



# NEUSTADT AM RHODEN

12. JAHRGANG  
NR. 7/8  
JULI/AUG. 1957



# UNSER WERK



Ing. Karl Basse (49) Abteilungsleiter  
der Versorgungsbetriebe

Wohl selten trifft der Vergleich eines technischen Vorganges mit einem unseres menschlichen Körpers so überzeugend zu wie bei den Versorgungsbetrieben. Denn wie im lebendigen Körper das Herz unser Blut bis in die letzten Verästelungen der Adern schickt, so leitet der Versorgungsbetrieb bis in die letzte — noch so kleine Werkstätte — Energie. Die Mehrzahl der Anlagen, mit denen wir Strom, Dampf, Preßluft und Preßwasser erzeugen, sind 20 und noch mehr Jahre alt. Noch weit höher als das Alter dieser Anlagen liegt im Durchschnitt das Dienstalter des Personals unseres Versorgungsbetriebes. Wir müssen dankbar sein, wenn uns soviel jahrzehntelange Erfahrung zur Verfügung steht. Auf Grund dieser Erfahrungen, ja der geradezu schlafwandlerischen Sicherheit im Vertrautsein mit den Anlagen, weiß ein Betriebsleiter, daß er sich auf seine Meister und Männer verlassen kann.

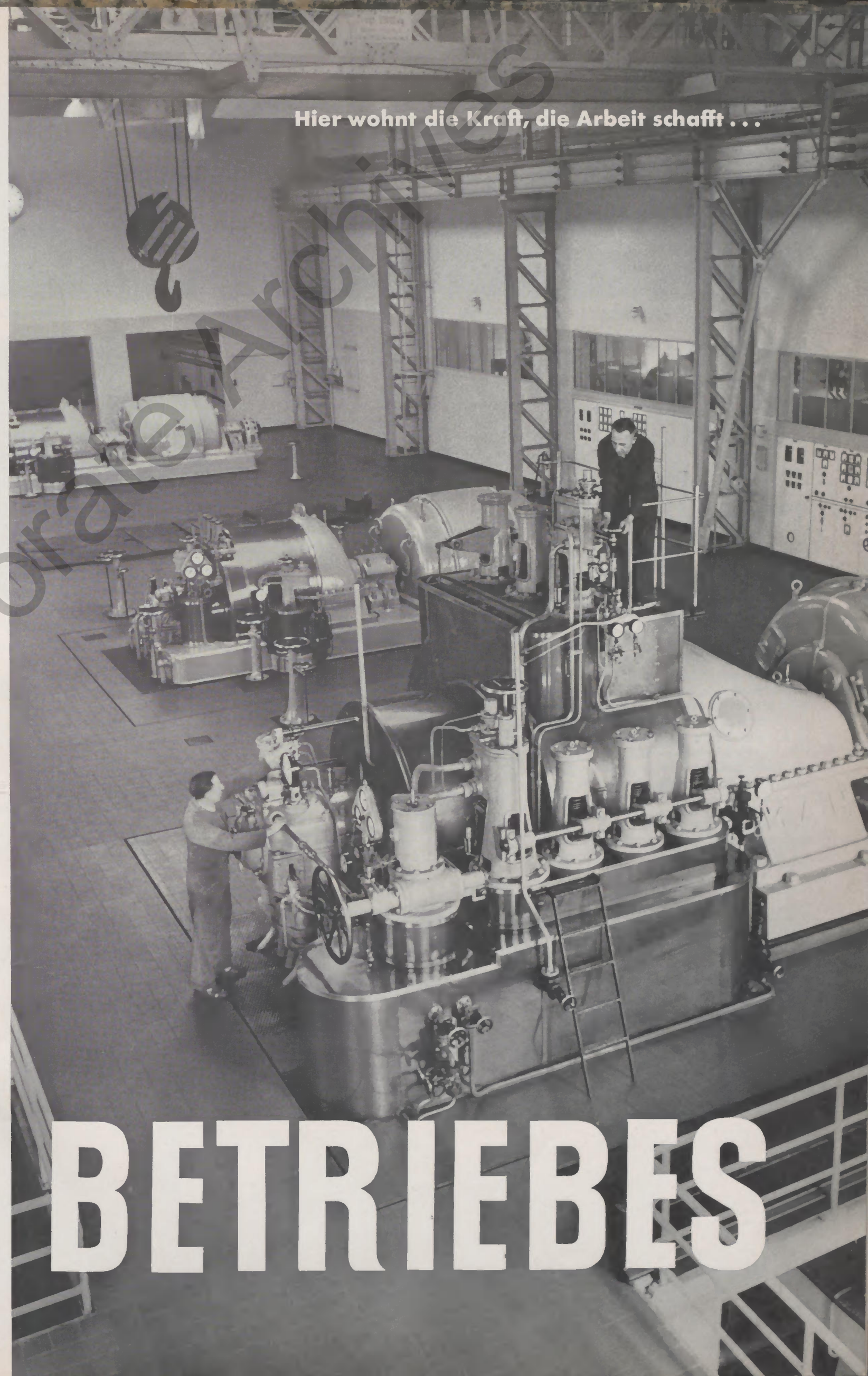
Seit Generationen gilt im Versorgungsbetrieb das Gebot: Sauberkeit bringt Sicherheit! Sicherheit — nicht nur im Sinne des Arbeitsschutzes ausgelegt, sondern auch als Garantie für die störungsfreie Lieferung des »Energiestromes« an die Produktionsstätten. Sollte es wirklich einmal zu Störungen der Anlagen kommen, dann sind die Männer der eigenen Reparaturabteilung des Versorgungsbetriebes sofort einsatzbereit, um in kürzester Zeit den Schaden zu beheben. Es wird darüber hinaus in jedem Falle versucht, die Forderungen und Wünsche der Betriebsleiter zu erfüllen, auch sind die Reparaturschlosser und Elektriker selbst immer ehrlich bemüht, das Menschenmögliche zu tun.

