nennt er sich. — Wo mag der Verräter sitzen? — Er muß ganz in unserer Nähe sein. Lassen Sie Ihre Leute beobachten!“ —

Weskamp ruft die Fernschreibstelle der Polizeidienststelle an: „An alle Polizeistationen! — Kobalt-Isotop Bergische Stahl-Industrie Remscheid geraubt. — Schwarzer Panther — Alle Grenzstationen bewachen. — Versuch über die Grenze zu kommen.“ Langsam beginnt sich der neue Tag zu lichten. Die erste Straßenbahn rattert über die Gleise. Die ersten Arbeiter fahren zur Schicht. Am Zentralpunkt steigt Jonny, der die Kiste zuletzt verlassen hatte, ein. Sein Spaziergang um das Gelände der Bergischen Stahl-Industrie war recht aufregend gewesen. Wie leicht hätte ihn eine Polizeistreife schnappen können. Aber es war gut gegangen. Das Auto war längst über alle Berge, und nun sah er auch den Verfolgungswagen der Polizei zurückkommen. Am Markt steigt er aus und geht die Papenberger Straße herunter, als wenn er zur Arbeit gehen wollte. Von weitem schon sieht er vor dem Pfortner 1 einige Leute stehen. Schneller

geht er die Straße hinunter, stellt sich dazu und hört, was über den Raub des Kobalt-Isotops erzählt wird. Er ist beruhigt. Sie haben keinen Verdacht. Nur nicht dem Pförtner 4 begegnen. Es hat zwar geklappt, aber man kann nie wissen. Nun kann's weitergehen. Befriedigt schlendert er zur Ladestraße. — — —

Wie geht es weiter? Wer schreibt das nächste Kapitel dieser kleinen Kriminalgeschichte, die in Fortsetzungen weitergeführt werden soll? Der Phantasie sind keine Grenzen gesetzt. Für jedes weitere Kapitel werden 10,— DM als Preis ausgesetzt. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 5. des Monats.
Außer der vorstehenden 3. Fortsetzung erhält Erika Holthaus, Sekretariat, als Anerkennung für die Mitarbeit einen Trostpreis von 3,— DM.

Illustration zum Betriebsvorschlag

von Horst Hackländer (Lehrwerkstatt)



Hier muß man, wie das liebe Huhn, zum „Suff“ den Kopf gen Himmel tun, und wieviel hängen jede Stunde, an diesem Kran mit durst'gem Mund!



Ich denk', man könnt' viel besser schlucken, würd' man ein Stückchen Rohr so recken, man tränke dann an der „Fontäne“, und diene noch der Hygiene!

Datt fi'el mir op!

Karl muß schnell zum Lohnbüro und glaubt sogar, das ginge so. Doch, lieber Freund, du wirst gleich seh'n, so schnell wird das nun wohl nicht geh'n. Denn dieser Raum hat nur drei Schalter, dahinter dann die Sachverwalter. Der Karl klopft erst ganz bescheiden ans Fenster mit den Milchglasscheiben und denkt bei sich, so ganz besonnen: „Jetzt wird bestimmt schon eine(r) kommen“. Doch an dem düsteren Gesicht merkt man es gleich, es stimmt 'was nicht. Das Fenster war und bleibt verschlossen, er steht davor, schon leicht verdrossen, und klopft noch mal, so wie vorher, denn gar zu laut, das stört auch sehr. Doch öffnen tut sich's Fenster nicht, und Karl macht ein bö's Gesicht. Er denkt bei sich: „Was soll ich machen, das ist ja wirklich nicht zum Lachen“. Er steht da wie ein Handelsmann, der heute nichts verkaufen kann. Er klopft noch mal, mit Nachdruck gar, und seht, — ist das nicht wunderbar — es öffnet sich das Fensterlein und Karl ist nicht mehr allein. Jetzt wird er schnell, wie sich's geziemt, mit Rat und Tat, sehr prompt bedient. Sein Klopfen wurde überhört, Maschinenklappern nun mal stört, durch falsches klopfen in lautem Ton schwand manche gute Stimmung schon. Der eine zu laut, der and're zu leise, jeder hält's eben auf seine Weise, und wie ihr ja nun selber wißt, die Wirkung ganz verschieden ist. Nun muß sich Karl noch mächtig sputen, denn sein Akkord geht nach Minuten, und hat er Glück und ist im Lohn, sein Meister doch wohl sucht ihn schon. Dies alles möglichst zu vermeiden, mein Vorschlag ist, heut' ganz bescheiden: „Bringt an am Schalter einen Summer und aus ist's mit dem Schalter-Brummer“. Der „Leise“ sich dann nicht geniert, der „Laute“ nicht zu viel riskiert, die gute Freundschaft bleibt besteh'n und uns kann es nicht schlecht ergeh'n.

