

Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Stahl prägt Menschen

Im Bergischen Land prägen nicht nur die Menschen den Stahl, sondern der Stahl prägt auch die Menschen. Die erfahrenen Techniker und Facharbeiter, deren Väter und Großväter schon an den Schmelzöfen der Bergischen Stahl-Industrie standen, haben den Sinn für den Stahl geerbt, ohne den keine moderne Industrie und keine moderne Zivilisation existieren könnten. Sie haben das sichere Gefühl dafür, wie man den Grundstoff der Wirtschaft veredeln und verarbeiten muß, um zahlreichen Industriezweigen die festen Stähle und zuverlässigen Stahlerzeugnisse zu liefern, die sie für ihre Arbeit brauchen. Man verwendet BSI-Elektro-Stahlguß und BSI-Temperguß im Kraftwagenbau, Maschinenbau, BSI-Corrodur- und Pyrodur-Qualitäten im Wasserturbinenbau, für Pumpen, Armaturen, für die chemische Industrie und den Industrieofenbau, »Trilex«-Stahlgußräder bei Lastwagen und Omnibussen, BSI-Scheibenbremsen bei Straßenbahnen. Das sind nur einige Beispiele aus dem großen Fabrikationsprogramm der Bergischen Stahl-Industrie, die sich seit Generationen mit der Bearbeitung von Stahl befaßt — jenes Stahls, der einen fleißigen und tüchtigen Menschentypus geprägt und der modernen Wirtschaft seinen Stempel aufgedrückt hat.

BSI *Stahlguß*



Zu unserem Titelbild

Wer verkaufen will, muß auch werben. Diese an und für sich uralte Weisheit ist in der Methode natürlich Wandlungen und Entwicklungen unterworfen, die im sogenannten Fortschritt, in der Überfülle an Angeboten verschiedenster Art, in dem Bemühen, zum Kaufen anzuregen, begründet sind. Plakate und Werbeanzeigen haben sich gerade in den letzten Jahrzehnten geändert — immer neue Ideen werden grafisch gestaltet, die Texte werden immer raffinierter, um den Leser, den Kunden, zu überzeugen, daß dies oder jenes Erzeugnis gerade für ihn von Nutzen und Vorteil ist. Auch wir müssen dieser Entwicklung Rechnung tragen, wenn unsere Werbung, die sich vor allem auf die Fachindustrieweige erstreckt, Erfolg haben soll. Dabei legen wir aber besonderen Wert auf eine gewisse Gediegenheit in der Aufmachung, auf eine sach- und fachgerechte Unterrichtung durch den Text und vermeiden bewußt jede marktschreierische Tendenz, um auch schon hierin die vornehmste Aufgabe der BSI zu betonen, nur Qualitätsware zu erzeugen und zu liefern.

INHALT DIESER AUSGABE

	Seite
Zur Lage	3
So werben wir	5
Warst Du zur Röntgenuntersuchung? . . .	8
Das Gesicht der Arbeit (Bild)	9
Alle Lehrlinge werden vorgeprüft . . .	10
Denke mit! Es lohnt sich!	11
Hochwertiger Temperguß — seine Erzeugung und seine Festigkeitseigenschaften . . .	12
Krankenstand macht weiterhin Sorge . .	15
Ordnung ist das A und O	16
Motor und Verkehr	18
Kleine Wirtschaftskunde	19
Was noch interessiert	20
Der bergische Raum und seine Menschen	21
Tor zur Welt — der Hamburger Hafen . .	24
und das meint Struppi	28
Zum Nachdenken	29
Die Schallplattenecke	30
Das neue Buch	32
Für unsere Frauen	34
Kleine Tips für die Hausfrau	36
Für unsere Kinder	36
Der Erbkönig (Gedicht)	38
Das schönste Foto des Monats	39
Für unsere Rätselfreunde	40
Unser Jubilar im März	41
Jubilarsfeier in der Hauptbuchhaltung . .	41
Familiennachrichten	42

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki / Remscheid

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

OTTO HILGER:

Zur Lage

Der sogenannte „Dirigismus“ der Wirtschaft, der vor 13 Jahren seitens der nationalsozialistischen Machthaber bewußt eingeführt wurde, bildete eine gute Vorbereitung für die in allen kriegsführenden Ländern unausbleibliche Lenkung der Produktion. In Friedenszeiten gab die Planung der Erzeugung einigermaßen sichere Anhaltspunkte für den künftigen Bedarf und die Absatzmöglichkeit auf einzelnen Gebieten der Fabrikation, räumte aber der freien Entfaltung neuer Bedarfsrichtungen keinerlei Raum ein.

Im Zuge der freien Marktwirtschaft sind wir erfreulicherweise alle auf die eigene Initiative angewiesen und müssen uns in unseren Dispositionen bezüglich künftiger Schwerpunktbildung auf diesem oder jenem Sektor unserer Fabrikation auf eine sorgfältige Marktanalyse für diejenigen Industriezweige stützen, deren Zulieferant wir sind.

Die Bauwirtschaft verrät auch für die Zukunft eine stabile Tendenz, denn der Wohnungsbedarf ist bei weitem noch nicht befriedigt. Da mit einer Ausweitung der Fittingskapazität im Inlande kaum gerechnet zu werden braucht, können die Absatzmöglichkeiten der Fittings bei uns als günstig betrachtet werden, und unser ganzes Bestreben muß darauf gerichtet

sein, durch sorgfältige betriebliche Planung die Selbstkosten trotz eingetretener Verteuerung in einem richtigen Verhältnis zu den erzielbaren Erlösen zu halten.

Viel schwieriger erscheint die Frage auf dem für uns sehr wichtigen Gebiet der Zulieferung an die Autoindustrie. Neben dem Ersatzbedarf für abgenutzte und überalterte Wagen muß mit einer Verbreiterung der Käuferschichten für Personenwagen gerechnet werden, dann aber auch mit der Ausweitung in der Anwendung des Lastwagens in Konkurrenz zur Bundesbahn.

Hierüber liegen sehr eingehende Berechnungen vor, die sich auf Erfahrungszahlen in Deutschland selbst stützen und auch aus dem verfügbaren Material in verschiedenen Ländern außerhalb unserer Grenzen Erkenntnisse und daraus zu ziehende Folgerungen schöpfen. Sofern keine von außen her beeinflussten Strukturveränderungen in dem Wirtschaftsaufbau eintreten, kann in diesem und im nächsten Jahr mit einer weiteren Steigerung in den Absatzverhältnissen der deutschen Automobilindustrie gerechnet werden, während mutmaßlich im Jahre 1958/59 ein merklicher Abfall des Bedarfes eintreten wird, der in den folgenden Jahren wiederum einen leichten, schwankenden und langsamen Aufbau erfahren dürfte. Diese Erkenntnisse

bieten uns wertvolle Anhaltspunkte für die Ausrichtung in unseren Planungen und Investitionsabsichten. Als absolut ungewissen Faktor müssen wir in unseren Berechnungen allerdings den möglichen Ausbau der Konkurrenzwerke einstellen, der nur durch einrichtungsmäßige und organisatorische Ermöglichung rationaler Fabrikation neutralisiert werden kann.

Ähnliche Berechnungen und sich darauf gründende Überlegungen müssen natürlich auch für die anderen Absatzgebiete angestellt und im übrigen ein feines Gefühl für die Möglichkeit der Erschließung neuer Fabrikationszweige im Rahmen unseres Erzeugungsprogrammes an den Tag gelegt werden.

Wirtschaftliches Denken und Handeln ist nicht ausgeschöpft durch vorstehende Betrachtungen allein, denn die Höhe der Kosten der Erzeugung schafft erst die Voraussetzungen für die Entwicklung dieses oder jenes Industriezweiges.

Die freie Marktwirtschaft bezweckt die Bildung eines marktgerechten Preises und soll eine künstliche Überhöhung desselben unterbinden. Trotzdem können in den Auswirkungen dieser Auffassungen unerwartete Erscheinungen auftreten. Hierzu ein Beispiel. Die deutsche Wirtschaft ist auf die Einfuhr von Schrott aus den Vereinigten Staaten von Amerika angewiesen. Die Einschaltung von drei leistungsfähigen, mit den Marktverhältnissen bestens vertrauten amerikanischen Firmen, die den Aufkauf von Schrott zu besorgen hatten, sicherte nicht nur das notwendige Aufbringen der benötigten Mengen, sondern auch die wünschenswerte Stabilität der Preise. Die unter Hinweis auf die Antimonopol-Gesetzgebung in Amerika seitens der amerikanischen Regierungsstellen gegenüber der Montan-Union, der bekanntlich auch die deutsche eisenverarbeitende Industrie ebenso wie der Bergbau angehören, erhobenen Forderungen, das Einkaufssystem zu ändern und die Beschränkung auf nur 3 Einkaufsfirmen aufzuheben, führte nicht nur zur Verschlechterung der Qualität des aufgekauften Schrottes, sondern vor allem auch zu einem nicht berechtigten Preisauftrieb, da eine nur scheinbare Erhöhung der Nachfrage nach Schrott dadurch, daß nunmehr eine unbegrenzt große Anzahl von Schrotthändlern die gleichen Bedarfsmengen auszuhandeln suchen, die aber nur in vorher bestimmter,

beschränkter Menge benötigt werden, die Auswirkungen auf das Preisgefüge haben. Eine Erhöhung der Schrottpreise von 30 DM vielleicht sogar 40 DM je t müßte aber eine Preissteigerung für das Roheisen, das Walzmaterial und sämtliche Gußzeugnisse ergeben, die in allen Ländern in Erscheinung treten und eine unabsehbare Kette von sich daraus ergebenden Folgen bewirken würde.

So wichtig alle diese Betrachtungen über die einzelnen Gebiete wirtschaftlicher Betätigung auch sein mögen, sie bleiben unvollständig, wenn wir nicht auch das Wesentlichste im wirtschaftlichen Ablauf in Betracht ziehen — die menschliche Arbeitskraft.

Mit Befriedigung kann festgestellt werden, daß praktisch eine Arbeitslosigkeit in Deutschland nicht mehr vorhanden ist. Im Gegenteil, es liegt ein ungedeckter Bedarf an Arbeitskraft vor, sowohl in Bezug auf den Handarbeiter, als auch auf den Techniker, insbesondere Ingenieure mit abgeschlossener Ausbildung. Die zu erwartende Steigerung der Produktion kann nur dann durchgeführt werden, wenn eine Produktivitätssteigerung durch maschinelle Einrichtungen erreicht werden kann, oder wenn verfügbare ausländische Arbeitskräfte auch für die deutsche Wirtschaft zum Einsatz gebracht werden könnten. So, wie viele Tausende von deutschen Arbeitern vornehmlich als sogenannte „Grenzgänger“ in der Schweiz und zum geringeren Teil auch in Holland und in Belgien tätig sind, bestünde auch die Möglichkeit, die durch zwischenstaatliche Vereinbarungen untermauert ist, italienische Arbeitskräfte für die deutsche Wirtschaft nutzbar zu machen. Wir haben, abgesehen von den ungesunden Kriegsverhältnissen, verhältnismäßig geringe Erfahrungen mit dem Einsatz von Ausländern im Betrieb, doch darf mit Recht und getrost erwartet werden, daß die gegebenenfalls in Betracht kommenden Italiener seitens ihrer deutschen Kollegen alle notwendige Unterstützung, Verständnis für ihre nationalen Eigenheiten und die Bezeugung echter Kameradschaft zu erwarten haben würden. Eine Anpassung an die jeweiligen veränderten Verhältnisse ist immer unsere starke Seite gewesen; so werden wir auch daraus entstehende anfängliche Schwierigkeiten — falls es notwendig werden sollte — zu meistern wissen.

SO

WERBEN WIR

von W. Ahnen
Stahlguß-Verkauf

Ein nüchternes Wort — und doch steckt in dem Begriff „Werbung“ eine gewisse romantische Vorstellung. . . . Aber keine Angst, ich habe weder die Absicht, eine so nüchterne Angelegenheit, wie sie gerade unsere Werbung darstellt, in Blendax-bleu oder Mouson-rosa zu malen, noch die Eignung, einen Kurzlehrgang für Werberberater-Aspiranten einzuleiten.

Gar zu leicht sind wir versucht, unter „Werbung“ den Begriff „Anzeigen“ zu verstehen. Dabei ist diese Werbesparte lediglich ein Mittel des Unternehmers, seine öffentlichen Beziehungen zu fördern und seinen Aufgabenkreis zu erweitern.

Aber weil wir gerade bei den Anzeigen sind: Wir gehören nicht zu jenen „Selbststrickern“, die zwar die Anzüge vom Maßschneider bauen lassen, die Anzeigen aber



Fleißiges Bergisches Land

Hier schaffen Männer, die den Stahl zu gießen verstehen, ohne den die fortschrittliche Industrie nicht auszukommen vermöchte. Hier wird der Grundstoff geschmolzen, geformt und vergossen, den unzählige Werkstätten brauchen, und ohne den Tausende von fleißigen Händen vergeblich auf Arbeit warten würden. Hier entstehen der BSI-Elektro-Stahlguß und der BSI-Temperguß für den Kraftwagenbau, die BSI-Corrodur- und Pyrodur-Qualitäten für den Wasserturbinenbau, für Pumpen, Armaturen, den Industrieofenbau sowie für die chemische Industrie. Auch die mannigfachen Guß- und Fertigerzeugnisse für Kraftfahrzeuge, Schienenfahrzeuge, Bergbau, Erdölindustrie, die Industrie der Steine und Erden und viele andere Wirtschaftszweige gehören zum Erzeugungsprogramm der BSI. Hier stehen - eingebettet zwischen den Bergischen Höhen - die Hallen, Werkstätten und Laboratorien der Bergischen Stahl-Industrie, eines Werkes bester Tradition, in dem erprobte Ingenieure und Facharbeiter im »Dienste des Stahls« - und damit im Dienste der Wirtschaft - ihr Bestes geben.

BSI *Stahlguss*

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

dilettantisch selbst zusammenbasteln, um mit einem in Text und Graphik todlangweiligen Produkt den „Anzeigenfriedhof“ irgendeiner technischen Revue zu versorgen! Wenn es auch mitunter ein schwieriges Unterfangen ist, unserem Werbeberater Rolf Küch und unserem Graphiker Hermann Schneider die jeweilige Marktsituation, die Geschäftspolitik, auch nur im großen Rahmen brieflich klarzulegen — es ist ein weiter Weg von Großweil bei München nach Remscheid —, wenn es uns mitunter auch an Feinheiten fehlt, den unserem Werk eigenen Werbestil zu umreißen, so beweist doch eine repräsentative Anzeige, wie sie beispielsweise die Titelseite zeigt, daß wir uns Herrn Küch verständlich gemacht haben, daß er uns versteht, und daß wir im Endeffekt alle jene Interessenten, die sie lesen sollen, nicht anöden.

Das in allen Varianten gestellte Grundthema, unser Fabrikationsprogramm, erweist sich immer wieder als äußerst heikler Stoff: Nicht immer ist es ratsam, eine technische Neuerung, die Aufnahme einer besonderen Fertigung, mühsam erworbene Erkenntnisse aus Praxis und Labor hinauszuposaunen: Die Konkurrenz schläft nicht! Der von Werbeberater und Kaufmann vorbehaltlos genehmigte Textentwurf wird dann unter den kritischen Augen des Technikers derart beschnitten, daß kaum mehr als unverwendbare Gemeinplätze übrig bleiben.

Die gleichen Schwierigkeiten tauchen auch bei unsern Fertigerzeugnissen — Compact-Kupplung, Scheibenbremse, Umkehrkrümmer — auf, wenngleich der Stoff selbst, textlich und graphisch ungleich gefügiger ist. Siehe Anzeige rechts:

Scheibenbremse

Hier gilt es, den auf seinem ureigenen Gebiet versierten Ingenieur, den Bremsenfachmann, den Kupplungsexperten, den Erdöl spezialisten anzusprechen. Sie alle sind nüchtern und haben wenig Zeit; die Anzeige, die sie lesen sollen, ist genau so nüchtern, und ihr zuweilen schlichter, wenn nicht gar einfach anmutender Text verrät nicht, wie oft er geändert, ergänzt, umgestellt wurde, bevor Direktor, Tech-



Die Bremsleistung entscheidet

Für die Frage der höchstmöglichen Geschwindigkeit bei Schienenfahrzeugen ist nicht nur die Antriebsleistung, sondern in weit größerem Maße die Bremsleistung entscheidend. Ohne wirklich leistungsfähige Bremsen wird der Bremsweg zu lang und der Zeitverlust durch vorzeitiges Bremsen zu groß. Deshalb bedient sich der moderne Wagenbau in zunehmendem Maße der BSI-Scheibenbremse. Sie ist das gegebene Bremsaggregat für alle Triebwagen-Einheiten. Sie ergibt bei etwa gleichbleibendem Bremsmoment kürzeste Bremswege und vermeidet dem besonders für elektrische Bahnen so lästigen Metall-Bremsstaub. Außerdem erfordert sie geringe Wartung.

Hängen Sie unsere Prospekt BSI-Scheibenbremse.

Unsere Fach-Ingenieure beraten Sie gern in allen Fragen der Bremsenbau.

BSI SCHEIBENBREMSE

Seit Jahrzehnten im In- und Ausland bewährt.

Ein Erzeugnis der **BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID**

niker und Kaufmann den gemeinsamen Nenner gefunden hatten.

Neben unserer Anzeigenwerbung für BSI-eigene Erzeugnisse sind wir federführend an der Sammelwerbung für das TRILEX-RAD beteiligt. Diese Anzeigenserie hat rein redaktionellen Charakter und wendet sich aufklärend an den Fahrzeughalter. Obgleich sich der Erfolg dieser Aktion zahlenmäßig nicht ausdrücken läßt — die Inserate werben für alle Hersteller: + GF +, Knorr-Bremse und BSI —, erreichen uns doch immer wieder Zuschriften, mit denen um Zustellung von Anzeigenabzügen gebeten wird. Siehe Anzeige rechts:

Trilex-Rad

Bleiben wir aber mal bei den gedruckten Werbemitteln: Wenn unsere Prospekte auf der Internationalen Fachausstellung „Wirtschaft und Werbung 1955“ in Essen wohlthuend auffielen (siehe Rückseite dieser Ausgabe), dann nicht zuletzt wegen der graphischen und textlichen Gestaltung, die sich auch hier, wohldurchdacht und harmonisch, in unsern grundsätzlichen Werbestil einfügt.

Vielleicht werde ich in nachfolgender Betrachtung auch mit orthodoxen Gegnern jeglicher Anzeigenwerbung einiggehen: Solange das gedruckte Wort nicht durch eine zielbewußte und lebendige Werbung der Tat, durch einen versierten Vertreterstab, durch einen technischen Außendienst untermauert und gefestigt wird, bleibt es Reklame. Wenn auch die Qualität für sich wirbt, so will doch der Abnehmer immer wieder beeinflußt werden: erst wenn der Techniker durch seine Fachberatung, seinen Aufsätzen in der Fachpresse, seinen Vorträgen in wissenschaftlichen Kreisen, der Kaufmann mit seinen Briefen, seinen Druckschriften und Anzeigen dem Qualitätsgedanken Ausdruck gibt und geben kann, wage ich von einer wohldurchdachten Werbelinie zu sprechen.

Jede Produktionsplanung, die auf der Absatzschätzung aufbaut, muß eigentlich die Idee der Werbung enthalten. Die Absatzrevision kann uns dann die Punkte zeigen, auf die wir unsere künftige Werbung zu lenken, vielleicht gar zu konzentrieren haben.

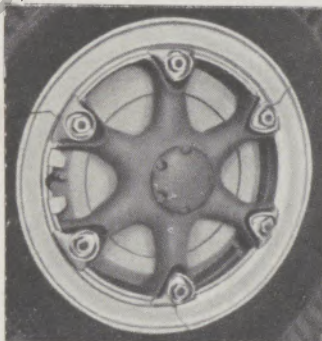
Was kein Fahrzeughalter im Wettbewerb übersehen darf!

Der Einfluss der Radkonstruktion auf die Bremsleistung

Die kinetische Energie der Kraftfahrzeuge und Lastzüge steigt mit dem Quadrat der Geschwindigkeit an. Beim Abbremsen wird diese Energie in der Bremse in Wärme umgesetzt. Um jedoch Bremsen, Bremsbelag und Reifen vor zerstörendem Einfluß zu schützen, muß diese Wärme raschmöglichst nach außen abgeführt werden. Geschieht dies nicht, so sind Wärmestauungen die Folge, welche sehr gefährliche Wirkungen mit sich bringen: Die Bremstrommeln weiten sich, das Materialgefüge und die Reibfläche von Belag und Trommel zerfallen. Der Reibwert der Paarung sinkt ab, das berühmte Fading der Bremse verlängert den Bremsweg. Die Verkehrssicherheit ist nicht mehr gewährleistet.