Hans Klever, Formerei Papenberg

Für unsere Kinder

„Ach, Mutti“, hatte Heino vor seinem Geburtstag immer wieder gebettelt, „ach, Mutti, ich wünsche mir nichts anderes als nur ein Kasperle, ein richtiges Kasperle, mit einer langen roten Nase und einer schönen bunten Mütze mit einem Glöckchen dran. Ach, bitte, Mutti, nur ein Kasperle!“ —

Der Geburtstag kam. Inmitten anderer Spiel-sachen, die die gute Mutter für ihren Heino aufgebaut hatte, neben der Geburtstagstorte mit den sechs Lichtern, saß das Kasperle — saß da und strahlte über sein ganzes drolliges Gesicht. Über einem breiten roten Mund, der fast von einem Ohr zum anderen reichte und dem Kasperle ein so vergnügtes Aussehen gab, stand eine lange Nase, die wie geschaffen war für das Kasperle und wie der Heino sie sich immer vorgestellt hatte. An Kasperles langer Zipfelmütze baumelte ein lustiges Glöckchen, und um den Hals hatte es eine große Krause, die mit goldener Litze eingefast war. Wunderbar war auch sein weißer Rock mit den großen goldenen Knöpfen. Es war ein Kasperle, das sich sehen lassen konnte.

Heino war begeistert. Immer wieder mußte Kasperle, das vergnügt grinsende Kasperle, seine Künste zeigen. Wie goldig konnte es mit den Armen schlenkern, wie hoch die Beine werfen! Endlich konnte Heino mit seinen kleinen Freunden richtiges Kasperle-Theater spielen. Freilich mußte er Kasperle erst mit den anderen Figuren bekannt-machen.

Da war ein Schupo mit einem schwarzen Schnurrbart, einem Helm auf dem Kopf und einem Säbel an der Seite, dann ein Gretchen mit langen blonden Zöpfen, das dem Kasperle besonders gut gefiel, und auch eine böse Hexe mit nur einem Zahn und einer dicken Warze auf der Nase, die fast so lang war wie die des Kasperle, aber auch ein Teufel fehlte nicht und auch nicht ein Gespenst.

An vielen dunklen Wintertagen spielte Heino mit seinem Kasperle. Abends, wenn er selbst müde war, legte er es fein säuberlich und behutsam in einen Kasten und deckte es mit einem Stofflappen zu. Dort lag es wie in einem Bettchen.

So verging der Winter. Eines Tages klagte Heino über Halsschmerzen und mußte viele Tage im Bett bleiben. Wieder war es Kasperle, das ihm über die böse Zeit hinweg-half. Sein Kasperle, sein immer vergnügtes

Kasperle, das mußte dabei sein, wenn ein kalter Wickel gemacht wurde, wenn Heino bittere, scheußliche Medizin schlucken mußte. Heino konnte alles viel leichter er-tragen, wenn sein kleiner Spiegelgefährte bei ihm war, wenn er dessen breiten lachenden Mund sah.

„Sag“, Kasperle, werde ich bald wieder gesund?“ fragte Heino, und Kasperle lachte über sein ganzes Gesicht, schlenkerte über-mütig mit Armen und Beinen, und das kleine Glöckchen an seiner Zipfelmütze klang im Takt dazu „ja-ja“.

Zu Ostern kam Heino in die Schule. Nun hieß es lernen. Heino mußte lesen und schreiben und rechnen. Manches Mal betrachtete er wehmütig sein Kasperle, mit dem er nun nicht mehr so oft spielen konnte. Nun gab es soviel anderes in sei-nem jungen Leben.

Es war auch Sommer geworden und man spielte Räuber und Indianer und hinter dem Hause im Garten Versteckspiele, aber auch Fußball, und schoß die Tore wie die Großen. Mit den anderen Schulkindern machte Heino weite Spaziergänge in den Wald, zur Burg, zu den Talsperren.

Eines Tages aber erinnerte er sich wieder seines Kasperle. Er nahm es mit in den Garten, und alle hatten ihre Freude an ihm. Es gab viel Lachen und Geschrei. Plötz-lich scheuchte ein schweres Gewitter die Kinder ins Haus. Kasperle aber blieb zu-rück. Man hatte es vergessen.

Da lag es nun im Regen; aus der Dach-rinne strömte das Wasser auf es herunter, — es war ein fürchterliches Bad.

Am anderen Morgen kam Heino in den Gar-ten und sah das Kasperle in seinem Un-glück liegen. Allen Glanz, alle Schönheit und Drolligkeit hatte es verloren.