Das Speichenrad als Ventilator

Für jeden Fahrzeughalter ist es deshalb wichtig, zu wissen, daß sich mit dem Trilex-Rad eine bewährte Konstruktion auf dem Markt befindet, die den Forderungen nach einer guten Kühlung von Bremsanlagen und Reifen durch die Ventilatorwirkung des Rades weitgehend entspricht. Im Gegensatz zu den Scheibenrädern handelt es sich bei Trilex um ein Speichenrad. Die Speichenform des Radsternes gibt hier dem



Trilex-Radstern
mit gut gekühlter Bremstrommel

Fahrwind Gelegenheit, die Brems-
teile
und Reifen zu
umspülen und
auf diese
Weise eine
Kühlung her-
beizuführen.
Ferner kann
der Brems-
trommel-
flansch
Wärme nach
den freien
Räumen

zwischen den
Speichen abstrahlen. Vom Scheibenrad hin-
gegen wird diese Wärme aufgefangen und
teilweise reflektiert. Die Betriebssicherheit
des Fahrzeuges wird also durch Trilex-Räder
wesentlich gesteigert.

Zu den Vorteilen dieser Radkonstruktion ge-
hören auch ihr günstiges Gewicht mit seinem
Einfluß auf die Lebensdauer von Fahrzeug und
Reifen, ferner völlig gefahrlose Montage der
großen Reifen, die auch an Einfachheit nicht
übertroffen werden kann.

Warst **DU** zur Röntgenuntersuchung?

„Wie? Röntgenreihenuntersuchung? Kommt nicht mehr in Frage! Man erfährt ja doch nicht, was mit einem los ist! Ich bin dauernd in ärztlicher Behandlung und bei mir wird nichts gefunden. So'n Quatsch!“

Lauten nicht so oder ähnlich eine Anzahl Stimmen im Anschluß an die letzte Reihenuntersuchung? Ist eine so heftige und — es sei offen gesagt — unsachliche Kritik berechtigt? Wir behaupten: Nein!

Bereits aus früheren Besprechungen dieses Themas ist bekannt, daß bei allen, die keinen Bescheid erhalten, keine Schäden festgestellt worden sind.

Wie ist es aber nun bei denjenigen, die in ärztlicher Behandlung sind? Wir wollen das Verfahren kurz schildern.

Von der Röntgenbildstelle erhält das Sozialamt die Befunde zugeschickt. Diese werden dann zuerst in unserer Betriebskrankenkasse durchgesehen, um festzustellen, ob unter denselben bereits bekannte Fälle sind. Stellt sich heraus, daß von der Röntgenbildstelle als krank gemeldete Werksangehörige sich schon in spezialärztlicher Behandlung befinden, so werden an diese keine weiteren Bescheide gegeben, denn mehr, als wegen seines Leidens in Behandlung sein, kann man ja nicht. Durch die Untersuchung sollen nur die unbekannten Fälle herausgefunden werden, damit die betroffenen Werksangehörigen rechtzeitig in Behandlung kommen.

Ähnlich geschieht es bei jenen Werksangehörigen, bei denen in früheren Röntgenreihenuntersuchungen gewisse Lungen- und Herzveränderungen festgestellt worden sind. Die Röntgenbildstelle vergleicht in diesen Fällen die früheren Aufnahmen mit der letzten. Hat sich keine Verschlimmerung ergeben, so ergeht keine Mitteilung. Es wird dabei als selbstverständlich vorausgesetzt, daß jeder an seiner Gesunderhaltung interessiert ist und die in früheren Jahren gegebenen ärztlichen Anweisungen genau einhält. Hat sich das Leiden verschlimmert, erhält der Werksangehörige eine Mitteilung.

Wer aufmerksam die Tagespresse verfolgt, wird gelesen haben, daß in den ersten Nachkriegsjahren eine hohe Krankenzahl mit Lungentuberkulose vorhanden war. Dank der durchgreifenden Fürsorge aller Stellen ist diese heimtückische Krankheit stark zurückgegangen. Nicht zuletzt aber haben gerade die Röntgenreihenuntersuchungen dazu beigetragen, diese Krankheit rechtzeitig zu erkennen und die entsprechende Behandlung zu veranlassen.

Auch bei uns konnten schon mehrfach durch die Ergebnisse der Reihenuntersuchungen die notwendigen ärztlichen Maßnahmen ergriffen werden. Obwohl unstreitig diese Erfolge erreicht worden sind, darf aber die Aufmerksamkeit und sorgfältige Beobachtung nicht nachlassen.

Wir müssen wachsam bleiben und regelmäßig zur Röntgenreihenuntersuchung gehen. Bequemer und billiger können wir es doch übrigens gar nicht haben!

Umso unverständlicher ist es, daß nur $\frac{2}{3}$ der Belegschaft an der Untersuchung teilgenommen haben. Hier das genaue Ergebnis:

Zahl der Werksangehörigen einschließlich Werk Julius Lindenbergs: 2959

Zahl der Teilnehmer an der Untersuchung: 1991.

Es bleibt noch übrig, von einer weit unverständlicheren Tatsache zu berichten. Im vergangenen und in diesem Jahr sind leider nicht alle als Neukranke erkannten Werksangehörigen zum Lungenarzt gegangen — obwohl auch diese Untersuchung kostenlos ist und bis zu zwei Stunden Verdienstausschlag bezahlt werden. Was soll eigentlich noch mehr geschehen, um das Interesse an der eigenen Gesunderhaltung zu wecken und zu stärken? Alle werden doch sicher einer Meinung sein, daß man so mit seiner Gesundheit nicht umgehen kann und nicht so nachlässig sein darf. Schon deshalb nicht, weil unter Umständen auch der Nebenmann mitgefährdet ist. Darum kann und darf es nur eins geben: Jeder, aber auch jeder, geht jedes Jahr zur Röntgenreihenuntersuchung! RB



DAS GESICHT DER ARBEIT

Opa Quanz, Schlosser in der Probenwerkstatt der Versuchsanstalt



Alle Lehrlinge werden vorgeprüft

Alle Jahre wieder — so kann man wohl sagen — kommt der Termin, an dem die neuen „Stifte“ in die Lehre eintreten. Ein Tag nach Ostern, also am 3. April, ist es auch dieses Jahr wieder so weit. Da klopfen junge Herzen wohl etwas ängstlich und harren der Dinge, die kommen werden.

Bei uns geht alljährlich schon frühzeitig eine recht erfreulich große Anzahl von Bewerbungen um Aufnahme in die Lehrwerkstatt ein. In diesem Jahr waren es über 60 Gesuche. Leider konnten nicht alle aufgenommen werden, weil nur 25 Lehrstellen frei werden. In dieser Zahl sind unsere Heimlehrlinge nicht enthalten. Selbstverständlich werden die Gesuche von Werksangehörigen besonders berücksichtigt.

Voraussetzung für die Einstellung als Lehrling ist, daß dieser in der Volksschule ein Mindestmaß an schulischem Wissen erworben hat. Ohne diese Voraussetzung besteht wenig Aussicht auf einen befriedigenden Lehrabschluß. Wohl erhalten unsere Lehrlinge in der Lehrwerkstatt einen zusätzlichen Werkunterricht. Derselbe kann aber nicht erteilt werden, um schulische Lücken auszufüllen. Dieser Unterricht dient nur dazu, die praktische Ausbildung zu ergänzen und die in der Berufsschule erworbenen Kenntnisse zu vertiefen. Jeder von uns weiß, daß zur Erlernung eines Facharbeiterberufes neben der Befähigung ein bestimmtes Grundwissen notwendig ist.

Aus diesem Grunde werden bei uns alle Bewerber vorher geprüft, um zu erfahren, ob die Voraussetzungen gegeben sind. Nur diesem Zweck dienen diese Prüfungen. Ja — Sie haben richtig gelesen: Prüfungen — es sind mehrere. Trotzdem — es ist alles halb so schlimm. Von der Berufsberatung des Arbeitsamtes kommt der Fachpsychologe und stellt über sogenannte Tests die Berufsbefähigung des Jugend-

lichen fest. In der zweiten Prüfung will unser Ausbildungsleiter wissen, wie weit es mit den schulischen Kenntnissen ist. Anschließend werden die beiden Prüfungsergebnisse eines jeden Bewerbers nebeneinander gelegt, und es wird entschieden, wer für uns als Lehrling geeignet ist. Es kann also durchaus sein, und ist auch schon öfter vorgekommen, daß die schulischen Leistungen nicht gerade gut sind, aber die Befähigung den Ausschlag gibt, einen Versuch zu machen.

Diese sorgsame Vorarbeit gewährleistet für die Eltern und die Jugendlichen, daß mit ziemlicher Sicherheit das Ausbildungsziel erreicht wird. Es wird für beide Teile keine wertvolle Zeit „verloren“. Es muß aber eine Auswahl stattfinden, da wir immer zu viel Bewerbungen vorzuliegen haben. Jedoch — und das muß an dieser Stelle auch deutlich gesagt werden, nicht immer gehören die Besten im schulischen Wissen zu den Ausgewählten. Das Talent spielt dabei eine ebenso große Rolle.

Nun darf es allerdings auch nicht so sein, daß sich die Eltern auf die Annahme verlassen: der Junge wird es schon schaffen — oder darauf: der Vater ist doch in der BSI. Zu unserer aller Leidwesen haben wir auch Kinder von Werksangehörigen zurückweisen müssen, da die einfachsten Kenntnisse fehlen. Die Enttäuschung ist dann auf beiden Seiten, bei den Eltern und auch bei uns, groß. Rechnen und Schreiben muß ein Facharbeiter auf alle Fälle können. Das muß zumindest mitgebracht werden.

Wir alle wissen, daß die Anforderungen an das technische Wissen immer größer werden. Unsere künftigen Facharbeiter sind die Träger der technischen Entwicklung. Deshalb muß die Ausbildung besonders sorgfältig und umfassend sein — und deshalb allein werden die Jugendlichen vor Eintritt in die Lehre geprüft. R. B.

Denke mit!

Es lohnt sich!

Aus Unterhaltungen mit Werksangehörigen kann entnommen werden, daß die Meinung besteht, mit unserem „betrieblichen Vorschlagswesen“ sei nicht mehr viel los. Allerdings sollten diejenigen, die solches glauben, durch die Veröffentlichung in der Dezemberausgabe unseres „Schmelzriegel“ eines besseren belehrt worden sein. An 12 Werksangehörige wurden insgesamt 912 DM an Prämien für Verbesserungsvorschläge zur Auszahlung gebracht. Das Mitdenken lohnt sich demnach doch noch! Aber nicht allein die letzte Prämienauschüttung beweist diese Tatsache.

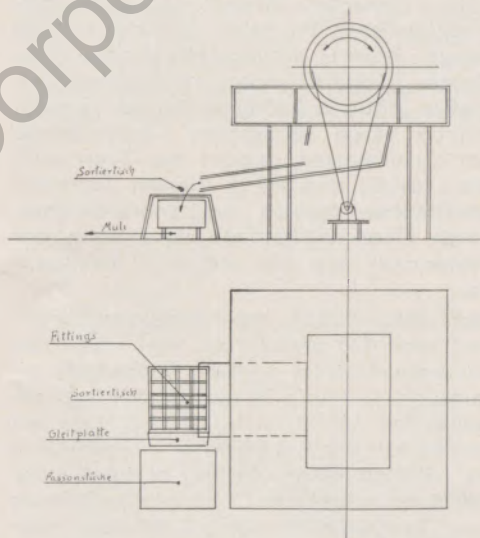
Unser „betriebliches Vorschlagswesen“ wurde am 28. November 1951 wieder eingeführt. Von diesem Tage bis Ende 1955 gingen insgesamt 782 Vorschläge ein. Alle wurden überprüft und 273 Einsender erhielten Prämien. Die Prämienhöhe bewegte sich zwischen 10 DM und 600 DM. In den rund vier Jahren gelangte ein Gesamtbetrag von 8740 DM im betrieblichen Vorschlagswesen zur Auszahlung. Im Jahre 1955 wurden 75 Vorschläge eingereicht und von ihnen 40 mit 2400 DM prämiert. Diese nüchternen Zahlen beweisen, daß am Vorschlagswesen doch etwas dran ist. Sicher ist die Zahl der Einsendungen bis heute gegenüber den Jahren 1952 und 1953 gesunken, aber der Anteil der prämierten Vorschläge ist prozentual erheblich gestiegen. Es läßt sich also ohne Mühe feststellen, daß auch die Qualität der neuen Ideen besser geworden ist. Es werden eben heute nicht mehr jede fehlende Lampe oder ähnliche Bagatellen herangezogen, um über das Vorschlagswesen eine Prämie zu erhalten.

Gerade im vergangenen Jahr sind einige bemerkenswerte Vorschläge eingereicht worden. Es war für die Mitglieder des Kuratoriums, die die Beurteilung und Bewertung vorzunehmen haben, eine helle Freude, diese gute Mitarbeit zu sehen. Der Entschluß, dafür auch gute Prämien zu bewilligen, fiel dann auch nicht schwer.

Aus der großen Anzahl von besonders brauchbaren Gedanken wollen wir uns einen aus letzter Zeit als Beispiel etwas näher ansehen.

Betrifft: Ausschlagen der Fassonkästen in der Temperei.

Beim Ausschlagen der Kästen auf der Rutsche war es nicht möglich, die Fittings vom Fassonguß zu trennen. Beides lag dann auf einem Haufen auf der Rutsche. Ein Sortiertisch, den man auf unsere Anregung aus altem Material zusammenschweißt hat, gibt jetzt die Möglichkeit, daß beim Ausschlagen der Kästen beides, Fittings und Fassonguß, getrennt gehalten werden können. Am Ende der Rutsche stellt man den Sortiertisch auf. Die beim Ausschlagen anfallenden Gußstücke werden von dem am Sortiertisch stehenden Mann über eine Platte, die an der Seite des Sortiertisches angebracht ist, auf die dort befindliche Transportplatte geleitet oder gezogen. Die auf der Rutsche ankommenden Fittings fallen durch die Löcher des Sortiertisches in den darunter stehenden Transportkasten. Wenn der Kasten oder die Platte voll ist, fährt der Mulifahrer sie jeweils in die Rommelei. Der ewige Haufen vor der Rutsche ist dadurch verschwunden. Aus der Zeichnung ist zu erkennen, was gemeint ist.



Dieser Vorschlag wurde von zwei Werksangehörigen eingereicht. Jeder von ihnen erhielt eine Prämie von 100 DM. Daraus ist zu ersehen, daß die Idee nach eingehender Prüfung als gut und brauchbar beurteilt worden ist.

Wie schon oben gesagt, gilt dieses Beispiel für viele andere ebenso gute oder noch bessere Vorschläge. Es soll hier nur gezeigt werden, wie ein echter Verbesse-

rungsvorschlag in der Praxis aussieht und wie er behandelt wird. Mit diesen Darlegungen soll aber auch bewiesen werden, daß im „betrieblichen Vorschlagswesen“ doch noch „etwas los“ ist. Die Gesamtsumme der bisher ausgezahlten Prämien spricht für sich. An vielen Stellen im Werk waren und sind eifrige

Mitarbeiter dabei, für sich, für den Betrieb und damit für uns alle an besseren und leichteren Arbeitsbedingungen zu tüfteln. Ihnen sei an dieser Stelle herzlich gedankt. Wir hoffen, daß diese Zeilen weitere Mitarbeiter zur Mitarbeit im betrieblichen Vorschlagswesen anregen, zu ihrem eigenen und damit zu unser aller Vorteil. R. B.

Hochwertiger Temperguß

SEINE ERZEUGUNG UND SEINE FESTIGKEITSEIGENSCHAFTEN

Neues wirtschaftliches Glühverfahren

Von Prof. Dr. Ing. Karl Roesch

Unter Temperguß versteht man einen gußeisenähnlichen Werkstoff, der sich infolge seines hohen Kohlenstoffgehaltes fast ebenso leicht und sauber erschmelzen bzw. gießen läßt wie Gußeisen. Da der Temperroguß einen geringeren Siliziumgehalt hat als Gußeisen, erstarrt das Eisen weiß ohne Grafit und ist in diesem Zustande vollkommen spröde und unbearbeitbar. Durch einen Glühprozeß wird dann der Temperguß sehr zäh und leicht bearbeitbar.

Man unterscheidet zwei Tempergußarten, und zwar den weißen und den schwarzen Temperguß. Beim weißen Temperguß erfolgt die Glühung in einem sauerstoffabgebenden Mittel, z. B. Erz, wodurch ein großer Teil des Kohlenstoffs, insbesondere bei dünnwandigen Teilen, entfernt wird. Hierdurch erhält der Bruch infolge Fehlens von Temperkohle ein silberhelles Aussehen. Daher die Bezeichnung „weißer Temperguß“. Beim schwarzen Temperguß erfolgt die Glühung in einer neutralen Atmosphäre, wobei der gesamte Kohlenstoff, der sich durch Zerfall des Eisenkarbids als Temperkohle ausscheidet, erhalten bleibt. Durch den hohen Anteil an Temperkohle erscheint der Bruch grau bis schwarz, daher der Name „schwarzer Temperguß“ oder „Schwarzguß“. Die Zusammensetzung

des weißen und schwarzen Tempergusses ist folgende:

DIN	C%	Si%	Mn%	P%	S%
weißer					
Temperguß	2,8 bis 0,8	0,20	0,10	0,10	
(GTW)	3,4	0,4	0,50		0,25
schwarzer					
Temperguß	2,2	1,4	0,20	0,10	0,15 max
(GTS)	2,8	0,9	0,50		

Bei beiden Tempergußarten darf die Summe Kohlenstoff + Silizium nicht höher als 3,9 % sein, damit in größeren Querschnitten der Rohguß völlig grafitfrei, d. h. weiß erstarrt. Beim Überschreiten dieser Summe entsteht in dickeren Querschnitten eine ungünstige Ausscheidungsform der Temperkohle in Blätterform, wodurch die Festigkeitseigenschaften herabgesetzt werden. Die runde Form der Temperkohle ist einer der Gründe der hohen Zähigkeit dieses Werkstoffs, da keine oder nur eine geringe Kerbwirkung hervorgerufen wird. Der andere Grund für die hohe Zähigkeit ist der an Silizium arme Ferrit.

Entsprechend seiner Zusammensetzung kann der weiße Temperguß ohne Schwierigkeiten in normalen Kupolöfen erschmolzen werden. Charakteristisch ist der hohe Zusatz von Stahlschrott, um den Kohlenstoffgehalt niedriger als bei Gußeisen zu halten. Beim schwarzen Temperguß hält



Gastemperofen - Bauart Bergische Stahl-Industrie und Indugas

man aus Qualitätsgründen den Kohlenstoffgehalt unter 2,8%, da er hier durch ein Glührischen nicht entfernt wird. Bei höheren Kohlenstoffgehalten würde der Anteil an Temperkohle zu hoch sein, wodurch die Festigkeitseigenschaften verschlechtert werden. Das Erschmelzen des Rohgusses für diese Tempergußart erfolgt daher nicht im Kupolofen, sondern meist im Flammofen, im sauren Lichtbogenofen, oder neuerdings im Netzfrequenzofen. Nur bei großen Schmelzleistungen verwendet man den Kupolofen zum Vorschmelzen für den Flamm- oder Elektroofen.

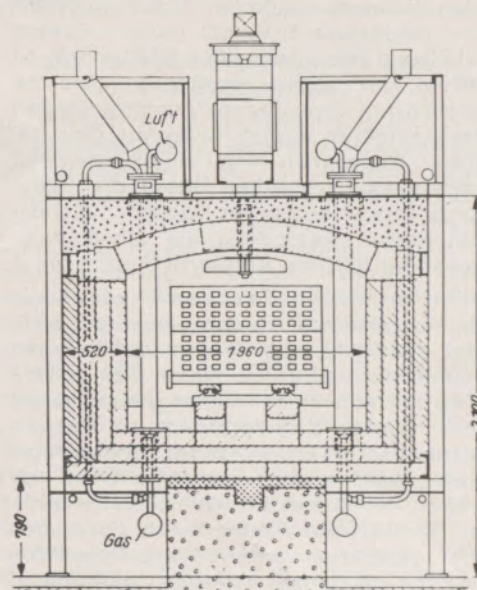
Der Temperprozeß

Der Rohguß für beide Tempergußarten erstarrt völlig weiß und ist in diesem Zustand hart und unbearbeitbar. Es erfolgt nun der sogenannte Temperprozeß, eines der interessantesten metallurgischen Verfahren in der Eisenindustrie. Zu diesem Zwecke werden die Gußstücke in großen Töpfen luftdicht abgeschlossen und während mehrerer Tage geglüht.

Der Rohguß für den schwarzen Temperguß mit seinem niedrigen Kohlenstoff-, aber relativ hohen Siliziumgehalt wird zunächst bei etwa 950° ca. 20 bis 30 Stunden erwärmt. Hierbei zerfällt das Eisenkarbid. Nach dieser Glühung wird er anschließend möglichst langsam zwischen 800 und 700°, mit etwa 5°/std abgekühlt, damit ein restloser Zerfall des Eisenkarbids in Ferrit und Temperkohle gewährleistet ist. Die Ausbildung der Temperkohle erfolgt, im Gegensatz zu Grauguß, in kugelförmiger Form. Entsprechend den Gefügebestandteilen hat

der Temperguß nunmehr eine hohe Zähigkeit und eine sehr leichte Bearbeitbarkeit. Da bei dieser Gußart sowohl dünne als auch größte Querschnitte von einigen Zentimetern Dicke einen gleichmäßigen Zerfall des Eisenkarbides, d.h. ein gleiches Gefüge aufweisen, ist sie besonders für größere Stücke bis 100 kg geeignet.

Beim weißen Temperguß erfolgt die Glühung in einem sauerstoffabgebenden Mittel. Hierzu werden die Stücke in einem Gemisch von 4 Teilen gebrauchtem und einem Teil neuem Erz eingepackt. Geglüht wird 50 bis 100 Stunden bei etwa 1000° je nach Wandstärke. Infolge der Reaktion des Sauerstoffgehaltes des Erzes mit dem Kohlenstoffgehalt des Temperrohrgusses bildet sich in den Temperkästen ein Gasgemisch von Kohlenoxyd und Kohlensäure, das den Rohguß entkohlt, ohne daß aber ein Verzundern der Stücke eintritt. Dünne Wandstärken von wenigen Millimetern werden durch diesen Prozeß fast völlig entkohlt und das Gefüge unterscheidet sich nur wenig von einem weichen Eisen. Entsprechend weist der Werkstoff, der im Anfang vollkommen spröde war, nun eine hohe Zähigkeit auf. Da aber die Entkohlung aus zeitbedingten und wirtschaftlichen Gründen nicht zu lange durchgeführt werden kann, besteht bei dickeren Wandstärken das Gefüge außen aus weichem,



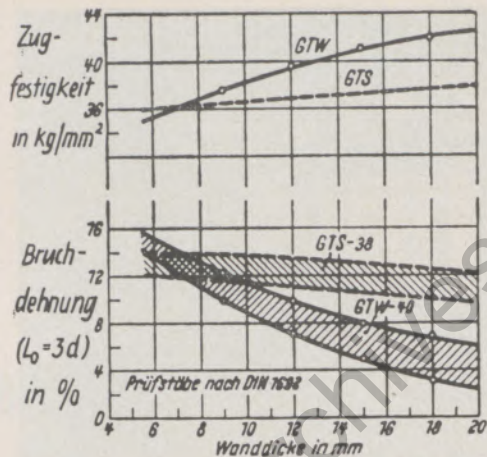
Querschnitt durch den Tunnel-Gastemperofen mit indirekter Beheizung durch Strahlrohre

entkohltem Eisen, im Kern jedoch aus Perlit und Temperkohle. Der Vorteil des weißen Tempergusses mit seiner hohen Zähigkeit liegt in der Hauptsache bei dünnwandigen Querschnitten, während man bei dickwandigen Stücken von mehr als 1 cm Wand im Kern mit einer höheren Festigkeit und damit schlechteren Bearbeitbarkeit rechnen muß. Dafür zeigt dieses Gefüge aber eine gute Verschleißfestigkeit. Sie ist z. B. wichtig bei Bremsstrommeln für Personenwagen, die in großen Stückzahlen aus Temperguß hergestellt werden. In dem Festigkeitsdiagramm (vgl. Bild) sind Festigkeit und Dehnung in Abhängigkeit von der Wandstärke für den schwarzen und weißen Temperguß aufgetragen.

Entwicklung der Glühverfahren

Da der Temperprozeß infolge seiner hohen Temperatur und langen Glühzeit sehr kostspielig ist, hat man heute Öfen entwickelt, die den Prozeß wärmetechnisch günstiger gestalten und die Zeit abkürzen. Das gilt besonders für den weißen Temperguß. Normalerweise besteht hier der Einsatz aus einem Gewichts-Drittel für den Glühtopf, einem Drittel für das Erz und nur einem Drittel für das Glühgut. Beim Glühen des schwarzen Tempergusses ist man in Amerika schon lange dazu übergegangen, die Teile in gasdicht abgeschlossene Öfen in einer neutralen Gasatmosphäre von mindestens 90% CO durch indirekte Beheizung (elektrisch oder Strahlrohre) zu glühen. Die Stücke werden in gelochte Blechkästen ohne jedes Packmittel in den Öfen gefahren und in neutralem Gas geglüht. Abgesehen von einem geringen Wärmeverbrauch fallen dabei die früher durch Verzunderung der Kästen entstehenden Kosten weg, denn die Schutzgasatmosphäre läßt ein Verzundern nicht zu.

Bei dem weißen Temperguß, wie er in der Hauptsache in Europa hergestellt wird, sind die Glühkosten infolge der höheren Temperatur und der längeren Zeit gegenüber dem schwarzen Temperguß besonders hoch, ebenso der Verbrauch an Temperkästen und an Erz. In langer Entwicklungsarbeit wurden aber auch hier Öfen entwickelt, bei denen die Gußstücke in leichten Blechkästen kontinuierlich durch den Ofen geschoben werden. Diese Tunnelöfen sind mit gasdichten Schleusen ausgerüstet und werden indirekt durch Strahlrohre beheizt. In dem Ofen wird eine Gasatmosphäre von 8% CO₂, 25% CO, 25% H₂ und



Festigkeit von Temperguß in Abhängigkeit von der Wandstärke

etwa 11% Wasserdampf eingehalten. Hierdurch wird das bei der Entkohlung des Tempergusses sich bildende Kohlenoxyd zum Teil wieder zu Kohlensäure regeneriert, da sonst der Prozeß zum Stillstand kommen würde. Die Gaszusammensetzung wird durch registrierende Gasanalysenschreiber ständig überwacht. Durch den geringen Wärmebedarf und den Fortfall von Erz und Temperkästen wird so der Temperprozeß wesentlich verbilligt und die Glühzeit beträchtlich abgekürzt.

Das Anwendungsgebiet des Tempergusses erstreckt sich in der Hauptsache auf die Herstellung von Fittings für Gas- und Wasserleitungen, auf Kleinguß, an den hohe Forderungen in der Zähigkeit gestellt werden, vor allem auf die Teile für die Kraftwagenindustrie, die mechanisch hoch beansprucht sind, z. B. Lenkgehäuse, Differentialgehäuse, Bremsstrommeln und dergleichen. Ein großes Absatzgebiet ist auch der Landwirtschafts-Maschinenbau.

Jährlich werden in Westdeutschland etwa 160 000 t Temperguß erzeugt. Die Beschäftigtenzahl in den westdeutschen Tempergießereien beträgt etwa 15 700, davon 1700 Angestellte. In Amerika beträgt die Produktion etwa 1,2 Mill. t, die zum größten Teil von der Kraftfahrzeugindustrie aufgenommen werden. In den USA wird fast nur schwarzer Temperguß verwendet, während in Europa zumeist weißer Temperguß Anwendung findet. Aber auch in Europa dringt der schwarze Temperguß durch die Anforderungen der Kraftwagenindustrie weiter vor.

Krankenstand macht weiterhin Sorge

Unsere Krankenkasse hat nach wie vor ernste Sorgen um die Erhaltung der Mehrleistungen.

Der Bericht des Leiters der Remscheider Vertrauensärztlichen Dienststelle, Dr. med. Molly, hat bei der überwiegenden Mehrzahl unserer Mitglieder guten Anklang gefunden. Dr. Molly hat es in seinem damaligen Bericht ausgezeichnet verstanden, darauf hinzuweisen, welche Folgen eine weitere, vermeidbare Mehrbelastung der Kasse hat. Er hat auch dargelegt, wo und was eingespart werden kann, um die Finanzlage unserer Kasse günstiger zu gestalten, ohne daß das Wohl des wirklich kranken Belegschaftsmitgliedes darunter leidet.

Es darf daher an dieser Stelle wiederholt werden, daß die bisher gewährten Leistungen unserer Krankenkasse weit über dem Normalrahmen der gesetzlich vorgeschriebenen Leistungen liegen und nur dann weiter gewährt werden können, wenn die Vermögenslage sich nicht weiter verschlechtert. Die Frage der Stabilisierung des Kassenvermögens bewegt nicht nur die Geschäftsführung sehr, sondern auch im besonderen Maße die verantwortlichen Mitglieder des Vorstandes und der Vertreterversammlung, die ja über einen evtl. notwendig werdenden Abbau der Mehrleistungen zu entscheiden haben.

Wir appellieren daher nochmals nachdrücklich an alle Mitglieder und bitten, uns in unserer verantwortungsvollen Arbeit zum Wohle des kranken Menschen zu unterstützen und die Inanspruchnahme der Kasse nur auf das wirklich Notwendige zu beschränken. Für die Folge werden wir an dieser Stelle monatlich einen Kurzbericht über den Krankenstand geben, da dieser das Kassenvermögen ja entscheidend beeinflusst.

Krankenstand im Monat Januar 1956:

Bei Beginn des Monats	161	Kranke
Zugang während des Monats	247	"
Mithin insgesamt zu betreuen	408	"
Durch Wiederaufnahme der Beschäftigung gingen ab	246	"
Mithin Bestand am Schluß des Monats	162	"

Im Durchschnitt des Monats Januar waren arbeitsunfähig:

131 männliche Mitglieder	= 5.61 %
24 weibliche	" = 7.62 %
zusammen 155	= 5.85 %

Im Monat Dezember waren es zusammen: 124 = 4.68 %

Von den 408 arbeitsunfähigen Kranken haben wir dem Vertrauensarzt zur Begutachtung vorgestellt 209 = 51.23 % von 408. Davon sind erschienen

111	= 53.11 % von 209
davon wurden weiter arbeitsunfähig geschrieben	68 = 61.26 % von 111
nicht erschienen sind	

98	= 46.89 % von 209
davon wurden vorher vom Arzt gesund geschrieben	75 = 76.53 % von 98
Entschuldigt waren	23 = 23.47 % von 98

Aus diesen Zahlen kann leider noch keine günstige Entwicklung der Kassenfinanzen gefolgert werden. Mitglieder und Geschäftsführung müssen daher weiterhin so vertrauensvoll zusammenarbeiten, daß es nicht erforderlich wird, die Mitglieder des Vorstandes und der Vertreterversammlung bei ihrer nächsten Sitzung nach Abschluß des Jahresberichtes 1955 über die Notwendigkeit eines Beschlusses zur Senkung der Mehrleistungen anregen zu müssen. Dieses kann nur vermieden werden, wenn keine Mark für unnötige Leistungen ausgegeben wird.

Betriebskrankenkasse

Der trunkene Fußgänger ist auch verkehrsuntüchtig

Bisher haben die Gerichte stets nur den betrunkenen oder angetrunkenen Kraftfahrer bestraft. Jetzt hat das Hessische Landessozialgericht entschieden, daß auch ein angetrunkenen Fußgänger als verkehrsuntüchtig anzusehen ist. Es hat zwar den Arbeiter, der auf dem Heimweg von seiner Arbeitsstelle im angetrunkenen Zustand durch einen Verkehrsunfall verletzt wurde, nicht unmittelbar bestraft, aber es hat ihm das Recht auf eine Unfallrente abgesprochen. Der Unfall auf dem Wege von und zur Arbeitsstätte ist zwar durch die Unfallversicherung versichert, aber, so sagt das Gericht, der Zusammenhang mit dem Betrieb ist von dem Arbeiter durch Trunkenheit gelöst worden. 2,37 pro Mille Alkoholgehalt hatte der Verletzte. Bei 2 pro Mille, meint das Hessische Landessozialgericht, ist aber auch bei Fußgängern die Grenze der Verkehrstüchtigkeit verlassen.

Ordnung

ist das **A** und **O** im Leben

von Albert Stüttgen, Techn. Büro Stachelhausen



Ein dienstlicher Besuch der Düsseldorfer Büroausstellung gibt mir die Anregung zu folgenden Ausführungen.

Parallel mit der Rationalisierung in den Fertigungsbetrieben, die auch wir nun schon seit Jahren selbst miterleben, verläuft die Vereinheitlichung und zweckmäßige Gestaltung der Büroorganisation, denn technischer und organisatorischer Fortschritt müssen miteinander Schritt halten. Um nun möglichst vielen Personen, die in der Verwaltung oder gewerblichen Wirtschaft tätig sind, einen Einblick in die moderne Bürotechnik und die Methoden ihrer Verbesserung zu geben, finden laufend im ganzen Bundesgebiet Büroausstellungen statt. Diese Ausstellungen dienen zur Information über die gesamte Büro-Industrie und geben dem Interessenten wertvolle Anregungen zur Umgestaltung oder Neugestaltung.

Beim Eintritt in eine Ausstellungshalle hört und sieht man zunächst nur Büro-Maschinen. Da sind die automatischen Schreib-, Stenografier-, Buchungs-, Lochkarten-, Frankier-, Briefschließmaschinen. Da sind andere neuzeitliche Maschinen, die Diktiergeräte mit Fernbedienung, Mikrofilmgeräte und komplette Rufanlagen, und da sind noch viele andere Neuheiten, die den Besucher erstaunen lassen und in ihrer Fülle fast erdrücken.

An ruhigeren Ständen sind Einrichtungen zu bewundern, die uns die Büroarbeit vereinfachen und erleichtern können. Einige

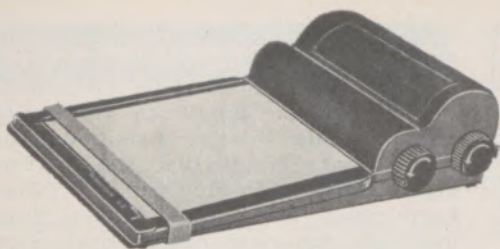
Beispiele auf der nächsten Seite zeigen, wie dies mit verhältnismäßig geringen Mitteln zu erreichen ist, und

wie man

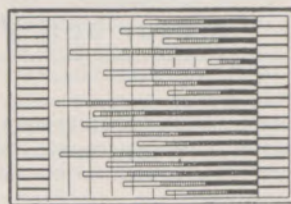
- Ordnung schafft, denn
Ordnung ist das A und O im Leben
- Übersicht behält, denn
Übersicht ist die halbe Arbeit
- Platz spart, denn
Platzersparnis besiegt die Raumnot
- Zeit spart, denn
Zeitersparnis steigert die Leistungen und bringt Geld

Bei dieser vorbildlichen Registratur ist Finden nicht mehr Glücksache



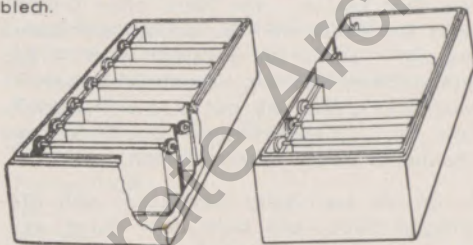


Roll-Notizgerät: Notizen, unverlierbar nach Eingang geordnet, dem Einblick Unbefugter entzogen, immer zur Hand. Bequeme Einhandbedienung, feststehend auf Gummifüßen. Unverrutschbares tintenfestes Papierband. Die Papierrollen sind im Gebrauch billiger als Notizblocks. Eine verlegte Notiz kostet mehr als der Anschaffungspreis.



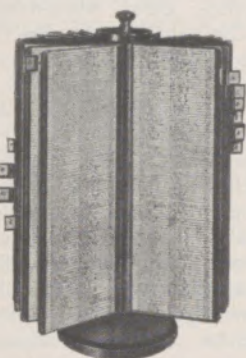
Plantafeln: Für Terminüberwachungen, Stellenbesetzungspläne, Verkaufs- und Umsatzübersichten.

Vertikal-Karteikästen: Mit verstell- und schwenkbaren Stützen oder Rollen-Pendeltaschen aus Stahlblech.



Ein Roll-Kartei-Gerät: Tausende Karteikarten sind hier auf kleinstem Raum in Trommeln untergebracht. Durch einfaches und leichtes Drehen ist jede Karte sofort griffbereit und zu entnehmen. Das am Schreibtisch aufgestellte Gerät erspart unnötige Wege zwischen Karteibehälter u. Schreibtisch. Keine besondere Aufhängevorrichtung für die Karten. Jede vorhandene Kartei kann untergebracht werden.

Adressen-Sicht-Register: Blitz-schneller Überblick über tausende Adressen.



Eine rotierende Säule verleiht diesem Aktenschrank sein großes Fassungsvermögen. Der Nutzraum umfaßt 100 normale Briefordner, was annähernd 3 Normalschränken mit 5,7 qm Wandfläche gleichkommt. Dieser Schrank nimmt nur 1,5 qm in Anspruch. Die Einschwenktüren, die beim Öffnen in den Schrank verschwinden, verursachen keinerlei Behinderung.



praktisch

Motor und Verkehr

Wenn ich in vergangenen Aufsätzen über Motor, Verkehrsregeln, Versicherungsfragen usw. geschrieben habe, so will ich auch weiterhin versuchen, aktuelle Themen bereitzuhalten. Was kann in der Jahreszeit mit Schnee, Eis oder Regen wichtiger sein als die Frage: „Wie kann ich, oder kann ich überhaupt, jetzt noch mit meinem Roller, Moped, Auto u. ä. fahren?“ Grundsätzlich kann man mit den neuwertigen Motorfahrzeugen in jeder Jahreszeit fahren. Der Motor, „das Herz aller Dinge“, wird Sie bei Ihren Fahrten am wenigsten ärgern — sofern er gepflegt wird —. Bei winterlichen Fahrten, namentlich wenn es glatt ist, kommt es auf eine Äußerlichkeit an: auf die Reifen! Damit ist das Thema für heute angeschnitten.

Es ist nur zu häufig bewiesen, daß diejenigen Teile, die sich nicht durch akustische Zeichen bemerkbar machen können, großzügig übersehen werden. Leider zählen dazu auch die Reifen. Man beachtet sie einfach nicht, sogar das Lufttanken wird nicht überwacht. Der Tankwart bekommt die atü-Zahl hingeworfen — na ja, der macht's schon richtig! Erst wenn man mit 80 oder 100 Sachen über die Autobahn prescht, freudetrunken darüber, wieder einen „hängen gelassen zu haben“, wird man von einem platzenden Reifen unsanft durch die Landschaft geworfen. Sind Sie nach diesem Intermezzo noch fähig, sich die Reifen zu betrachten, werden Sie verwundert oder ärgerlich, das hängt meistens von Ihrem Temperament ab, ein paar alte vielleicht bis auf das Leinen durchgefahrene „Schluffen“ (zu deutsch: Reifen) antreffen. Jedenfalls erging es mir so, allerdings nur bei 40 km/h. Mit solchen Reifen heil durch den Winter zu kommen, ist natürlich unmöglich.