„Nein, seht doch nur das Kasperle! Pfui, du garstiges Kasperle, wie siehst du denn aus?“ — und Heino nahm es auf und warf es in hohem Bogen auf die Mülltonne.

Nun saß es zwischen allen möglichen Abfäll-en und zerbrochenen Flaschen. Sein einst-mals so schönes buntes Kleid war ganz schmutzig, von der Nase lief es rot in die goldeingefastete Halskrause, und auch der große rote Mund war von Farbe verlaufen und gar nicht mehr zu erkennen. Es sah aus, als weinte Kasperle, weinte, weil sich nun niemand mehr um es kümmerte, und auch Heino, dessen Liebbling es einst war, es nicht mehr beachtete — und traurig ließ es sein Köpfchen hängen und dachte daran, daß Undank der Welt Lohn ist.

cg

Das schönste Foto des Monats

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Letzter Einsendetermin für die Nummer 20 ist der 1. Juni. Von 21 Einsendungen ist nebenstehendes Foto als das schönste anerkannt worden.



Aufnahme: Herbert Goretzki
Kamera: Leica III f

Silbenrätsel

Aus den nachstehenden 62 Silben sind 24 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und Endbuchstaben, von oben nach unten gelesen, 6 Ausfuhrländer der BSI-Erzeugnisse ergeben (ch = 1 Buchstabe).

an - at - a - a - a - a - arm - bro - bel -
bahn - chel - ei - dau - di - dra - den - ei -
ei - e - ga - ger - gas - ham - hahn - il -
ir - iur - korn - li - li - li - men - mer -
mann - mel - ni - nou - ni - ne - niet - na -
ne - ne - ne - nes - ni - pel - ra - ron -
ra - ros - reif - stel - scheid - stab - sten -
sel - sen - tis - tsch - tun - wand.

1. Schmuckstück
2. Itl. Komponist
3. Ventil
4. Beförderungsmittel
5. Stoffart
6. Steppe in Rußland

7. Deutscher Jagdflieger †
8. Erscheinung im Hochgebirge
9. Fluß in Rußland
10. großer Strom in Spanien
11. Stadt in Italien
12. Baumfrucht
13. großer Wasserfall in USA
14. Augenkrankheit
15. Stadt in Westfalen
16. Gebirgsblume
17. Werkzeug
18. Göttin der Jagd
19. Marderart
20. bekannter Jongleur
21. Zeichengerät
22. weibl. Vorname
23. kath. Ordensschwester
24. Teil der Hand

Kurt Lederer, Modellschlosserei Papenberg

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Curt Gärtner, Richterei Papenberg - Maria Böhm, am 4. April 1953

Herbert Beckmann, Maschinenhalle Stachelhausen - Maria Manz, am 4. April 1953

Hans Semmelroth, Formerei II Papenberg - Giesela Thiel, am 20. April 1953

Erich Pracejus, Putzerei Stachelhausen - Ursula Becker, am 25. April 1953

Gabriele, Tochter von Herbert Vogt, Werksaufsicht, am 24. April 1953

Renate, Tochter von Betty Bornack, Putzerei Papenberg und Willy Bornack, Putzerei Papenberg, am 25. April 1953

Birgit, Tochter von Werner Heyne, Formerei Papenberg, am 29. April 1953

Horst-Walter, Sohn von Walter Gritzan, Feuerwehr, am 3. Mai 1953

Evelyn, Tochter von Helga Kölbl, Kernmacherei Papenberg, am 7. Mai 1953

Uns Leben traten ein

Renate, Tochter von Günter Ebel, Maschinenhalle Stachelhausen, am 17. April 1953

Axel, Sohn von Günter Stumpe, Putzerei Stachelhausen, am 17. April 1953

Wir nahmen Abschied von

Walter Melchers, Pensionär, 72 Jahre alt, am 29. April 1953

Stanislaus Lissek, Pensionär, 78 Jahre alt, am 7. Mai 1953

40 Jahre Mitarbeit



August Jungk

Vorarbeiter im Reparaturbetrieb
am 20. Juni 1953

Unsere

Fubilare

25 Jahre Mitarbeit



Fritz Kausch

Betriebsangestellter
im Werk Stachelhausen
am 3. Juni 1953



Ewald Erdmann

Schmelzmeister
in der Elektroschmelzerei
am 9. Juni 1953



Xaver Gruber

Gußschleifer
in der Tempergußschleiferei
am 15. Juni 1953

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Es hat sich allmählich auch bei den wenigen, die die Werkszeitung bisher nur mal so überflogen haben, herumgesprochen, daß in jeder Nummer doch Verschiedenes zu lesen ist, was für jeden Werksangehörigen zu wissen gut und wertvoll ist. Natürlich wird der eine mehr an dem, der andere mehr an jenem Interesse haben, und um es allen möglichst leicht zu machen, sind die besonderen Mitteilungen ja auch immer besonders auffällig in die Zeitung gesetzt. Aber auch sonst steht manches in unserem Werksblatt, das des Lesens wert ist, und niemand sollte sich für so erhaben halten und denken, daß er das alles gar nicht zu wissen brauche. Noch niemand ist durch vieles Lesen dümmer geworden, und wenn man bedenkt, daß das, was in unserem „Schmelztiegel“ steht, aus keiner anderen Zeitung oder Zeitschrift zu erfahren ist, dann wird wohl jeder zugeben müssen, daß es töricht wäre, die Werkszeitung mißachtend beiseitezulegen und so zu tun, als würden wir längst alles wissen, was darin zu finden ist.

Gewiß, wir verkennen nicht, daß für den einen oder anderen noch manche Wünsche offenstehen, und ich freue mich immer wieder, wenn Anregungen gegeben werden. Diejenigen Arbeitskameraden, die auf diese Weise mitarbeiten — nicht jedem liegt es, Artikel zu schreiben — helfen genau so gut an dem Aufbau unserer Werkszeitung mit wie diejenigen, die Freude daran haben, durch schriftliche Beiträge den Inhalt zu bereichern.

Wie bei keinem anderen Publikationsorgan erfordert gerade die Werkszeitung von allen ein gerüttelt Maß an Toleranz, der wir uns überhaupt alle mehr befleißigen müssen. Toleranz, zu deutsch Duldsamkeit — ein Wort, das heute wohl allgemein geläufig ist —, darf dabei natürlich nicht zu einem Schlagwort ausarten. Es ist eine geistig-menschliche Einstellung, die ausschlaggebend ist für unser Verhältnis zum Arbeitskameraden, zum Nachbarn, zum Vorgesetzten, zum Untergebenen, zu den Menschen überhaupt.

Wenn ich hier von dieser so überaus wertvollen Eigenschaft spreche, dann aus dem Wunsch heraus, daß jeder auch aus unserer Werkszeitung das Beste für sich herausnehmen möge.

Ist es nicht geradezu bewunderungswürdig, daß in unserem verhältnismäßig kleinen Werk, wenn es auch das größte Remscheids ist, schon so viele Belegschaftsmitglieder an unserer Zeitung mitarbeiten? Dabei ist es besonders erfreulich, daß die anderen, die glauben, das Zeug dazu nicht zu haben, dies neidlos anerkennen, wenn sie den Namen ihres Arbeitskameraden von demselben Arbeitsplatz oder aus derselben Abteilung unter einem Beitrag lesen. Ja — sie sind sogar stolz darauf, daß einer aus ihrer Mitte das Zeug und — auch den Mut hat, etwas im „Schmelztiegel“ zu sagen.

So muß es auch sein, und ich glaube, daß es so, wie wir es begonnen haben, und wenn wir es konsequent aber tolerant weiterführen, der richtige Weg ist. Das soll nicht heißen, daß wir alles kritiklos hinnehmen sollen. Im Gegenteil. Jeder soll offen und ehrlich sagen, was nach seiner Meinung besser zu machen wäre und welche Wünsche er hat.

Es ist nicht sonderlich geistreich, als Kritiker beiseitezustehen. Über das, was in der Tageszeitung zu lesen ist, können wir nur schimpfen und meckern, aber wir können es nicht ändern, höchstens die Zeitung abbestellen. Hier in der Werkszeitung aber besteht für jeden die Möglichkeit, sich auszusprechen, das, was er auf dem Herzen hat, den anderen mitzuteilen, und ich meine, wer sonst vor den Arbeitskameraden große Reden halten kann, der dürfte doch eigentlich auch genügend Mut haben, im „Schmelztiegel“ seine Meinung zu sagen, ohne aus seinem Herzen eine Mördergrube machen zu müssen.

Unbegreiflich ist mir auch die Ausrede von drei oder vier Arbeitskameraden, die mit konstanter Bosheit behaupten, daß das, was sie schreiben, doch nicht veröffentlicht wird. Dabei haben sie bis jetzt noch keine Zeile verbrochen.

Wir jedenfalls können mit gutem Gewissen sagen, daß wir noch kein Wort wegen seiner Offenheit haben unter den Tisch fallen lassen, und ich wünsche nur, daß auch diese Mitarbeiter die Probe aufs Exempel machen. Bei uns in der Redaktion wird „Toleranz“ groß geschrieben. Möge es auch bei allen anderen der Fall werden.

In diesem Sinne grüßt Euch alle besonders herzlich

Euer Struppi

Das Bild auf der letzten Seite zeigt eine Kommission
BSIG-Temperpuß-Fittings.