Langsam aber sicher hat sich bei uns das Auswechseln von Sommer- auf Winterreifen, wenigstens für die Antriebsräder, eingebürgert. Diese Winterreifen mit ihren kräftigen Stollen greifen nicht nur in Schnee und Matsch besser, sie haben auch bei nasser Straße sehr gute Bremseigenschaften. Diesen Kostenaufwand für ein Paar Winterreifen sollte man nicht scheuen, denn sie sind dem Wagen um ein Vielfaches zuträglicher als die besten

Schneeketten. Während der Frühjahrs- und Sommermonate wechseln Sie dann wieder um und benutzen die Winterreifen als Ersatzreifen. Das Paar Winterreifen hält noch einen oder zwei weitere Winter aus und hat dann die Dicke und die Fahrzeugeigenschaften von Sommerreifen. Diese Kombination von sechs Reifen ergab innerhalb von zwei Jahren einen Stand von 95 000 Fahrkilometern. Übrigens noch einen wichtigen Punkt zu diesem Thema: diese Wintergarnitur ist steuerlich absetzbar. —

Diese Art von Überwinterung fällt natürlich für zweirädrige Kraftfahrzeuge weg. Hier gibt es nur eins: achten Sie auf ein gutes Profil. Mit abgefahrenen Reifen ist das Motorrad- oder Mopedfahren nur schwierig. Oft taucht jetzt die Frage auf: sollen neue Reifen gekauft werden oder soll man die alten besohlen? In erster Linie muß Ihr Geldbeutel ein Wort dazu sagen. In zweiter Linie hängt es davon ab, ob das Profil fast abgefahren ist, d. h. der Unterbau des Reifens noch im Schuß ist, oder ob schon stellenweise das Drehergewebe sichtbar ist. Im letzten Fall ist eine Besohlung unsinnig. Durch das Besohlen erhält man natürlich wieder einen vollwertigen Reifen, jedenfalls was die Oberfläche anbetrifft. Waren Reifenwand und Wulst noch in tadellosem Zustand, so wird der Reifen mit der besohlenen Lauffläche einen neuen Pneu ganz ersetzen.

Eins sollten Sie bei der Reifenfrage immer beachten. Wechseln Sie die Decken nach einer gewissen Fahrzeit — sie ist von Fall zu Fall verschieden — untereinander aus. Bei Autos sollen die Reifen immer diagonal ausgetauscht werden. Bei Kraftträdern selbstverständlich von hinten nach vorn und außerdem seitenvertauscht, weil die Decken links stärker abnutzen als rechts. Der Grund liegt darin, daß die Motorradfahrer meistens an dem schräg abfallenden Straßenrand entlanglaufen. Das wär's! Mit guten Reifen, eine gute Fahrt!

Wolfgang Neukirchen, Lehrwerkstatt

Staubsauger, Marke Velox Super, dreimal gebraucht, preiswert aus Nachlaß zu verkaufen.

Hans Pötschik, Lager Papenberg, Wohnblock 1

X. Teil 3

Die Aktiengesellschaft (A.G.)

Von den drei leitenden Organen der Aktien-Gesellschaft, dem **Vorstand**, dem **Aufsichtsrat** und der **Hauptversammlung**, hatten wir Vorstand und Aufsichtsrat schon betrachtet.

3. Die Hauptversammlung

Jährlich einmal hat für alle Aktionäre eine Zusammenkunft stattzufinden, die vom Aufsichtsrat den Geschäftsbericht und die Bilanz entgegenzunehmen hat und über die Verteilung des Gewinns entscheiden muß. Die Hauptversammlung tritt nicht von selbst zusammen, sondern muß eigens einberufen werden, normalerweise durch den Vorstand, in Sonderfällen durch den Aufsichtsrat. Die Einberufung muß zwei Wochen vorher öffentlich bekanntgegeben werden.

Neben dieser jährlich einmal stattfindenden Hauptversammlung, der „ordentlichen“, sind auch außergewöhnliche Hauptversammlungen möglich, die aus Anlaß bevorstehender, besonders wichtiger Entscheidungen einberufen werden. Dies wird dann der Fall sein, wenn das vorhandene Grundkapital den Bedürfnissen der Gesellschaft, d. h. den Betriebszwecken, nicht mehr genügt und die Gesellschaft sich an den Kapitalmarkt begeben muß, um das Grundkapital zu erweitern, also eine Kapitalerhöhung vorzunehmen.

IV. Jahresabschluß, Gewinn und Verlust

Das Gesetz über die Aktiengesellschaften will diesen unter allen Umständen ihr Grundkapital erhalten. Dies hat der Gesetzgeber dadurch zu erreichen versucht, daß er neben der Veröffentlichungspflicht der Bilanz auch eine genaue Gliederung der einzelnen Bilanzpositionen und seit 1939 die Prüfung des Jahresabschlusses durch unabhängige Wirtschaftsprüfer vorschrieb.

Die Jahresbilanz ist äußerlich eine Aufstellung des Gesellschaftsvermögens und der Kapitalquellen; sie will aber auch möglichst vorsichtig den verteilbaren Gewinn ermitteln. Die linke Seite der Bilanz, die Aktiv-Seite, weist in nachfolgender Gliederung die Vermögenswerte aus, welche

in verschiedenen Vermögensformen auftreten. Die rechte Seite, die Passiv-Seite, dient der klaren Gliederung der Kapitalverhältnisse, der Aufzeichnung der Quellen, aus denen die Gesellschaft ihr Kapital bekommen hat, wem sie verpflichtet ist. Eine Bilanz sieht etwa so aus:

Bilanz

Aktiva	Passiva
Anlagevermögen	Eigenkapital
Grundstücke	Grundkapital
Gebäude	Rücklagen
Maschinen	etc.
Werkzeuge	
etc.	
Umlaufvermögen	Fremdkapital
Kassenbestand	Wareschulden
Bankguthaben	Bankschulden
Postscheckguthaben	etc.
Vorräte	(Gewinn)
Forderungen	
etc.	
(Verlust)	

Sie weist zunächst die Gliederung in Aktiva und Passiva auf, dann aber auch die Unterteilung (links) in Anlagevermögen und Umlaufvermögen und (rechts) in Eigenkapital und Fremdkapital.

1. Das Anlagevermögen

Wie jeder von uns weiß, kann keine Firma mit flüssigem Geld allein produzieren. Um den Betriebszweck zu erfüllen, sind Grund und Boden, auf diesem Gebäude, Maschinen und Werkzeuge erforderlich. Diese Posten werden unter dem Anlagevermögen mit ihrem Wert in die Jahresbilanz eingesetzt.

2. Das Umlaufvermögen

Das Umlaufvermögen faßt alle diejenigen Vermögenswerte zusammen, die bereits in flüssigem Zustand vorhanden sind und damit jederzeit zu Zahlungen zur Verfügung stehen, beispielsweise den Kassenbestand und die Guthaben auf Banken und Postscheckkonten. Daneben erscheinen hier Gelder, die bereits gebunden sind, die aber doch relativ leicht flüssig gemacht werden können, beispielsweise Vorräte an Waren und Forderungen gegen Schuldner der Gesellschaft.

3. Das Eigenkapital

Zum Eigenkapital rechnet zunächst das Grundkapital, das, wie wir schon sahen, von der Gründung des Unternehmens an

seinen festen Wert und den Charakter als Grundkapital unverändert behält. Dieses Grundkapital wurde der Gesellschaft von ihren Aktionären zur Verfügung gestellt. Es ist also eine interne Schuld der Gesellschaft ihren Aktionären gegenüber und muß deshalb auf der Passivseite der Bilanz erscheinen. Zum Eigenkapital zählen darüber hinaus auch die gesetzlichen und freiwilligen Rücklagen. Gesetzlich vorgeschrieben ist für jede AG eine Rücklage in Höhe von 10% ihres Grundkapitals, um gegen besondere Erschütterungen gesichert zu sein.

4. Das Fremdkapital

Unter dieser Bilanzposition befinden sich die „wirklichen“ Schulden der Gesellschaft Dritten gegenüber, also beispielsweise die Verbindlichkeiten, die aus Krediten von einer Bank herrühren. Ähnlich liegen die Verhältnisse, wenn die Lieferanten der Gesellschaft Waren zur Verfügung stellen gegen Kredit, d. h. das Unternehmen die Waren bereits zur Verfügung hat, ohne sie sofort bezahlen zu müssen. In der heutigen Wirtschaft ist häufig die Kapitalanspannung derartig groß, daß jedes Unternehmen irgendwann einmal größeren Kredit braucht. Halten wir uns nur vor Augen, daß jeder Lohnzahlungs- und jeder Steuertermin ungeheure Summen an flüssigem Geld erfordert. Hat nun die Gesellschaft ihrerseits gerade zu diesem Zeitpunkt ihren Kunden größere Kredite einräumen müssen, so ergibt sich ein finanzielles Loch, das eben nur durch — meist kurzfristige — Kredite gestopft werden kann. So ist also durchaus nicht immer eine größere Verschuldung das Zeichen dafür, daß die wirtschaftlichen Verhältnisse des Unternehmens ungesund wären.

Nun werden sich in keinem Falle beide Seiten der Bilanz miteinander auf Heller und Pfennig im Gleichgewicht befinden. Das müßte schon ein unvorstellbarer Zufall sein. Vielmehr ist es doch immer so, daß die eine Seite der Waage sich stärker neigen wird. Es werden also entweder die Vermögenswerte (Aktiva) größer sein als die Verpflichtungszahlungen (Passiva), oder umgekehrt. Der jeweilige Überschuß ist entweder Gewinn oder Verlust. Sind die Verbindlichkeiten größer als die Vermögenswerte, so schließt das Unternehmen mit Verlust ab. Im umgekehrten Falle ließ sich ein Gewinn erzielen. Das Unternehmen hat also mit Erfolg am wirtschaftlichen Leben teilgenommen.

Was noch interessiert

Anläßlich der Veröffentlichung von „En Riesenfamilie“ in der Januarausgabe unserer Werkszeitung hat Bundestagsabgeordneter P. Wilh. Brand der Geschäftsleitung mitgeteilt, daß er sich gefreut habe, in diesem Gedicht einen alten Remscheider Bekannten wiedergefunden zu haben, und angefragt, ob wir den folgenden Vers infolge der zu erwartenden Wehrdienstgesetzgebung „geschlabbert“ hätten:

Der Wellem, der Aeulste, der denn bi der Attlerie, do drehden he en Stöckschen, dat vergett ech nie: Wie dat Kommando kuum: „Präsentiert das Gewehr!“ - hätt he mem Ruck de Kanon vörm Buck un makt en Geseit als wenn nix wöhr!

Zugleich hat uns P. W. Brand eine Parodie des „Erkönig“ in „Remscheider Platt“ zur Verfügung gestellt, die auf der Seite 38 abgedruckt ist.

Ein tolles Stück

Vor einigen Tagen hat sich folgendes zutragen:

In unser Personalamt kam ein junger Mann, der sich bereits seit 1946 in Westdeutschland aufhält, mit zwei anderen jungen Männern, die erst vor kurzem in die Bundesrepublik gekommen sind. Alle drei wollten bei uns Arbeit annehmen. Die Papiere des ersten waren in Ordnung, die beiden anderen hatten kein Stückchen, mit dem sie sich ausweisen konnten, und wurden deshalb auch nicht eingestellt. Alle drei hatten ihre fünf Koffer, von denen zwei unserem jetzigen Belegschaftsmitglied gehörten, auf einen Gepäckschein im Bahnhof zur Aufbewahrung abgegeben, ehe sie in die BSI kamen. Während nun der erste in den Betrieb ging, um sich dem Meister vorzustellen, gingen die zwei zum Bahnhof, holten ihre Koffer, nahmen auch die beiden anderen mit und verschwanden auf Nimmerwiedersehn. Der arme Kerl sitzt nun da, nur mit dem, was er auf dem Leibe hat. Er weiß nicht einmal die Namen seiner beiden „Freunde“, die ihn zum Dank für seine Gutmütigkeit, ihnen auch zu einer Arbeit zu verhelfen, so schmählich bestohlen haben.

Also: Vorsicht bei neuen Bekanntschaften und Freundschaften! Wir können heute nicht mehr allen trauen, denen wir begegnen, auch wenn sie ein noch so ehrliches Gesicht zeigen.

Der bergische Raum

Geschichtlicher

Rückblick

UND SEINE MENSCHEN

von Georg Keller, AV Stachelhausen

Das Ende des Hauses Limburg – Berg wird Herzogtum – Herzöge aus dem Hause Jülich

Graf Adolf V., der Held von Worringen, starb kinderlos 1296. Seine beiden Brüder Konrad und Wilhelm gehörten dem geistlichen Stand an. Wilhelm, der jüngere, wandte sich nach dem Tode Adolfs an den Kaiser, ihn mit der Grafschaft Berg zu belehnen. Er erreichte auch vom Papst die Lösung von den geistlichen Gelüben und vermählte sich mit Irmgard, der Schönen von Cleve. Er blieb jedoch zeitlebens ein tiefreligiöser Mensch und war allezeit bemüht, Gutes zu tun.

So befreite er durch Urkunde vom 25. März 1297 die Bewohner des Kirchspiels Hückeswagen von den härtesten Frondiensten und allen niederen Dienstleistungen für den Herrenhof. Das verschaffte ihm die Dankbarkeit der Hückeswagener, die ihn als ihren größten Wohltäter priesen.

Ganz besonders bedachte er das Kloster Beyenburg mit reichen Stiftungen. Hier hatten sich zum ersten Mal in Deutschland die „Kreuzbrüder“ im Steinhaus niedergelassen, ein von König Ludwig dem Heiligen in der Mitte des 13. Jahrhunderts gestifteter Orden. Schon 1309 errichteten die „Kreuzbrüder von Beyenburg“ in Köln eine zweite Niederlassung.

Graf Wilhelm I. starb 1308. Er ruht mit seiner Gemahlin im Altenberger Dom. Sein Grabmal war ein seltenes Werk altdeutscher Kunst. Leider wurden die lebensgroßen, aus weißem Marmor gefertigten Bilder des Grafen und der Gräfin vollständig ausgebrochen und der reiche Goldschmuck entwendet.

Da er gleichfalls keine Erben hatte, folgte ihm der Sohn seines verstorbenen Bruders Heinrich von Windeck als Graf Adolf VI. Durch seine Vermählung mit Agnes von Cleve, die ihm Duisburg als Mitgift mitbrachte, gelang es ihm, sein Einflußgebiet am Rhein bedeutend zu vergrößern. Aus

diesem Grunde erhob er auch Mülheim am Rhein 1322 zur Stadt.

Der Stadt Lennep räumte er größere Rechte ein und erweiterte ihre Privilegien. Kaiser Ludwig gewährte ihm in Wipperfurth



Grabmal des Grafen Adolf VI. von Berg aus dem Hause Limburg



Schloß Hückeswagen

ein größeres Münzrecht und bestätigte ihm den Pfandbesitz von Duisburg mit dem Rechte, dort in der Nähe einen Rheinzoll zu erheben. Graf Adolf VI. verlegte aber bald den Zoll nach Düsseldorf. Dadurch wurde der Wohlstand der jungen Stadt am Rhein erheblich gesteigert, obgleich Köln nichts unterließ, um den raschen Aufschwung Düsseldorfs zu verhindern.

An den zahlreichen Fehden seiner Zeit hat sich Adolf nicht beteiligt, vielmehr erscheint er in seiner letzten Regierungszeit als Schiedsrichter und Friedensstifter. Im Jahre 1348 starb er und ruht in Altenberg. Sein herrliches Grabmal wurde 1821 durch den Einsturz des Chores restlos zerstört, doch wurde es wiederhergestellt und zeigt ihn lebensgroß in voller Rüstung.

Adolf VI. war der letzte aus dem Hause Limburg. Mit ihm erlosch das zweite bergische Herrscherhaus, das von 1225 bis 1348 regiert hatte.

Das Haus Jülich — Der schwarze Tod Flagellanten und Pest

Kaiser Ludwig hatte für den Fall, daß Graf Adolf VI. ohne Erben blieb, Gerhard von Jülich 1348 mit der Grafschaft Berg belehnt. Zwei Jahre vorher war ihm schon die Grafschaft Ravensberg zugefallen, so daß in seiner Hand die Herrschaft über Berg und Ravensberg lag.

Es war eine schlimme Zeit in Deutschland, als Gerhard I. die Regierung antrat. Gesetzlosigkeit, Raub und Mord, herrschten überall. Heuschreckenschwärme verwüsteten das Getreide, Hungersnöte brachen aus und der schwarze Tod, die Pest, wütete und hielt auch im Bergischen schaurige

Ernte. Religiöse Fanatiker, die Flagellanten, durchzogen das Land und vermehrten die allgemeine Unruhe. Die Menschen suchten eine Ursache ihres Unglücks und es kam zu einer Judenverfolgung. Als die Seuche endlich erlosch, legte sich auch sofort die Empörung des Volkes und wie der Chronist einfach feststellt „hub es alsogleich wieder fröhlich zu leben an“.

O tempora, o mores, — wie sich die Bilder gleichen. Man sieht, es ist alles schon einmal dagewesen, und es dürfte nicht schwerfallen, Parallelen zur allerjüngsten Vergangenheit zu ziehen.

Graf Gerhard I. war ein streitbarer Fürst. Er verstand es, den Widerstand der Stände zu brechen und sich durchzusetzen. Sein Vater Wilhelm von Jülich überließ ihm Stadt, Schloß und Zoll in dem wichtigen Kaiserswerth. Durch Kauf erweiterte er sein Gebiet um die Herrschaft Hardenberg und den Stammhof Solingen.

Einteilung der Ämter

In die Zeit zwischen 1350 und 1360 fällt auch die Einteilung der Grafschaft Berg in Ämter. Auf den Haupt- und Stammsitzen der Grafen von Berg, wie in Burg, Altenberg, Bensberg, Windeck und Angermund, saß ein Amtmann aus bodenständigem Adel als Lehnsmann des Grafen. Ihm oblag die niedere Gerichtsbarkeit und die Polizeiaufsicht. In der Verwaltung standen ihm Droste und Kellner zur Seite.

Aus dieser erweiterten Schloßverwaltung entstanden schließlich die Ämter. Eine Urkunde vom Jahre 1363, die den gesamten Umfang der Grafschaft Berg angibt, nennt acht Ämter: Angermund, Monheim, Mett-

Beyenburg





Wipperfurth, erste Stadt im Bergischen, mit der von Engelbert erbauten Kirche

mann, Solingen, Miselohe, Bensberg, Steinbach und das Amt Bornefeld, zu dem Remscheid, Lüttringhausen, Wermelskirchen, Dhünn, Dabringhausen und Hückeswagen gehörten. Als Städte werden angeführt: Lennep, Wipperfurth, Düsseldorf, Ratingen, Radevormwald und Mülheim am Rhein. Damit war die Grundlage der Verwaltung geschaffen, die im wesentlichen für die folgenden Jahrhunderte verbindlich blieb. Gerhard I. fiel 1360 in einem Gefecht gegen den Grafen von Blankenheim. Auch er fand seine letzte Ruhestätte in Altenberg.

Berg wird Herzogtum

Sein Sohn Wilhelm II. folgte ihm in der Regierung. Durch seinen engen Anschluß an den jungen Kaiser Wenzel erreichte er, daß dieser ihn 1380 zum Fürsten und Herzog erhob und die Grafschaft Berg zum Herzogtum. Wilhelm erhielt auch die Würde, bei feierlichen Gastmählern dem Kaiser vorzuschneiden und in Feldzügen das Streitroß des Kaisers zu führen. Von nun an nannte sich Wilhelm: Herzog von Berg und Graf von Ravensberg.

In diese Zeit fällt auch die Vollendung des Altenberger Domes, der 1379 von dem ehemaligen Bischof von Culm, Wicbold, der sich nach Altenberg zurückgezogen hatte und sein ganzes Vermögen für den Dom gestiftet hatte, eingeweiht wurde. Bereits an anderer Stelle wurde der Altenberger Dom, diese Perle des Kirchenbaus, mit seinen herrlichen Fenstern, wahren Wunderwerken der Glasmalerei, erwähnt.

Düsseldorf wird Residenz

Der neue Herzog war eifrig bemüht, Düsseldorf in jeder Weise zu fördern. Er errichtete eine Münzstätte und ließ dort bereits ab 1371 Wochenmarkt abhalten. Die Dorfschaften Golsheim, Bilk und Derendorf zog er in den Stadtbezirk mit ein und erweiterte die Stadtmauer. Er betrieb den Ausbau des Schlosses, und ab 1386 war dies sein ständiger Wohnsitz. Düsseldorf war Residenz. Um seinen herzoglichen Glanz auch sonst zu zeigen, baute er die Kollegiatskirche zu einem dreischiffigen Hallenbau aus und erhöhte die Zahl der Geistlichen auf 40.

In einer Fehde wider den Grafen von der Mark geriet er in Gefangenschaft und mußte ein hohes Lösegeld aufbringen. Während seiner Gefangenschaft lehnten sich seine Söhne gegen ihn auf und versuchten, ihm die Herrschaft zu entreißen. Wilhelm mußte ihnen Schloß und Kirchspiel Hückeswagen, die Stadt Lennep mit dem Amt Bornefeld und Wipperfurth mit dem Amt Steinbach abtreten.

Schon vorher hatte Herzog Wilhelm seinem ältesten Sohne Adolf die Grafschaft Ravensberg überlassen müssen. Die bisherigen Erfolge ermutigten Adolf immer mehr und schließlich scheute er nicht davor zurück, seinen alten Vater auf Schloß Burg gefangen zu setzen, um die Alleinherrschaft an sich zu reißen. Ein Bild im Rittersaal von Schloß Burg zeigt, wie schließlich Herzog Wilhelm aus der Gefangenschaft befreit wird.

Die Reichsacht wurde über Adolf verhängt, jedoch der greise Vater, müde des ewigen Familienzweites, verzieh Adolf. Er zog sich nach Düsseldorf zurück, wo er gramgebeugt 1408 starb. Er ruht neben seiner Mutter in der Stiftskirche zu Düsseldorf.

Endlich war Adolf unumschränkter Alleinherrscher. Seine unbändige Herrschsucht verwickelte ihn fortwährend in blutige Fehden. Er ist die Verkörperung jener wilden, kriegslustigen Zeit.

Kaiser Sigismund hatte ihn noch mit dem Herzogtum Jülich, das bereits mit Geldern vereint war, belehnt. Jülich huldigte ihm, doch Geldern versuchte, seine Selbständigkeit zu wahren. Sein Tod im Jahre 1437 ließ die Lösung des Streites um Jülich-Geldern offen.

Nächste Folge: Vereinigung der Länder Kleve-Mark und Jülich-Berg-Ravensberg — Die Reformation im Bergischen

DAS TOR ZUR WELT

Der Hamburger Hafen

VON KLAUS-DIETER NUSCH, MASCHINENBETRIEB

4 Uhr morgens! Während wir in unsern Herbergsbetten noch selig schlummern, rasselt irgendwo in einem Hamburger Vorort, in Veddel oder Altona, ein Wecker. Hafenarbeiter Bramme beginnt seinen Tag.

Bald sieht man ihn durch die im Frühnebel liegenden Straßen des Vorortes einer Straßenbahn- oder U-Bahn-Haltestelle zustreben. In seiner Aktenmappe hat er Verpflegung für einen ganzen Tag. „Bildzeitung“-lesend fährt er seiner Arbeit entgegen. Doch welche Arbeit er heute verrichten wird, das weiß er noch nicht, das wird er erst gegen 6 Uhr erfahren; denn Bramme ist einer von jenen 30 000 Hafenarbeitern, die zwar ein festes Arbeitsverhältnis aber keinen ständigen Arbeitsplatz haben.

In der Zwischenzeit hat der Schiffsmeldedienst über Funk schon ein äußerst weltmaschiges System von Vorbereitungsarbeiten ausgelöst. Die in die Elbmündung einlaufenden Schiffe werden vom Feuerschiff Elbe 1 gesichtet, dem SMD Cuxhaven gemeldet, und von dort aus wird die Zentrale in Hamburg benachrichtigt. Diese wiederum gibt allen interessierten Stellen über die Ankunft Bescheid, der Liegeplatz wird bestimmt, Schlepper zum Empfang beordert.

Dazu gehört auch eine Durchsage an die HHLA, die Hamburger Hafen- und Lagerhaus AG, die eine Verteilungsstelle für Hafenarbeiter besitzt. Hier kann der Frühaufsteher auch den Hafenarbeiter Bramme wiedersehen, wie er zusammen mit vielen hundert, oft sogar tausenden Kollegen darauf wartet, einen Arbeitsplatz zugewiesen zu bekommen. An dieser Stelle sind alle registriert und von hier aus werden sie nach dem Motto: „Den richtigen Mann an den richtigen Platz“ jeden Tag zur Arbeit eingeteilt. Oftmals ist der Weg zur Verteilungsstelle umsonst; wenn z. B. wegen Nebel oder Sturm keine Schiffe den Hafen anlaufen, dann erhält Bramme für jenen Tag einen Garantielohn.

Die Schicht beginnt um 7 Uhr. Der schnellste Weg zur jeweiligen Arbeitsstelle ist der mit dem Hafentaxi, einer von der HHLA bereitgestellten Barkasse, die jeweils eine zusammengehörende Kolonne an ihren Arbeitsplatz bringt und auf der Rückfahrt die Leute von der vorherigen Schicht mitnimmt. Im Hamburger Hafen wird in drei Schichten gearbeitet, und wenn Not am Mann ist, kommt es oft vor, daß Bramme zwei Schichten nacheinander fahren kann oder muß. Dann hört man auch über den Rundfunk die Durchsage: „Für zusätzliche Hafenarbeiten im Hamburger Hafen werden für morgen 1000, 2000 oder 3000 Hilfskräfte gesucht. Arbeitslose nicht unter 21 Jahren werden gebeten, sich...“ Dann wird von der HHLA das Arbeitsamt in Anspruch genommen. Auf dieser Fahrt zur Arbeitsstelle sieht Bramme alles, was einem Fremden sofort in Erstaunen, in Ver- und Bewunderung versetzen würde, oder besser gesagt — Bramme sieht es nicht! Für ihn sind Überseedampfer, Schwimmdocks, Kaikräne und alle anderen Dinge, denen einer aus dem Binnenland stundenlang zuschauen könnte, etwas allzu Alltägliches. Bramme setzt einmal, zweimal, vielleicht auch dreimal

Blick in ein Hafenbecken: Überall riesige Schiffsleiber. Qualm, Rauch und aufragende Kräne



die Schnapsflasche an den Mund mit dem Gedanken: Das macht munter, das stärkt, doch mehr als drei — dazu ist der Lohn zu schlecht.

Bramme gehört zu einem „Gang“ von „Schauerleuten“, einer 8—12 Mann starken Gruppe von Stauereiarbeitern, deren Aufgabe es ist, im Rumpf des zu beladenden oder zu löschenden Schiffes die Güter zu verstauen bzw. unter die Ladeluke zu schaffen und sie am Kranhaken anzuschlagen. Nach dem Kriege hat sich für diese Leute eine Schürzenhose aus Segeltuch, „Taklerhose“ genannt, als praktische Arbeitskleidung erwiesen und überall im Hafen eingebürgert. Auch Bramme trägt eine Taklerhose und ist somit einer von vielen und von seinen Kollegen kaum zu unterscheiden, so daß ihn auch der Fröhaufsteher bald aus den Augen verlieren würde, kröche er ihm nicht nach in den dunklen Leib eines 25 000 Tonners.

Mitterweile haben auch wir in der Herberge ausgeträumt und sitzen jetzt auf dem Fährschiff „Wischhafen“, das die Linie F befährt, welche Finkenwärder mit Hamburg verbindet. Hier verkehren die Fähren mit einer solchen Häufigkeit und Pünktlichkeit wie in Remscheid Autobus oder Straßenbahn. Man kann auf dem Wasserwege an jede beliebige Stelle des Hafens gelangen; dabei kostet die Einzelahrt nur 15 Pfennige. Wir sehen von unserm Fährschiff sehr viel und verstehen nur sehr wenig von dem, was wir sehen. Also beschließen wir, eine Hafenrundfahrt zu machen und uns von fachkundiger Stelle alles genau erklären zu lassen.

Wir besteigen ein kleines Motorboot und für eine Mark dreißig gibt uns der Rundfahrtführer, der zugleich sein eigener Kapitän und Steuermann ist, bereitwillig jede gewünschte Auskunft:

Der Hamburger Hafen liegt verkehrstechnisch an einer außerordentlich günstigen Stelle, etwa 140 km von der offenen Nordsee entfernt. Trotzdem machen sich die Gezeiten im Hafen bemerkbar: Der Unterschied im Wasserstand beträgt zwischen normalem Hoch- und normalem Niedrigwasser etwa 2 m. Dieser Gezeitenunterschied stört den Hafenbetrieb überhaupt nicht, und so kann die kostspielige Anlage von Hafenschleusen, wie sie etwa London haben muß, gespart werden.

An den St.-Pauli-Landungsbrücken starten wir. Hier auf einem etwa 1700 m langen Ponton, der mit seiner Last an Menschen,



Ein „Engländer“ im Trockendock. An den beiden riesigen Schiffsdrauben werden Ausbesserungsarbeiten vorgenommen und der Rumpf von Tang und Muscheln gereinigt

Geräten, Büros, Läden und Kaffeehäusern wie ein riesiger Kahn im Elbwasser schwimmt, durch bewegliche Brücken mit dem Ufer verbunden, sind die Landungsstellen sämtlicher Hamburg-Mitte anlaufender Passagierschiffe, z. B. der Seebäderschiffe, der Hafenfähren und -taxis, der Ober- und Unterelbedampfer usw. Dann sehen wir links oder „backbord“ die alte Überseebrücke, früher Anlegestelle der Überseepassagierdampfer, heute unter Denkmalschutz stehend, deren Aufgabe die „Alte Liebe“ in Hamburgs Vorhafen Cuxhaven übernommen hat.

Nun gehts hinein in das Gewirr der Hafenbecken, welche untereinander durch Kanäle verbunden sind. Hier findet sich kein Fremder zurecht; aber sehen können wir viel, und dabei lernen wir einiges hinzu. Gerade wird ein Frachtschiff von vier kleinen Schleppern rückwärts in ein Hafenbecken hineinbugsiert. Der Festmacher in seinem kleinen Boot nimmt von dem Riesen das Ende einer Trosse in Empfang, fährt damit zum Kai, wo seine Leute sie mit einer Leine hochziehen und am Poller festlegen. Die Arbeit der Festmacher ist ein gelernter Beruf und verlangt geistesgegenwärtige fixe Kerle. Das Schiff zieht sich mit seinen eigenen Winden jetzt selbst an seinen Liegeplatz.

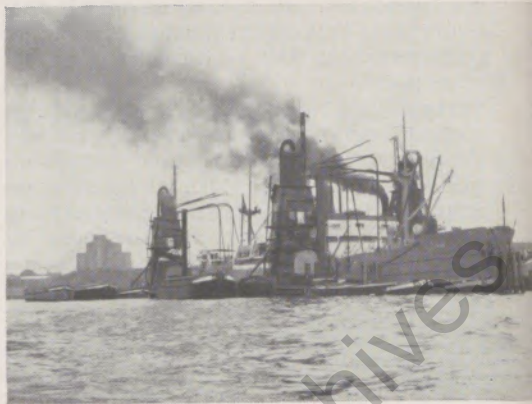
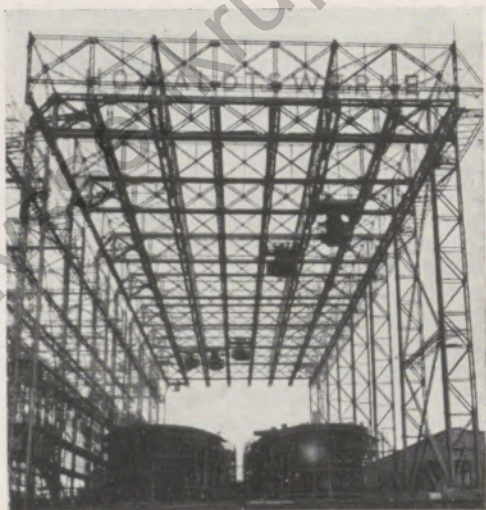
Das Wasser im Hamburger Hafen ist überall so tief, daß selbst bei tiefster Ebbe Schiffe mit dem größten Tiefgang noch ein- oder auslaufen können ohne Gefahr, aufzusetzen. Monatlich wird der

Hafen von 400 Linienschiffen angelaufen, und wöchentlich von 250 „Tramps“, das sind Schiffe im Gelegenheitsverkehr. Beim Einlaufen in den Hafen wird das Schiff von drei Lotsen nacheinander geführt: vom See-, Fluß- und Hafenslotsen.

„Rechts sehen Sie ein Trockendock ...“ — Ja, ein Trockendock, das ist ein riesiges U-Eisen mit hohlen Schenkeln. Läßt man in die Schenkel Wasser laufen, so sinkt das Dock unter. Jetzt fährt das einzudockende Schiff über das Dock und wird von Tauchern in der richtigen Lage festgemacht. Nun pumpt man das Wasser aus den Schenkeln wieder heraus und dafür Luft hinein: das Dock taucht auf und hebt das gesamte Schiff über den Wasserspiegel. So können Reparaturarbeiten am Rumpf erledigt werden, so wird der Schiffskörper von Algen und Muscheln gereinigt und anschließend gestrichen. Ein Schiff muß etwa jedes Jahr einmal ins Trockendock.

Das riesige Tor, das wir jetzt vor uns sehen, ist die Stirnseite einer Werft. Mit der anderen ist sie durch etwa 200—300 m lange Trossen verbunden, welche im Abstand von 1—2 m zueinander verspannt sind; an diesen Trossen laufen Kran-katzen, von Führerständen an dem einen Tor gesteuert und bedient. Diese Anlage heißt Hellinggerüst. Unter ihr entstehen die Schiffsneubauten von der Kiellegung bis zum Stapellauf. Hier werden die in

Die Helling der Howaldtswerke ist im Gegensatz zu den sonst üblichen Kabelhellingen ein Stahlgerüst. 7 Deckenkräne versorgen die beiden Neubauten, die gerade auf Kiel liegen, mit Material



Ein Getreidedampfer wird von Getreidehebern gelöscht

den Schiffshallen vorbereiteten Einzelteile im Freien zusammengesetzt. Nach dem Stapellauf wird der Schiffskörper am Ausrüstungskai mit Maschinen, Aufbauten, Schornstein, Masten und Ladebäumen ausgerüstet. Manche Werften besitzen eine eigene Maschinenbauhalle, in der die Haupt- und Hilfsmaschinen für das Schiff gebaut werden. Auch die Schwimmdocks sind Eigentum der Werften.

„Dieses Getreideschiff hat ‚im Strom‘ festgemacht, seine Ladung kann die hohen Kaispesen nicht tragen...“ — An vier in den Hafengrund gerammten Pfahlbündeln, Dalben genannt, liegt ein hellgrauer tankerähnlicher Koloß vertäut. Zwei, nein, drei schwarze, unheimlich qualmende Ungetüme haben sich an ihn herangemacht und schwenken mit eigenen Kränen lange rüsselartige Schläuche über das Schiff... schwimmende Getreideheber. Diese unförmigen Gebilde, die beinahe wie ein Hochofen aussehen, saugen durch Unterdruck das Getreide aus dem Schiffsrumpf, und während es seinen Körper durchläuft, wird es gewogen und gereinigt. Durch Verladerohre gelangt es in Schuten oder Leichter, kleinere Hafenfahrzeuge, welche das Getreide in die dafür bestimmten Silos der Speicherstadt überführen. Ähnlich wie diese schwimmenden Getreideheber gibt es schwimmende Kohlenheber. Die regste Lade- und Entladetätigkeit können wir am Kai selbst beobachten. Hier sind Kräne und Verladebrücken unablässig in Tätigkeit. Hier werden allein von einem Kran in jeder Minute 1600 kg Stückgut verladen, und dabei ist es nicht selten, daß bis zu 13 Kräne an einem Schiff löschen. Die aus den Schiffsbäuchen geförderten Güter werden für kurze Zeit

im Kaischuppen gelagert, wo alle notwendigen Arbeiten an ihnen vorgenommen werden können, wie Zählen, Prüfen, Ausbessern usw. Von hier aus gelangen sie dann mit der Eisenbahn oder dem Lastkraftwagen an den Bezieher. Erfolgt die Abnahme nicht sofort, so werden die Güter in die Lagerhäuser der Speicherstadt überführt, wo sie bis zum Versand billig lagern. Der Kaischuppen muß so schnell wie möglich wieder geräumt werden für den Empfang des nächsten Schiffes. Wegen der hohen Kaigebühr ist man bestrebt, die Liegezeit eines Schiffes am Kai möglichst kurz zu halten. Daher heißt auch die Devise beim Laden und Löschen: „Tempo!“ Alle an diesen Arbeiten Beteiligten müssen im Takt zusammenarbeiten, die Schauerleute im Schiff, der Kranführer, die Leute auf der Rampe, die Transportarbeiter und das Schuppenpersonal. Wird ein Schiff zum Beladen erwartet, so stehen sämtliche Kisten, Ballen, Säcke und Tonnen, nach dem Bestimmungsort geordnet, im Schuppen. Beim Laden fertigt ein Offizier einen Stauplan an, der per Luftpost dem nächsten anzulaufenden Hafen zugesandt wird, so daß man dort schon Bescheid weiß, wie die Waren verstaut sind, und sich dementsprechend vorbereitet und einrichtet.

„Dort sehen Sie einen Schwimmkran! Das ist der größte im Hamburger Hafen. Er hat eine Höhe von 74 m und bei 32 m Ausladung eine Tragfähigkeit von 100 Tonnen. Der Schwimmkran ist auf ein pontonartiges Schwimmgestell montiert und bewegt sich durch eigene Schraubenkraft im Hafen voran. Er ist gerade dabei, Lokomotiven der Firma Hentschel auf ein griechisches Frachtschiff zu verladen, das nach Indien geht.“ Die Hamburger nennen diesen Riesen den „Langen Heinrich“.

Der bedeutendste Zubringer und Abholer im Hamburger Hafen ist die Eisenbahn. Der Hafen hat einen eigenen Bahnhof, dessen gesamte Gleislänge 450 km beträgt, was der Entfernung Hamburg—Bonn entspricht. Von diesem Hafenbahnhof aus führen Gleise zu sämtlichen Kais, Schuppen und Lagerhäusern. Dabei sind Brücken über Hafenbecken und Kanäle für kürzeste Verbindungen nicht zu entbehren. So werden viele Wasserstraßen des Hafens von Brücken überspannt, über welche nicht nur der Schienenstrang sondern meist auch eine Straße oder mindestens ein Gehweg führt.



„Der lange Heinrich“, Hamburgs größter Schwimmkran hat bei 32 m Auslegerweite eine Hubkraft von 100 t.

Nanu! An einem grünen Pfahlbau legt unser Rundfahrtbötchen an: Zollgrenze, wie uns ein Schild belehrt. Wir sind auf dem Wege aus dem Freihafen zurück zur Anlegestelle St. Pauli-Landungsbrücken. Dabei wird hier kurz eine Zollkontrolle passiert. Da wir jedoch nicht gestoppt wurden, können wir gleich weiterfahren.

Jetzt haben wir wieder festen Boden unter den Füßen! Der Freihafen hat es uns angetan. Hier können wir sicher ein billiges Mittagessen ergattern! Durch den Elbtunnel gelangen wir hin. Dieser verläuft in etwa 50 m Tiefe unter dem Wasserspiegel der Nordelbe und dient dem Fußgänger- wie dem Autoverkehr zum Freihafen. Die weißgekauelten Röhren werden von Leuchtstofflampen erhellt. hier und da ist es etwas flitschig, aber sonst merkt man nichts von dem Wasser, das über einem dahinfließt, oder dem Schiff, das vielleicht über einem schwimmt. Mit unserm Mittagessen haben wir Pech! Kein Dampfer mit Südfrüchten liegt am Kai, und wir müssen unsern Hunger in der Herberge stillen.

Wir haben zwar viel vom Hafen gesehen, aber nicht alles. Doch was wir erlebten, hat einen tiefen Eindruck hinterlassen.

... und das
meint
Struppi

Liebe Freunde
in Betrieben
und Büros!

Von einem Erscheinen unserer Werkszeitung bis zum anderen geschieht so mancherlei in unserem Werk, aber kaum etwas, was uns mal so richtig aus vollem Herzen auflachen, was uns so richtig Freude am Leben und an der Arbeit empfinden läßt – und wie in der Tagespresse heute kaum mal eine gute Nachricht zu finden, dafür umsomehr von Raub, Mord, Totschlag und ähnlichen schandbaren Taten zu lesen ist, daneben irgendwo in einer Ecke einige dumme Witze stehen, so ergeht es fast auch mir.

Nur ganz selten kann ich etwas berichten, über das man sich aus tiefster Seele freuen könnte. Natürlich kann ich mich nicht beklagen, daß jemand zu mir unfreundlich wäre – auch diejenigen nicht, die mich lieber von hinten als von vorn sehen –, im Gegenteil, es wird mancher Scherz gemacht, wenn ich in die Betriebe und Büros komme, und auch herzlich gelacht. Oftener aber spüre ich und erfahre es dann auch, daß der Ärger sein Unwesen treibt, der Ärger, daß dies nicht klappt und um jenes sich niemand kümmert, daß hier etwas fehlt und dort etwas übertrieben wird, und daß scheinbar niemand da ist, dem man das „Offen“ sagen könnte.

Dieser Ärger, den die meisten, die sich überhaupt Gedanken darüber machen, was sie tun und was um sie herum geschieht, in sich hineinfressen, hat natürlich seine Ursachen.

Nach meinen Beobachtungen und Überlegungen sind es, auf der einen Seite der Mangel, Kritik zu ertragen, auf der anderen Seite ein gewisser Mangel an Courage. Beides zusammen wirkt sich dann auf alle hemmend aus. Die Einzelpersönlichkeit kriecht in sich zusammen, wird scheu und beginnt sich gegenüber der Umgebung abzuschließen. Der Mensch fühlt sich von seinen eigenen Gedanken gefesselt, und er findet dann auch selbst nicht mehr den Schlüssel, diese Fessel zu öffnen. Das ist ein ganz natürlicher Vorgang, der nur von Mensch zu Mensch eine Lösung finden kann. Jeden Monat könnte ich eine ganze Werkszeitung damit füllen, was ich von Werksangehörigen – ohne Unterschied – zu hören bekomme, was sie in ihrem Ärger sich von der Seele reden, und diese Tatsache ist nun für mich zu einem Problem geworden.

Als noch vor einem Jahr öfter mal in unserer Werkszeitung im „Offen gesagt“ oder „Von unten gesehen“ dies oder jenes zur Sprache kam und in fast allen Fällen eine gute Erledigung im Sinne des Erfinders gefunden hat, war dies vielen nicht recht; aber ich habe auch nicht festgestellt, daß irgend etwas unternommen worden wäre, dieses „Offen gesagt“ überflüssig zu machen. Dafür neigt man eher dazu, an dem, was unangenehm ist, möglichst nicht zu rühren, möglichst nicht viel Aufhebens zu machen, als wenn irgendwo auf der Welt eine Gießerei eine Nähstube wäre.

Wo Menschen zusammen sind, noch dazu in arbeitgeladenen Räumen, entstehen Spannungen, und wie jede Spannung schließlich einen Effekt erzeugt, so muß es auch unter Menschen sein, daß diese Spannungen zur Lösung jener Probleme beitragen, die sie verursacht haben; denn nichts und niemand kann auf die Dauer unter ungelösten Spannungen leben.

Es vergeht kaum ein Tag, an dem ich nicht aufgefordert werde, über dies oder jenes etwas zu schreiben, aber kaum einer hat den Mut, es selbst zu tun. Warum? Ich glaube, es ist Angst, immer einer vor dem anderen auf der Stufenleiter. Man hat nicht den Mut, etwas zu sagen, weil auf der anderen Seite der Mut fehlt, Kritik zu ertragen und etwas einzugestehen. Das allein schafft den Ärger und eine gewisse Unzufriedenheit; denn wir können ja nicht behaupten, daß es uns sonst schlecht geht oder daß wir ausgebeutet, angetrieben oder schikaniert werden. Was notwendig ist, sind: die Anerkennung der guten Absicht des Mitarbeiters, wenn er etwas sagt, und die Einsicht, daß niemand sich etwas vergiebt, wenn er diese Anerkennung zeigt, daß er nicht unfehlbar ist und daß auch noch andere Götter neben ihm existieren. Auf diesem Mangel an Anerkennung und Einsicht beruht dann der Mangel an Courage, Kritik zu üben, sei es offen von Mann zu Mann oder hier in der Werkszeitung. — Ich spreche natürlich nicht von den notorischen Meckern und solchen, die sich nicht wohlfühlen, wenn es friedlich zugeht. Ich spreche von denen und zu denen, die guten Willens sind — und das sind wir doch im Grunde alle; es braucht nur einer dem anderen zu helfen.

Ich selbst habe es mir nicht zur Aufgabe gemacht, andauernd zu meckern, das eine Mal über die Meister und Vorarbeiter, das andere Mal über die Putzer und Former, das nächste Mal über die Geschäfts- und Betriebsleitung. Auf der anderen Seite nehme

ich es keinem übel, wenn er nichts sagt:
gebranntes Kind scheut eben das Feuer.

Aber wir können wenigstens an dieser Stelle
hier über dieses Problem mal sprechen, über
dieses „heiße Eisen“. Dieses Wort wird so
gern in den Mund genommen, meistens, um
schon von vornherein sich aus der Affäre zu
ziehen und der Verantwortung zu entgehen.

Dieses Thema liegt mir so sehr auf, weil es
mir als der Angelpunkt jedes, auch unseres
Werkszusammenlebens erscheint, und ich bin
überzeugt, daß wir auf der einen Seite mehr
Anerkennung und eigene Einsicht, auf der
anderen Seite mehr Courage brauchen. Mehr
Anerkennung und eigene Einsicht werden die
Angst hinwegfegen und die Persönlichkeiten
zur Entfaltung bringen, mehr Courage wird
viele Probleme und Schwierigkeiten wie von
selbst lösen und beseitigen.

Sollten wir uns nicht mal mit diesen Ged-
anken etwas eingehender beschäftigen? Soll-
ten wir alle nicht mal versuchen, zum Herzen
des Mitarbeiters vorzustoßen — von unten
nach oben und von oben nach unten — und
dieses einzukalkulieren? Sollten wir das Wort
„rauh aber herzlich“ nicht lieber umwandeln in
„mehr herzlich und weniger rauh“ und danach
handeln?

Ich glaube, wir würden bald eine Änderung
in unserem Werksleben feststellen und mit
Staunen erkennen, wieviel Freude am Leben
und an der Arbeit wir empfinden, wenn sich
Anerkennung und Courage gegenseitig er-
gänzen, wenn sie beide, auf einander abge-
stimmt, nicht nur die Hände zu emsiger
Arbeit, sondern auch die Herzen zur frucht-
bringenden Zusammenarbeit öffnen.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer *Struppi*

Wohnungstauschwünsche

Folgende Wohnungstauschwünsche sind
bei unserer Wohnungsverwaltung ein-
gegangen, bei der Näheres zu erfahren ist.
Geboten werden 2 Zimmer mit Bad,
I. Etage, in der Talstraße —
gesucht werden 3½ Zimmer mit Bad.
Geboten werden 2 Zimmer im Erdgeschoß,
Wohlfahrtstraße —
gesucht werden 2½ oder 3 Zimmer mit
Bad im Stadtbezirk.

Betriebliches Vorschlagwesen

Das Formular, das jeder Werkszeitung
beiliegt, soll Ihnen behilflich sein,
Ihre guten Ideen schnell dem Kura-
torium einsenden zu können.

Zum Nachdenken

Laß dich von den Kindern nicht tyranni-
sieren, auch nicht, wenn sie krank sind.
Schleiermacher

Die Kraft der Jugend besteht zur Hälfte
in der Unterschätzung der Widerstände.
Lorenz

Gehst du furchtsam mit deinen Leiden
um, so stehst sie heißer, wie Brennesseln,
wenn man sie bloß leise berührt.
Jean Paul

Das Kind wird so, wie seine Umgebung
ist.
Rudolf Steiner

Die gebieterischen Worte: ich will, ich
bestehe darauf, ich befehle, werden in
unserem häuslichen Wörterbuch ge-
strichen.
Alter Ehevertrag

Was für den Russen gesund ist, bringt
dem Deutschen den Tod.
Russisches Sprichwort

Wahrheit ist ein sonderbares Gericht;
wenn es auf den Tisch kommt, kann
es niemand riechen.
Schwed. Sprichwort

Wenn die Regierung etwas taugt, wächst
Moos auf der Kriegstrommel.
Östliche Weisheit

Aus kleiner Flamme kann kein großes
Licht erstrahlen.
Petrarca

Keine größere Armut als Unwissenheit.
Sprichwort

Einige sagen, was sie wissen, und andere
wissen, was sie sagen.
Spanisch

Es ist und bleibt die deutsche Art, zu
streiten um des Kaisers Bart.
Sanders

Zur Gründung von Vereinen,
sind die Deutschen stets bereit,
nur für eines gründen sie keinen,
für die deutsche Einigkeit.
Rosegger

Die Ehen werden im Himmel geschlossen
und Dummheiten auf der Erde begangen.
Schwedisch

Verfüge nie über Geld, ehe du es hast.
Thomas Jefferson

DIE SCHALLPLATTENECKE

Das Orchester im Wandel der Zeit

Was ein Orchester oder eine Musikkapelle ist, wissen wir alle. Das Lexikon versteht darunter einen, aus einer größeren Anzahl von Instrumenten zusammengesetzten Klangkörper, der unter Leitung eines Dirigenten oder Kapellmeisters musiziert. Die Art eines solchen Klangkörpers wird durch die verwendeten Instrumente und deren Anzahl bestimmt. Die folgenden Orchestertypen sind bei uns die gebräuchlichsten: reine Streichorchester, Sinfonie-Orchester, Salon- und Tanz-Orchester sowie Blaskapellen. Dazu kann man nach Belieben die Spezialbesetzungen zählen, die nur von einem dominierenden Instrument (Mandoline oder Akkordeon) getragen werden; dabei ist das Orchester der Hauptträger der Musik. Es hat sich erst im Laufe der Jahrhunderte in unaufhaltsamer Entwicklung zu seiner augenblicklichen Gestalt herangebildet und wird auch für die Zukunft noch weitere Umwandlungen durchmachen.

Ein Rückblick auf diese Entstehung zeigt uns die unterschiedliche Größe zwischen einem modernen Orchester und den Klangkörpern der Zeit Bachs und Händels. Zunächst gab es die Musik als Kunst nur im Zusammenhang mit der Kirche, während das Volk für seine Tanz- und Liebeslieder eigene Weisen gesungen und einfache Instrumente gespielt hat. Die Minnesänger entwickelten ihre eigene musische Kunst, und der Wunsch der repräsentationssüchtigen Fürsten nach eigener weltlicher Mu-

sik trieb die Entwicklung des Orchesters entscheidend voran. Die hohe Kunst der italienischen Meister, klanglich ausgezeichnete Geigen zu bauen, findet ihren Niederschlag im vorklassischen Barockorchester. Zu einer großartigen Streichergruppe, einer ausdrucksvollen Bläserbesetzung tritt als harmonische Stütze das für diese Orchesterform so typische Generalbaßinstrument, das Cembalo. Im allgemeinen findet man hier eine kleine Besetzung.

Aus der Musikgeschichte ist uns überliefert, daß Joh. Seb. Bach in einer Denkschrift 1730 von den Leipziger Ratsherrn die Zustimmung für eine Orchesterbesetzung von 24 Musikern erbat, welche ihm versagt wurde. Das bestätigt, daß Orchester in Stärke von 20 bis 30 Mitwirkenden damals die Regel waren. Sensationell wirkte daher, und selbst für heutige Verhältnisse noch unfafbar, ein Riesenorchester von 252 Musikern, welches anlässlich eines Händelfestes im Jahre 1784 die musikalische Welt in Erstaunen setzte. Dieses einmalige Ereignis hatte weiter keinen Einfluß auf die normale Entwicklung des Orchesters. Vielmehr verlangte das Ausdrucksbedürfnis der Komponisten eine andere, eine mehr „malerische“, ja mehr „harmonische“ Ausdrucksmöglichkeit; dabei wurde das Generalbaßinstrument als störend empfunden, und das Cembalo verschwand aus dem Reigen der Instrumente. Um einen klanglichen Ausgleich zu erreichen, setzte man eine Reihe anderer Instrumente in das Orchester. Paarweise, aber solistisch und als Füllstimme spielend, treten jetzt und für immer Flöten, Klarinetten, Fagotte, Hörner, Trompeten und Schlagzeug hinzu. Beethoven, dem



Das Rias-Sinfonie-Orchester unter seinem Chefdirigenten Ferenc Frisay

die Schöpfung dieses klassischen Orchesters zugeschrieben wird, verstärkt den Bläserchor noch um drei Posaunen. Der Kompositionsstil der Romantik fordert neben einem Ausbau der Streichergruppen eine Verstärkung der Blasinstrumente. Es war der Franzose Berlioz, der diese Entwicklung besonders stark beeinflusste. Englischhorn, Baßklarinette und Kontrafagott erhalten einen festen Platz im romantischen Orchester. Die Harfe wurde zu einem gleichwertigen Instrument. An dieser Entwicklung hat „Tannhäuser“-Komponist Richard Wagner einen wesentlichen Anteil, indem er die Bläser noch durch die Tuben verstärkte. Er war es auch, der sich für seine „Nibelungen“-Aufführung wieder ein großes Orchester schuf. Sein Instrumentengroßeinsatz mit 110 Musikern wurde nur noch von Richard Strauß und Gustav Mahler überboten, bis auch sie zur Einsicht kamen, daß eine übersteigerte Orchestervergrößerung nutzlos sei und sie gelegentlich den Weg zum Kammerorchester zurückfanden.

(Fortsetzung folgt)

Die neue Schallplatte

Max Bruch Konzert für Violine und Orchester Nr. 1 g-moll op. 26

Zu den bekanntesten Werken der Violinliteratur zählt man Max Bruchs Konzert in g-moll. Dank seiner effektvollen eingängigen Musik steht dieses Werk bei Spielern und Hörern in höchster Gunst. Es gehört zum Repertoire aller großen Geiger und fordert neben hervorragenden solistischen Fähigkeiten auch geigentechnische Virtuosität. Das melodios überaus dankbare und an Gegensätzen reiche Stück weist die klassische, dreisätzige Konzertform auf. Das Mittelstück ist der zweite langsame Satz, der durch einschmeichelnde Thematik und vielseitige Klangfülle von der einfallsreichen Gestaltungskraft Max Bruchs zeugt. Dieses berühmte Adagio wird durch die kürzeren Allegroteile umrahmt. Beide Sätze sind eine glückliche Verbindung von musikalischer Formschönheit und lyrischer Innigkeit. Kein Geringerer als der weltbekannte Wolfgang Schnelldorfer ist der Interpret dieses wunderbaren Violinkonzertes.
(Deutsche Grammophon 33 UpM 17028 LPE)

So sang Joseph Schmidt

Eine Langspielplatte wird zum historischen Dokument, wenn sie die Stimme längst verstorbener Sänger wieder lebendig werden läßt. „So sang Joseph Schmidt“ ist nicht nur der Titel dieser Platte, sondern auch eine wehmütige Erinnerung für alle die, die damals diesen begnadeten Sänger erleben durften. Dieser von der Natur so bevorzugte und vom Schicksal so hart getroffene Künstler wäre heute zweifellos zu Welt Ruhm gelangt. Leider erlosch sein Stern am Sängerhimmel allzu früh. Schon als Kind fiel seine Stimme und musikalische Begabung auf und eines Tages überraschte er die Fachwelt mit einer Stimme, deren strahlend hell klingender Ton aufhorchen ließ. In ganz kurzer Zeit stand er in der vordersten Reihe der bekanntesten Künstler. Nach einer rastlosen Flucht starb Joseph Schmidt 38jährig, an Leib und Seele gebrochen, in der Schweizer Emigration. Es ist wirklich ein Jammer, diesen hervorragenden Künstler nur noch auf Schallplatten hören zu können.
(Telefunken PLB 6007 33 UpM)

Bizet

Carmen-Suite Nr. 1 — Overture Patrie

Nach dem Weiterfolg seiner genialen Oper „Carmen“ wird Georges Bizet mit Recht der „Verdi Frankreichs“ genannt. Neben zahlreichen anderen Opern-Kompositionen wurden die beiden Suiten aus der Schauspielmusik zu Daudets „Arlesienne“ ein Bestandteil der deutschen Konzertrepertoire. Im Schatten solch wertvoller Werke braucht Bizet's Musik zu der Carmen-Suite Nr. 1 nicht zurückzustehen. Heute erklingt sie wieder häufiger und ist ein kleiner Abganz der großen „Carmen-Musik“. Wir hören sie in einer großartigen Interpretation durch das Orchester des Concerts Lamoureux, welches damit Bizet's meisterhafte kompositorische Fähigkeit mit rhythmischer Präzision unter Beweis stellt. Das Gleiche gilt für Bizet's Overture „Patrie“, eine weniger bekannte, aber auch sehr kraftvolle und mitreißende Komposition.
(Philips 33 UpM S 06021 R)

Camille Saint-Saëns

Cellokonzert Nr. 1 a-moll, op. 33

Edouard Lalo

Cellokonzert d-moll

Mit dem Londoner Philharmonischen Orchester unter dem bekannten Dirigenten Sir Adrian Boult spielt Zara Nelsova zwei Cello-Konzerte der beiden Franzosen Saint-Saëns und Lalo. Beide Werke stellen an die Solisten höchste Anforderungen und zeigen die schwierige Handhabung dieses klangschönen Instrumentes. Mit Zara Nelsova wurde eine Künstlerin von großer Begabung und reifem Können verpflichtet, die den Bogen meisterhaft zu führen versteht. Dazu wird ihr in dem Konzert für Violoncello und Orchester in d-moll von Camille Saint-Saëns reichlich Gelegenheit geboten. Das Konzert ist in einem Satz gehalten und das Soloinstrument beginnt schon im ersten Takt mit dem Hauptthema. Für eine brillante Technik bietet sich der Solistin neben dem Hauptgedanken noch ein zweites Thema an, das ihr zum Verarbeiten alle Möglichkeiten offen läßt. Das Konzert für Violoncello in d-moll von Lalo ist dagegen schwungvoller gehalten. Der Interpretin gelingt es hier in einer virtuellen Behandlung der solistischen Partien, die Aufmerksamkeit des Hörers zu gewinnen und der kraftvollen Thematik durch klare Instrumentenbeherrschung volle Ausdruckskraft zu verleihen.
(Decca 33 UpM LXT 2906)

Carl Maria von Weber

Aufforderung zum Tanz — Jubel-Ouverture

Mit seiner „Aufforderung zum Tanz“ schuf Carl Maria von Weber den Typ des klassischen Walzers. Diese von ihm ursprünglich für das Klavier entworfene Komposition gefiel in der Instrumentation von Berlioz dem Publikum besonders und ist zu einem der beliebtesten Musikstücke volkstümlicher Konzerte geworden. Unter der sicheren Hand ihres Dirigenten vermitteln die Bamberger Symphoniker dieses Meisterwerk mit derartiger Sicherheit, daß alle klanglichen Absichten mit Präzision und Brillanz zur Geltung kommen. Denselben musikalischen Glanz einer ausgefeilten Wiedergabe erhält Webers „Jubel-Ouverture“. Eine seltener aufgeführte Gelegenheitsarbeit, die in festlich heiterer Stimmung mit dem Hymnus „Gott save the king“ ihren Abschluß findet und gleichzeitig eine bemerkenswerte Leistung Webers darstellt.
(Deutsche Grammophon 45 UpM 30058 EPL)

Am wunderschönen Rhein

„O du wunderschöner deutscher Rhein“, das ist das Motto dieser Melodienfolge. Überall, wo fröhliche Menschen zusammenkommen, singen sie ein Lied vom Rhein, vom Rolandsbogen, vom rheinischen Mädel oder vom goldenen Wein. Ob Volkslied oder Rheinländer, ob Karnevalsschlager oder Heimatlied, wer einmal in fröhlicher Stimmung ist, wird sich dem Zauber dieser Melodien nicht entziehen können. Davon überreicht uns Telefunken eine besonders gut gelungene Auswahl. Banno Kusche, Kurt Adolf Thelen, Karl Schmitt-Walter, die vier Botze, Otto Kernbach mit seiner Tanzkapelle sowie viele große Chöre und Orchester sorgen für echte rheinische Stimmung.
(Telefunken 33 UpM LA 6076) R. Thom, VA

Das neue Buch

Ludwig Reiners: „Der ewige Brunnen“, ein Volksbuch deutscher Dichtung, 1700 Gedichte aus allen Bereichen des menschlichen Lebens, 945 Seiten, 9,80 DM, Verlag C. H. Beck, München.

Als ein Geschenk des Himmels erscheint dieses Buch inmitten der Unzahl von geistigen Erzeugnissen, die die Druckerpressen jedes Jahr ausstoßen, in einer Zeit, in der wir fast vergessen, welcher herrliche Schatz unsere deutsche Dichtung ist. Wirklich ein „Trost- und Erbauungsbuch“ mit so vielen Perlen, daß man staunend schon in der ersten Minute diese Kostbarkeit an sein Herz drückt. — Ludwig Reiners' Lebenswerk ist ein „ewiger Brunnen“, der alle erquickt, die aus ihm trinken, ist eine Fundgrube für alle, die in den Stunden der Muße, der Einsamkeit und Niedergeschlagenheit den wahren Wert des Wortes suchen, das ihnen Balsam wird und erhebender Lebenstrank. Allein schon das Inhaltsverzeichnis zeigt, mit welcher Liebe zur deutschen Dichtung, mit welchem inneren Verwobensein in die Vielfalt poetischer Äußerung sich der Verfasser dieser Aufgabe gewidmet, und wie großartig er sie gelöst hat: Buch der Kindheit, der Natur, der Ehe, der Liebe, der Heiterkeit, Einsamkeit und Schwermut, die Kunst zu leben, Symbole und Träume, Buch des Glaubens, Glück und Pflicht, vom Alter und von der Vergänglichkeit, und viele andere Titel lassen bereits ahnen, welche Fülle „gelebten Lebens“ sich uns hier mitteilt und eine Gemeinsamkeit hervorruft, die offenbart, wie die Menschen weit vor uns, erst vor wenigen Jahrzehnten und jetzt ihr Leben gelebt und ihre Gedanken in der edelsten Ausdrucksform, dem Gedicht, kundgetan haben. In seltener Harmonie, versponnen mit dem goldenen Faden menschlicher Ergriffenheit, die aus jeder dieser Äußerungen spricht, finden wir hier



Altes und Neues, Bekanntes und Unbekanntes, und alles zusammen ist wie ein Traum aus Glück und Unglück, Liebe und Treue, Freuden und Leiden, Wahrheit und Fantasie, ein Traum, der doch irgendwann mal Wirklichkeit gewesen ist in jenen und um jene, die gleich uns Menschen waren. — Es ist ein wunderbares Buch, das in jede Familie gehört, in jede stille Ecke, in der wir ausruhen von der Hast des Alltags. Dem Verfasser und dem Verlag sei Dank für diese Gabe. hg

W. Naegeli: „Pensioniert — wie verwende ich meine Zeit?“, 50 Seiten, illustriert, 4,80 DM, Verlag Mensch und Arbeit, Zürich.

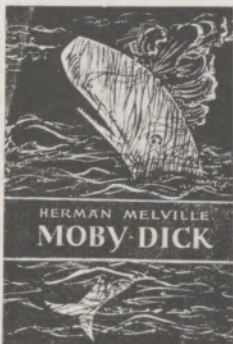
Für jeden kommt einmal der Tag, an dem er seine Arbeit aufgeben muß, an dem ein neues Leben beginnt — frei von allen Berufssorgen und aller Arbeitslast —, das nur der Erholung dienen soll. Es kommt dann die Zeit, in der sich der Mensch wohl zum erstenmal wirklich nur mit sich selbst beschäftigen kann. Es ist kein Geheimnis, daß viele, allzu viele, diesem neuen Lebensabschnitt nicht gewachsen sind, daß die stärksten und beherzigsten Männer an der Maschine oder am Schreibtisch dann nichts mehr mit sich anfangen können. Keiner sagt ihnen, was sie machen sollen, und sie selbst wissen es auch nicht. Sie haben einfach nichts zu tun. Das Alleinsein ohne Beschäftigung, das ihnen doch Freude bringen sollte, wird für sie zu einer größeren Last, als die Berufsarbeit es gewesen ist. Dieses Unbehagen, diese Unzufriedenheit mit sich selbst kann sich mitunter tödlich auswirken. Deshalb ist es wichtig, in diesen Jahren eine Lieblingstätigkeit, ein Steckenpferd, zu haben, das Körper und Geist lebendig erhält. Auf diesen Zeitabschnitt sollte sich jeder frühzeitig vorbereiten, um dann auch dieser neuen Lage Herr werden zu können. Das Büchlein „Pensioniert — wie verwende ich meine Zeit?“ will uns dazu verhelfen. Es ist ein vorzüglicher Ratgeber dafür. Schlicht und einfach ist beschrieben, was wir tun müssen, um auch später mit



unserer ununterbrochenen Freizeit fertig zu werden, damit Körper und Geist frisch und wir gesund bleiben, und wie auch die Frau zu Hause mithelfen kann, daß dieser letzte und längste Urlaub noch von besonderer Lebensfreude und von Frohsinn erfüllt ist. Ein Büchlein, das jedem, auch unseren Pensionären, nur wärmstens empfohlen werden kann. hg

Herman Melville: „Moby-Dick“, Roman, 498 Seiten, 12,— DM. Claassen Verlag Hamburg.

Es ist nicht nur die Geschichte eines Wals, des weißen Wals und eines Kapitäns, der auszog, ihn zu fangen, es ist schlechthin die Geschichte des Walfangs mit kulturhistorischen, geschichtlichen und philosophischen Streiflichtern. Es ist die Geschichte eines Mannes, des Kapitäns Ahab, dessen Schicksal mit dem des weißen Wals, mit Moby-Dick, verwachsen ist, aber nicht so, daß er den Wal fängt, sondern daß er sein Opfer wird, und es ist, als würden wir in dem vom Geschick gezeichneten Seemann uns selbst, den heutigen ruhelosen, immer auf der Jagd nach irgend etwas hetzenden, modernen Menschen wiedererkennen, der, sich selbst vernichtend, einem imaginären Glück, oder was er dafür hält, unbeirrbar nachgeht, nachrastet. Mit großartiger dichterischer Phantasie sind die einzelnen Bilder der Jagd nach Moby-Dick geschaffen, die den Leser auf alle Höhen und in alle Tiefen eines großen Abenteuers mitziehen und es ihn miterleben lassen. Gigantisch und grauenvoll ist das Panorama, das vor unseren Augen abrollt: im Vordergrund die Menschen der verschiedensten Rassen, verbunden durch ein Ziel: den Wal, das Ungeheuer des Weltmeeres, zu erjagen; als mächtige Kulisse das Meer, sanft geglättet im Sonnenschein oder wild aufbrausend, das das kleine Schiff beharrlich und bis zum Untergang durchfährt. Wahrlich eine grandiose Schilderung, der wohl nichts Ähnliches in der modernen Literatur gleichkommt; ein aufwühlendes, begeisterndes Buch. cg



Anne Morrow Lindbergh: „Muscheln in meiner Hand“, 149 Seiten, 9,80 DM, Verlag R. Piper & Co., München.

Die Autorin dieses Büchleins ist die Frau des berühmten Ozeanfliegers Charles M. Lindbergh. Sie war die erste Amerikanerin, die einen Flugzeugführerschein erhielt und ist Mutter von sechs Kindern. Oft begleitet sie ihren Mann auf seinen Flugreisen. Aus diesem Aufgabenkreis heraus hat sie sich einmal in die Stille



einer einsamen Insel zurückgezogen und getan, was jede Frau eigentlich heute gelegentlich tun sollte: sich aus ihrem Pflichtenkreis für kurze Zeit lösen, einmal zu sich selbst finden, sich auf alles besinnen, was unserem Dasein überhaupt Wert verleiht. Aus einem solchen Nachsinnen entstand dieses köstliche Büchlein. Es ist kein Griff nach den Sternen, kein Schweben in den Wolken; mit beiden Füßen fest in ihrem Alltag verwurzelt, greift Anne Morrow Lindbergh die kleinen Probleme eben dieses Alltags auf und beleuchtet sie von allen Seiten — und auch wir müssen zugeben, daß diese Probleme gar nicht unlösbar sind, wenn man sie nur richtig anzufassen versteht. Aus dem ermüdenden Gleichmaß unserer Tage kommt sie zu der Überlegung, zu der Einsicht, zu einem gewissen Abstand von den Dingen, die sie täglich umgeben. Diese Dinge, die so stumpf erschienen, beginnen zu leuchten, und ihr Erkennen und das richtige Schlüsseziehen führen wieder zu innerer Geschlossenheit und zu einem fruchtbaren Leben. Wir finden in diesem Buch Antworten auf viele Fragen, die auch uns heute, in dieser ruhelosen Zeit, bewegen, und kommen zu der Erkenntnis, daß sie alle, die Anne M. Lindbergh hier in so reifer Weise behandelt und beantwortet, jene Fragen sind, deren Lösung wir näherkommen, wenn wir uns in stiller Stunde an Hand dieses lebensbejahenden Büchleins mit ihnen auseinandersetzen. cg

Wir machen auf den „Kurzgeschichtenwettbewerb 1956“ aufmerksam. Letzter Einsendetermin ist der 31. März 1956.

FÜR UNSERE FRAUEN

Kulinarischer Streifzug durch einen südlichen Speisezettell

Wenn es bei uns schneit und stürmt oder zumindest der übliche Regen fällt, der Karneval gerade seine tollsten Blüten getrieben hat — er fand natürlich im Saale statt — und alles seufzt und stöhnt ob des langen Winters, den man bekanntlich nie so satt hat wie in den letzten Wochen vor dem Frühlingsanfang, dann seufzt auch manche Hausfrau heimlich, weil sie sich plagen muß, um aus den angebotenen Wintergemüsen und dem Sauerkraut etwas Gescheites auf den Tisch zu bringen. Dann schweifen wohl die Gedanken in einer ruhigen Stunde in südlichere Breiten, wo jetzt bereits alles grünt und blüht, jegliches frische Gemüse auf den Markt kommt, und niemand sich Sorge zu machen braucht, was es zum Mittagessen geben soll. Wenn man dann vielleicht über den mitgebrachten Photos in Erinnerungen schwelgt und sich dabei nach ein bisschen Sonne und Wärme sehnt, kommt meist auch unwillkürlich die Frage: „Weißt du noch, wo wir den wunderbaren Wein tranken oder das oder jenes besondere Gericht aßen? Schade, daß man das bei uns nicht hat.“

Ja, wenn man so einige Jahre im fremden Lande gewesen ist, war es anfangs nicht immer ganz leicht, sich an die verschiedenen Gerichte zu gewöhnen, deren Zutaten zumindest fremdartig wirkten, und an die man sich doch so gewöhnte, daß man sie später in der Heimat gern in seinen Küchenzettell aufnahm, froh darüber, etwas Abwechslung bringen zu können, die gerade in der jetzigen „ärmsten“ Zeit so besonders nötig ist.

Heute sollen Sie nun einmal die Zusammensetzung eines fast stets aus 3—4 Gängen bestehenden portugiesischen Mittag- oder Abendessens — man ißt dort stets zweimal am Tage warm — kennenlernen. Eines möchte ich vorausschicken: Öl und Knoblauch gehören zu den meist benutzten Zutaten. Knoblauch wird nicht nur an viele Fleischgerichte und gebratene Fischbällchen getan, sondern man reicht ihn auch roh gehackt zu gekochtem Fisch, ohne daß jemand daran Anstoß nehmen würde wegen seines Geruchs oder Geschmacks. Beim Öl handelt es sich immer

um kaltgepresstes, reines Olivenöl, das hellgrün und völlig geruch- und geschmacklos ist. Man ist ja dort im Lande der Oliven, die eingesalzen, zu vielen Gerichten, zu denen wir eine saure Gurke reichen würden, gegeben werden. Es gibt kleine schwarze Oliven und die etwas größere „oliv“-grüne Sorte. Die kleine soll am ölhaltigsten sein. Ein trockenes Brötchen, eine Handvoll Oliven und eine Flasche Landwein — das ist oft die Mahlzeit der ärmeren Bevölkerung auf dem Lande. Man ist dort sehr anspruchslos.

Neulich führte eine Gastgeberin ihre Gäste zu einem Menü auf italienische Art mit der Bemerkung, sie brauchten keine Sorge zu haben, sie würde ihnen keineswegs Tintenfisch vorsetzen. Nun, ich muß sagen, ich wünschte, ich hätte jede Woche Tintenfisch, der übrigens überhaupt nicht nach Fisch schmeckt, sondern eher nach Languste, um eine leckere Mahlzeit daraus zu bereiten!

Die grüne Suppe

Nun zu unserem Menü auf portugiesische Art. Es beginnt mit einer Suppe, genau wie bei uns. Nehmen wir aber einmal die für unseren Geschmack ausgefallendste, die Caldo verde, d. h. die grüne Suppe. Man ißt sie mit Löffel und — Gabel. Hier das Rezept: Man braucht für zwei Teller Suppe ein Pfund Kartoffeln, 400 g Blattkohl, bei uns auch Futterkohl genannt, Salz und 3 Eßlöffel Olivenöl. Die geschälten kleingeschnittenen Kartoffeln werden mit reichlich Wasser gargesetzt, im Wasser zu Brei gestampft und gut gesalzen. Inzwischen hat man die Kohlblätter sehr sorgfältig gewaschen, legt ein Blatt auf das andere, je breiter sie sind, desto besser, und rollt dieses Blattpäckchen der Länge nach auf. Dann werden von dieser Rolle mit einem scharfen Küchenmesser haarfeine Fäden geschnitten — es geht anfangs langsam, doch man bekommt mit der Zeit Übung. Die Strünke am Ende werden weggetan. Die Kartoffelbrühe bringt man nun zum Kochen und tut die Kohlfäden dazu, läßt nur einmal tüchtig aufkochen, fügt das Olivenöl hinzu und füllt die Suppe sehr heiß auf. Beim Essen wickelt man die Kohlfäden wie Spaghetti um die Gabel in der linken Hand, während die rechte die Suppe löffelt. Sie ist sehr vitaminreich. Als zweiten Gang gibt es Sardinhas fritas, also gebratene Sardinen. Ölsardinen tropfen gut ab. Man bereitet

inzwischen einen nicht zu dünnen Eierkuchenteig aus recht viel Eiern und wenig Mehl mit etwas Wasserzusatz, dem man ein wenig geriebenen Knoblauch und recht viel gehackte Petersilie zusetzt. In siedendes Olivenöl legt man nun die Sardinen einzeln, nachdem man sie durch den Teig gezogen hat, so daß recht viel Masse daran bleibt, und backt auf beiden Seiten nicht zu braun. Auf heißer Schüssel werden diese „Sardinen im Schlafrock“, mit Oliven garniert, serviert.

Getrockneter Stockfisch

Bei einem richtigen portugiesischen Nationalgericht darf der Bacalhau, der getrocknete Stockfisch, nicht fehlen. Es gibt ihn bei uns in den letzten Jahren auch zu kaufen. Er wird 24 Stunden gewässert und so lange gekocht, bis er weich ist. Man wählt möglichst dicken, weißen Fisch; der bräunliche ist meist sehr trocken und sehr salzig. Zur gleichen Zeit, in der der Fisch mit einer großen Zwiebel kocht, kocht man Kartoffeln, Fleisch oder Huhn und grelas, das sind die Spitzen von bereits in Knospen befindlichem Kohl oder von Rübchen.

Alles kommt auf eine gemeinsame große Platte und dazu ein Häufchen roher gehackter Knoblauch. Auf dem eigenen Teller wird dann das Gekochte mit Essig und Öl übergossen. Auch ein Stück der portugiesischen Wurst — es gibt nur eine Sorte —, die aus in Rotwein getränktem Schweinefleisch mit Gewürzen gemacht und geräuchert wird und steinhart werden kann, wird manchmal mitgekocht und dazu gereicht.

Der Fleischgang besteht aus Rindfleisch. Roastbeefscheiben werden geklopft, gesalzen und gepfeffert und kommen in eine tiefe Pfanne, in der Öl oder auch Schweineschmalz und Öl siedet, und werden ganz leicht angebraten. Dann fügt man eine reichliche Menge Zwiebel-scheiben, eine Zehe Knoblauch und viele Tomatenscheiben sowie einen Stiel Petersilie bei, deckt die Pfanne zu und läßt alles im eigenen Saft garschmoren. Es darf kaum noch Soße da sein, wenn es mit Pommes frites serviert wird.

Keine Mahlzeit ohne Wein

Wenn es vor dem Essen einen Vermouth oder einen Vinho quinado gab, das ist ein Süßwein mit Zusatz von Quinarinde, die ihn besonders bekömmlich und appetitanregend machen soll, so darf zu den

Gerichten weder der rote portugiesische Landwein, der Vinho tinto, noch der weiße Collares fehlen. Eine Mahlzeit ohne Wein, den allerdings manche auch mit Wasser mischen, ist undenkbar.

Nachspeisen

Manchmal gibt es eine Süßspeise, aber ich muß sagen, daß das eigentlich nie etwas Besonderes war. Vor allen Dingen fehlte meist irgendein Gewürz, Vanille oder Zitrone. Die sogenannten Ovos molles, eigentlich „weiche Eier“, sind eine Creme aus gebräuntem Zucker, den man mit etwas Wasser ablöscht und zu dem die ganzen Eier schnell gerührt werden.

Aber auch süßer Reis mit vielen Eiern abgezogen und mit Zimt bestreut, kommt als Nachtisch in Frage. Oft wurde auch Quittenmarmelade, die man wie Gelee löffelte, gereicht. Zum Schluß darf der sehr süße, sehr schwarze Kaffee nicht fehlen, der fast immer ohne Milch getrunken und in Mokkatäßchen serviert wird. Der Kaffee ist nicht so sehr nach unserem Geschmack, da in Portugal fast nur der kapverdische Kaffee, eine sehr herbe, kleine Bohne, verbraucht wird.

Brötchen werden zum Essen immer gereicht; man verwendet sie dazu, um Speisen zu zerteilen, aber auch, um einen Haufen Krümel daraus zu fabrizieren, die dann das Tischtuch zieren.

Belegtes Brot oder belegte Brötchen wie bei uns mit Butter und Belag kennt man dort nicht. Die meist überdimensionalen Brötchen von ca. einem halben Pfund werden halb aufgeschnitten und entweder ein Stück gebratener Fisch, ein Stück der steinharten portugiesischen Wurst oder aber eine dicke Scheibe des herrlichen Queijos da Serra (Schafgebirgskäse) dazwischen geklemmt. Eine sehr trockene Angelegenheit, die man nur mit Hilfe eines tüchtigen Schluckes Wein hinunterbekommt.

Kuchen

Von einem sehr guten Kuchen möchte ich noch berichten. Es ist das Pão de Ló, das folgendermaßen zubereitet wird: Man rechnet pro Ei einen Eßlöffel Mehl und einen Eßlöffel Zucker. Ein Eigelb wird mit einem Löffel Zucker schaumig gerührt, dann kommt ein Löffel Mehl dazu, wieder rühren, und so fort, wieviele Eier man nehmen will. Das Eiweiß der verbrauchten Eier wird am besten von einer anderen Person inzwischen zu sehr steifem Schnee

geschlagen, während die Ei-Zucker-Mehl-Masse ununterbrochen gerührt wird. Zum Schluß wird der Schnee ganz leicht, am besten nur mit einer Gabel, unter die Masse gezogen, das Ganze kommt in eine vorher gefettete Königsuchenform und in den vorgeheizten heißen Ofen. Man soll dabei noch irgendeine Zauberformel sagen, aber mir ist er auch ohne diese gelungen. Das Resultat ist ein watteähnlicher hochaufgegangener biskuitähnlicher Kuchen. Ich habe wahre Wunderkuchen aus drei Eiern gesehen und gegessen; sie waren so aufgegangen wie man sie sonst nur mit vielen Eiern oder mit Backpulver bekommt. Am besten schmeckt dazu ein Glas des echten reinen Portweins. Das konnte nur ein kleiner Ausschnitt sein, vielleicht ein andermal mehr. cg

Kleine Tips für die Hausfrau

Sollen Korken in Flaschen mit klebendem Inhalt nicht ankleben, so taucht man sie zuvor in Fett oder Öl.

*

Sind die Borsten eines Besens oder Handfegers sehr zusammengedrückt, hält man sie einige Zeit über Wasserdampf. Sie richten sich dann wieder auf. Der Besen muß mit den Borsten nach oben stehend getrocknet werden und ist dann wieder wie neu.

*

Hülsenfrüchte salzt man erst kurz vor dem Anrichten, da das Salz das Garwerden erschwert.

*

Rosinen oder Sultaninen wälzt man, bevor man sie an den Teig gibt, in Mehl. Sie sinken dann nicht unter.

*

Kuchen und Torten, die gefüllt werden sollen, schneidet man am besten mit einem großen schmalen Sägemesser, das man mehr durch den Kuchen schiebt als daß man damit schneidet.

*

Wenn trotz Klopfens der Braten nicht weich wird, gießt man einen Löffel Kognak über das Fleisch.

*

Puddingpulver rührt man in kalter Milch an — erst die Milch und dann das Pulver in das Gefäß tun — und fügt das Gemisch dann der kochenden Milch bei. Es würde sonst klumpig.

FÜR UNSERE *Kinder*

Retter in der Not

Horst's sehnlichster Wunsch war immer ein Hund gewesen. Zu jedem Geburtstag und zu jedem Weihnachtsfest stand als erstes auf seinem Wunschzettel zu lesen: Ich wünsche mir einen Hund, er braucht nicht groß zu sein, aber einen Hund hätte ich gar zu gern. — Solange er aber mit seinen Eltern in der großen Stadt wohnte, hatte sein Vater den Wunsch stets damit abgetan, daß ja in einem Mietshaus kein Raum für einen Hund sei. Auch nicht für einen kleinen. — „Der Hund muß nach draußen laufen können, muß sich tummeln, auch ohne daß man selbst dabei ist,“ meinte die Mutter, wenn Horst wieder einmal bettelte. — „Wenn er dir hier in der Stadt auf der Straße fortläuft, kommt er womöglich unter ein Auto oder einen LKW, und das wäre doch furchtbar, meinst du nicht auch? Sobald wir aber in eine kleinere Stadt ziehen, dann sollst du einen Hund haben, mein Junge“. — So tröstete sie. Inzwischen versuchte Horst, seinen Wunsch nach einem Hund zu unterdrücken. Die Freunde, mit denen er darüber sprach, waren auch der Meinung, daß ein großer Hund nicht in eine enge Stadtwohnung gehöre.

„Denk' mal, wenn du dann immer, wenn er' mal möchte, mit ihm auf die Straße gehen mußt. Kauf dir doch lieber einen Goldhamster, die sind prima und machen viel Spaß. Oder wünsch dir einen Wellensittich, dem kannst du's Sprechen beibringen...“

Aber Horst war nun einmal ein Hundemarr. Wo er einen Hund sah, mußte er ihn streicheln oder ihn locken.

In einem Vorgarten sprang immer ein kleiner Dackel gegen das Gartengitter und unser Horst hatte es sich bereits zur Gewohnheit gemacht, die Mutter um jeden Knochen, der in der Küche abfiel, zu bitten. Den trug er dann zu dem kleinen Hund hin und freute sich, wenn das Tier dankbar mit dem Schwanz wedelte.

Horst's Vater war bei der Bundesbahn angestellt. So ergab es sich eines Tages, daß er in eine kleine Stadt versetzt wurde, und der Wunsch der Familie, ein kleines Haus zu bewohnen, in Erfüllung ging. Ein großer Garten gehörte dazu.

Wieder stand zum Geburtstage auf Horst's

Wunschzettel: Bitte schenkt mir doch einen Hund, ich habe die Hundehütte schon gebaut. Er kann auch groß sein.

Diesmal entschlossen sich die Eltern, dem nun Zwölfjährigen einen Hund zu schenken.

Niemand kann die Freude des Jungen beschreiben, als ihn am Geburtstagsmorgen das Bellen eines Hundes weckte. Noch nie war Horst so schnell aus dem Bett gesprungen. Er bekam einen Hund! Im Flur stand sein Vater und hielt einen jungen Schäferhund am Halsband. Ein richtiger Schäferhund? Das hatte Horst in seinen kühnsten Träumen nicht gehant, daß es ein schöner großer Hund sein würde. Der Vater meinte dazu: „Wir haben dann auch gleich einen Wachhund, der auf Mutter, wenn sie allein ist, oder auf das Haus, wenn wir einmal ausgegangen sind, aufpassen kann. Das ist nun Harras, Horst. Du mußt für ihn sorgen und ihn pflegen.“ Es war eine Freundschaft auf den ersten Blick zwischen Horst und dem großen Schäferhund. Sie wurden bald unzertrennliche Kameraden. Wie schön, daß er eine so große Hundehütte gezimmert hatte! Nun kaufte er ihm auch noch ein wunderbares Halsband von seinem Taschengeld. Bald lief der Hund dem Jungen, wenn er aus der Schule kam, ein Stück des Wegs entgegen, so als ob er es nicht erwarten konnte, sein Herrchen wiederzusehen. Auf langen Spaziergängen brachte Horst seinem Hund mancherlei Kunststückchen bei. Harras schwamm mit ihm um die Wette, brachte weit ins Wasser hinausgeworfene Gegenstände wieder und folgte aufs Wort. Mit den neuen Klassenkameraden hatte sich Horst noch nicht angefreundet. Einige fanden es albern, sich immer mit dem großen Hund zu beschäftigen, wenn sie gemeinsam irgendwo hingingen. Vielfach war es wohl auch Neid. Er hatte es immer sehr eilig, um aus der Schule nach Hause zu gehen.

„Ach, laßt doch den Hundenarr“, hieß es dann, wenn er sich wieder einmal entschuldigte und nicht mitspielen wollte, „der ist doch lieber mit seinem Harras zusammen als mit uns.“

Einer seiner Mitschüler, ein kleines, etwas verwachsenes Kerlchen, war besonders gehässig. Er malte heimlich häßliche Bilder von Horst und seinem Hund an die Tafel und hänselte den Jungen, wo er nur konnte, wegen seiner Liebe zu dem Tier. — Doch Horst ließ sich nicht irre machen.

Dann kam der Winter. Es gab Eis und Schnee und die ganze Jungenschar lief auf dem zugefrorenen See Schlittschuh. Horst nahm natürlich, so oft das möglich war, seinen Hund mit. Bei einer Schneeballschlacht hatte dann aber ein Schneeball, der ganz besonders hart war, Harras am Bein getroffen, so daß er aufheulte. Alle sahen sich betroffen an, nur einer schlich sich schnell davon: der kleine Bucklige. Es war wohl kein Zweifel, daß er der Missetäter war. Horst lief mit seinem Hund sofort nach Hause. Es war aber auch nicht schlimm. Harras lahmte etwas, konnte aber bald wieder richtig laufen.

Von nun an mied Horst seine Mitschüler noch mehr, wenn er den Schäferhund bei sich hatte. Lieber machte er allein weite Spaziergänge mit seinem treuen Freunde. Die Sonne schien und das Eis auf dem See begann aufzutauen. Horst lief mit Harras um die Wette, als er plötzlich nicht weit vom See schwache Hilferufe hörte. Schnell wie der Wind waren die beiden an der Stelle, von wo die Rufe kamen und sahen durch das Gebüsch am Ufer, wie ein Kind in das Eis eingebrochen war.

„Harras, hol zurück!“ rief Horst seinem Freunde zu, und der Hund lief langsam und vorsichtig auf das Eis, wo sich nicht weit vom Ufer das Loch befand, in dem das Kind zu versinken drohte. Der Hund legte sich auf das Eis, das leise knirschte und bekam das Kind am Kragen zu fassen. Horst schob ein Boot, das ans Ufer gezogen war, langsam durch die Eisdecke, die einbrach, kam so an Hund und Kind heran und konnte beide ins Boot ziehen.

Wie groß aber war sein Erstaunen, als er sah, wen er und sein Hund gerettet hatten: es war der kleine Verwachsene, der jämmerlich weinte und immer nur sagen konnte: „Bloß gut, daß ihr beide in der Nähe wart, sonst wäre ich ertrunken.“

Horst führte seinen Mitschüler, nachdem er seinen Hund dankbar gestreichelt hatte, erst zu sich nach Hause, um ihn dort die nassen Kleidungsstücke mit trocknen wechseln zu lassen, und seine Mutter machte schnell einen Tee für den halberfrorenen Jungen.

Dieser hat von nun an Horst nie mehr wegen seines Hundes gehänselt sondern ihm ab und zu ein Stück Hundekuchen oder sonst etwas Gutes zum Dank für Harras gebracht, und Horst war sehr stolz auf seinen Hund, der mitgeholfen hatte, einem Menschen das Leben zu retten. eg

DER ERLKÖNIG

Wer reitet so spät durch Nacht und Wind?
Verdammig, mer süel et nitt glüewen.
Es ist der Vater mit seinem Kind.
Wo es der wall su lang gebliewen?

Er hat den Knaben wohl in dem Arm,
Oem weckelt vam Kopp bes tom Schooken.
Er faßt ihn sicher, er hält ihn warm.
Trotzdem hätt he ihskaul Knooken.

Mein Sohn, was birgst du so bang dein Gesicht?
Ech deit, du hätt's en der Tied jett geschloopen.
Siehst, Vater, du den Erlkönig nicht?
Grad es he vürbie geluopen.

Den Erlkönig, mit Kron und Schweif?
On Boxen van echt englischem Leder.
Mein Sohn, es ist ein Nebelstreif.
Van wegen, da kömmt he altweder.

Du liebes Kind, komm geh mit mir,
Du Flabes, maak keng Spagitzen,
Gar schöne Spiele spiel ich mit dir,
Du woss mir de Klöngeln affstitzen.

Manch bunte Blumen sind an dem Strand
N' Pill Blutwuersch wör mer lieber,
Meine Mutter hat manch gülden Gewand,
Ech glüew, du schnapps baul üwer.

Meine Töchter tanzen den nächtlichen Reihn,
Neits schloop ech emmer am lieuesten,
Und wiegen und tanzen und singen dich ein,
Grad Dangsen scheu ech am mieststen.

Mein Vater, mein Vater, und siehst du nicht dort,
Bekiek der doch bloss es die Blagen,
Erlekönigs Töchter am düsteren Ort,
Watt se sech kratzen on schlagen!

Mein Sohn, mein Sohn, ich seh es genau,
Trotzdem ech denn Brell han verloren,
Es scheinen die alten Weiden so grau,
Mer früst, wenn mer den Kopp hät geschoren.

Mein Vater, mein Vater, jetzt faßt er mich an,
on kiek, he hätt Uegen wie Klötze,
Erlekönig hat mir ein Leids getan,
He stook mech mem Zoppenmetze.

Dem Vater grauseis, er reitet geschwind,
Als söet emm der Düewel em Nacken,
Er hält in den Armen das ächzende Kind,
On hüert dem sin Knöckelscher knacken.

Erreicht den Hof mit Müh und Not,
Die Huusdühr stong grad oopen,
In seinen Armen das Kind war tot,
Vanwegen, ett hätt mer geschloopen.

Aufnahme: H. Huljus
Javanische Büste in Tracht,
Schnitzfigur
Kamera: Retina I

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. Von 11 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats.

Liebe Fotofreunde!

Der freie Fotowettbewerb hat wohl doch bewirkt, daß sich viele Fotoamateure auch mal damit befassen, außergewöhnliche Bilder zu machen; Trickaufnahmen, Lichtspiele, Figuren mit besonderer Schattenwirkung und was es sonst dergleichen an Interessantem gibt. Was für diesen Monat an Bildern eingegangen ist, ist recht eindrucksvoll, und es ist gänzlich so einfach, den rechten Maßstab und das beste und schönste Foto zu finden. Von allen, die zur Auswahl standen, hat uns obenstehendes am besten gefallen. Es ist eigentlich kaum etwas daran auszusetzen, nur, daß der Schatten etwas beschnitten ist. Die Art jedenfalls, wie die Wirkung des Schattens, hervorgerufen durch das nicht alltägliche Motiv, festgehalten wurde, hat uns imponiert, sodaß dieses Foto die Prämie erhielt. Dieses Bild wird vielleicht manchem Fotoamateur als Anregung dienen, sich ebenfalls mal mit der Schattenwirkung von Gegenständen zu Hause und draußen im Freien zu befassen. Man kann hier allerlei interessante und schöne Aufnahmen machen. Im übrigen hoffen wir, daß Schnee und Sonne doch viele verleiten werden, sich mal hinauszuwagen und den Winter in dieser oder jener Form auf die Platte zu bannen. Dazu viel Glück

Euer Fotofreund

Für unsere Rätselfreunde

Buchstabenpyramide

- t
1. t . t
2. t . . t
3. t . . . t
4. t t
5. t t
6. t t
7. t t

aaaaa - b - d - eeee - ii - kk - m - nn -
o - rrr - ss - tt - u.

Diese Buchstaben sollen an Stelle der
Punkte in die Pyramide eingesetzt werden,
daß Wörter folgender Bedeutung entstehen:

1. Handlung
2. Feingefühl
3. asiat. Land
4. Stadt an der Adria
5. relig. Flugschrift
6. Oper von Puccini
7. letzter Wille

Umformrätsel

Leder
Rubin

Durch Umänderung je eines Buchstabens
ist das obere Wort in das untere zu ver-
wandeln.

Umformrätsel

Taube
Lotti

Durch Umänderung je eines Buchstabens ist
das obere Wort in das untere zu verwandeln.

*

A	Palindrom	B
1		
2		
3		
4		
5		
6		

Wörter, die nachstehende Bedeutung haben,
sind in die Figur waagerecht einzutragen,
und zwar in die linke Hälfte:

1. Aufbewahrungsort
2. Land in Hinterindien
3. Lufttrübung
4. Menschenrasse
5. Berg in den Schweizer Alpen
6. deutscher Komponist

Die gefundenen Wörter sind nun in Spiegel-
schrift in die rechte Hälfte der Figur ein-
zutragen. Ihre Bedeutung ist folgende:

1. Bücherablage
2. Bibel: Speise, die vom Himmel regnet
3. Kreislauf der Stoffe
4. Niederschlag
5. Inszenierung in Theater und Film
6. deutscher Komponist

Bei richtiger Lösung ergeben die beiden
Senkrechten A und B den gleichen Wiener
Tanzkomponisten.

*

Auflösung der Rätsel aus Nr. 51

Kammrätsel

1. Tetlow, 2. Nutria, 3. Hering, 4. Examen, 5. Staupe,
6. Reiher

Wagner: Tannhäuser

Besuchskartenrätsel

Der erste Herr ist „Schriftleiter“ von Beruf.

Der zweite Herr ist „Redakteur“ von Beruf.

Silben-Silbenrätsel

Armader - Beirut - Tennis - Hattungen - Eisenerz -
Nebraska - Bittersalz - Telegramm - Regierung -
Wurzen - Zelllingen - Amanda - Berberitze - Eifelturm -
Nebelhorn - Süßigkeit - Senator - Fruchtsaft.
Arbeiten hat eine bittere Wurzel, aber eine süße Frucht.

Unser Jubilar im März

25 JAHRE MITARBEIT

Franz Müller
1. Schmelzer in der
Elektroschmelzerei Stadelhausen
am 10. März 1936



Jubilarteier



... in der Hauptbuchhaltung

sitzend: der Jubilar Hermann Möbus (40 Jahre Mitarbeit), stehend: von links nach rechts: Fritz Becher, Gustav Zülch, Walter Wolpert, Karl Gerling, Max Wegerhoff, Elfriede Burkart, Günter Klapprich, Irma Herbener, Anneliese Berger, Hugo Schumacher, Walter Sohnus, Heinz-Friedrich Wunn, Harald Steinhübel, Ernst Vedder, Paul Hautzel

FAMILIENNACHRICHTEN

Es haben geheiratet

Käte Schulz, Kernmacherei Papenberg - Manfred Schmidt, am 16. Dezember 1955
 Wilhelm Bünjer, Halle Süd Loborn - Christa Dombert, am 17. Dezember 1955
 Johann Binner, Formerei Papenberg - Magdalene de Blois, Kernmacherei Papenberg, am 23. Dez. 1955
 Helmut Bulik, Putzerei Papenberg - Ilse Heindl geb. Imhäuser, am 24. Dezember 1955
 Elfriede Rommel, Putzerei Papenberg - Wilhelm Laudan, am 28. Januar 1956

Ins Leben traten ein

Wolfgang, Sohn Werner Beier, Formerei Papenberg, am 18. Januar 1956
 Klaus-Jörg, Sohn von Rudi Onasch, Arbeitsvorbereitung Stachelhausen, am 21. Januar 1956
 Doris, Tochter von Kurt Rossmanith, Einkauf, am 21. Januar 1956
 Ute, Tochter von Karl Wohlrab, Lohnbüro - Ingeborg Wohlrab, Lohnbüro, am 27. Januar 1956
 Ursula, Tochter von Egon Klotz, Versuchsanstalt, am 29. Januar 1956
 Monika, Tochter von Kurt Fey, Maschinenbetrieb, am 31. Januar 1956
 Helga, Tochter von Margarete Wolff, Kernmacherei Papenberg, am 4. Februar 1956

Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

Kurt Schnell, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Dezember 1955
 Günter Schulz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Dezember 1955
 Horst Remus, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 28. Dezember 1955
 Walter Ohlsen, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 29. Dezember 1955
 Herbert Trampusch, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 29. Dezember 1955
 Hermann Günther, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 29. Dezember 1955
 Alfons Altzler, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 29. Dezember 1955
 Walter Thoma, Kranfahrer, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 2. Januar 1956
 Amorita Schüller, Stenotypistin, Technisches Büro Stachelhausen, am 2. Januar 1956
 Wolfgang Laufkötter, Techniker, Werksabteilung Stachelhausen, am 2. Januar 1956
 Frieda Wachter, Stenotypistin, Abteilung Einkauf, am 2. Januar 1956
 Werner Wistuba, Gußprüfer, Putzerei Papenberg, am 2. Januar 1956
 Heinz Büttner, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 2. Januar 1956
 Günther Jürgens, Kranfahrer, Halle Süd, am 2. Januar 1956

Heinz Engelbracht, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 2. Januar 1956
 Heinrich Quaas, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 3. Januar 1956
 Julian Matamoros, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 4. Januar 1956
 Ernst Walter Wagner, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Karl Heinz Schulz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Horst Tokarski, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Günther Klein, Kernelsenmacher, Formerei Stachelhausen, am 4. Januar 1956
 Gottfried Abram, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Alfred Baumann, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Max Horst Blank, Schleifer, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Dieter Bukowski, Schleifer, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Hans Ehlers, Schleifer, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Walter Fischer, Schleifer, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Günther Gerhard, Schleifer, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Heinz Werner Göllnitz, Schleifer, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Ernst August Hensen, Transportarbeiter, Temperei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Hans Jürgen Hinz, Gußprüfer, Hartgußkontrolle Papenberg, am 4. Januar 1956
 Anton Hirschauer, Gußprüfer, Hartgußkontrolle Papenberg, am 4. Januar 1956
 Karl Kantler, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Hermann Kay, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Otto Kay, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 August Kelm, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Max Lemke, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Karl Heinz Nickels, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Julius Petersen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Alfred Reich, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Siegfried Roggatz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Gustav Rohweder, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Friedr. W. Sassenhof, Gußprüfer, Hartkontrolle Papenberg, am 4. Januar 1956
 Heinz Siegert, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Hans H. Solterbeck, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Stanislaus Zykutowitz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Horst Schillack, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1956
 Anton Eskötter, Gußprüfer, Putzerei Papenberg, am 5. Januar 1956
 Karl Funk, Schleifer, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 6. Januar 1956



Wir nahmen Abschied von



Charlotte Jung

geb. Wecke

Ehefrau von Karl Jung, Stabgußputzerei Stachelhausen, 67 Jahre alt, am 29. Januar 1956

Wilhelm Schwarz

Pensionär, 79 Jahre alt, am 5. Februar 1956

Kollege Hättich



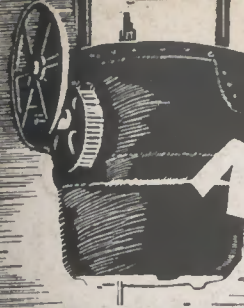
Hätt'ich 'ne enge
Arbeitsjacke angehabt,
wäre ich nicht in der
Bank hängen geblieben.
Jetzt aber als erstes: |

„Vernünftige
Arbeitskleidung“



Bergische Stahl-Industrie
Remscheid





Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Fleißiges Bergisches Land

Hier schaffen Männer, die den Stahl zu gießen verstehen, ohne den die fortschrittliche Industrie nicht auskommen vermöchte. Hier wird der Grundstoff geschmolzen, geformt und vergossen, den unzählige Werkstätten brauchen und ohne den Tausende von fleißigen Händen vergeblich auf Arbeit warten würden. Hier entstehen der BSI-Elektro-Stahlguß und der BSI-Temperguß für den Kraftwagenbau, die BSI-Corrodur- und Pyrodur-Qualitäten für den Wasserturbinenbau, für Pumpen, Armaturen, den Industrieofenbau sowie für die chemische Industrie. Auch die mannigfachen Guß- und Fertigerzeugnisse für Kraftfahrzeuge, Schienenfahrzeuge, Bergbau, Erdölindustrie, die Industrie der Steine und Erden und viele andere Wirtschaftszweige gehören zum Erzeugungsprogramm der BSI. Hier stehen — eingebettet zwischen den Bergischen Höhen — die Hallen, Werkstätten und Laboratorien der Bergischen Stahl-Industrie, eines Werkes bester Tradition, in dem erprobte Ingenieure und Facharbeiter im »Dienste des Stahls« — und damit im Dienste der Wirtschaft — ihr Bestes geben.