Wie der menschliche Körper Nahrung aufnehmen muß, um die Maschine »Herz« ständig auf Touren zu halten, so brauchen auch die Anlagen der Versorgungsbetriebe Rohstoffe zur Erzeugung von Energie. Daß es sich dabei nicht um Kleinigkeiten handelt, soll durch einige Zahlenangaben deutlich werden.

Allein im Jahr 1956 verbrannten wir in unseren Kesseln 137 000 Tonnen Braunkohlengrus; eine Menge, zu deren Beförderung man rund 7 000 Eisenbahnwaggons benötigt! Im gleichen Zeitraum verbrauchten wir 38 Millionen kWh Strom, 1 Million Kubikmeter Wasser und 16 Millionen Kubikmeter Gas! Und der Kostenpunkt für diesen Energieverbrauch: 9 Millionen Mark! Zahlen, die uns zu denken geben und die beweisen, was Energie kostet, und wie wertvoll sie ist.

Karl Basse

Hier wohnt die Kraft, die Arbeit schafft ...



# DAS HERZ DES BETRIEBES



Das war das Ende unserer Versorgungsbetriebe, als am 1.1.1945 mittags 14.30 Uhr ein Luftangriff, der nur dem Kraftwerk Mittelfeld galt, die Anlagen in Schutt und Asche legte.

## Mit eigener Kraft

Seit jeher bemühte sich unser Werk als Energiegroßverbraucher, die nötigen Hilfsenergien wie Strom, Dampf und Preßluft, in eigener Regie zu erzeugen. Ob es sich in früheren Jahrzehnten um den Guß von Glocken und die Herstellung von Wasserturbinen, Brücken, Pumpwerken und Feuerspritzen handelte, oder in der heutigen Zeit um ein weitgehend rationalisiertes Fertigungsprogramm von Lokomotiven, Lastwagen und Sondermaschinen – immer war und ist die Erzeugung von Energie und ihre reibungslose Weiterleitung an die einzelnen Produktionsstätten Voraussetzung und Notwendigkeit.

Bestimmte Fertigungszweige verlangen nun Energieformen, die schon auf Grund ihrer geforderten Größenordnungen nicht von anderer Seite bezogen werden können, sondern im Werk selbst erzeugt werden müssen, wodurch dem Versorgungsbetrieb eine besonders wichtige Stellung innerhalb des Werkes zukommt. So, wie im menschlichen Körper das schlagende Herz das Leben erhält, gibt auch die Kraftzentrale eines Industriebetriebes seine einzelnen Energien an die Werkstätten, damit Maschinen und alle sonstigen Betriebsanlagen betriebsfähig werden.

### Von der Kohle zum Dampf

Schon immer hat die Verwendung von Wärme die engste Beziehung zu allen unseren

Fertigungsgebieten, sei es nun zum Gießen, Schmieden und Härten, oder zu einer anderen Wärmebehandlung. Zur Erzeugung von Dampf wird in den Kesselhäusern die in der Kohle gebundene Wärme freigesetzt. Die hierfür zur Verfügung stehenden Anlagen waren durch Kriegseinwirkung stark zerstört, wurden aber mit viel Schweiß und damals leerem Magen wieder soweit aufgebaut, daß sie wieder von großer Bedeutung sind. Nicht sämtliche Anlagen entsprechen dem neuzeitlichsten Stand der Technik; aber sie arbeiten immer noch einwandfrei. Für Reservezwecke stehen uns noch betriebstüchtige Kessel aus dem Jahre 1902 im Kesselhaus Kassel zur Verfügung.

Zur Verfeuerung gelangt schon seit Jahrzehnten die im Kasseler Revier vorkommende Braunkohle mit einem Wärmewert von etwa 2600 WE. (1 Wärmeeinheit (WE) ist die Wärmemenge, die 1 Liter Wasser um 1 Grad Celsius erwärmt). Die Rohkohle wird als Grus mit einer Körnung von 0 bis 20 Millimeter aus den Braunkohlenzechen mit der Bahn oder mit LKWs in die Bunker der Kesselhäuser gebracht, spezielle Waggonkipper entladen innerhalb weniger Minuten einen vollen Waggon. Bei einem maximalen Wintertagesbedarf von rund tausend Tonnen – ein Güterzug mit fünfzig Wagen pro Tag – ist diese Einrichtung unbedingt erforderlich.

Die im Bunker liegende Kohle wird dann mit Greiferkatzen aufgenommen und in die

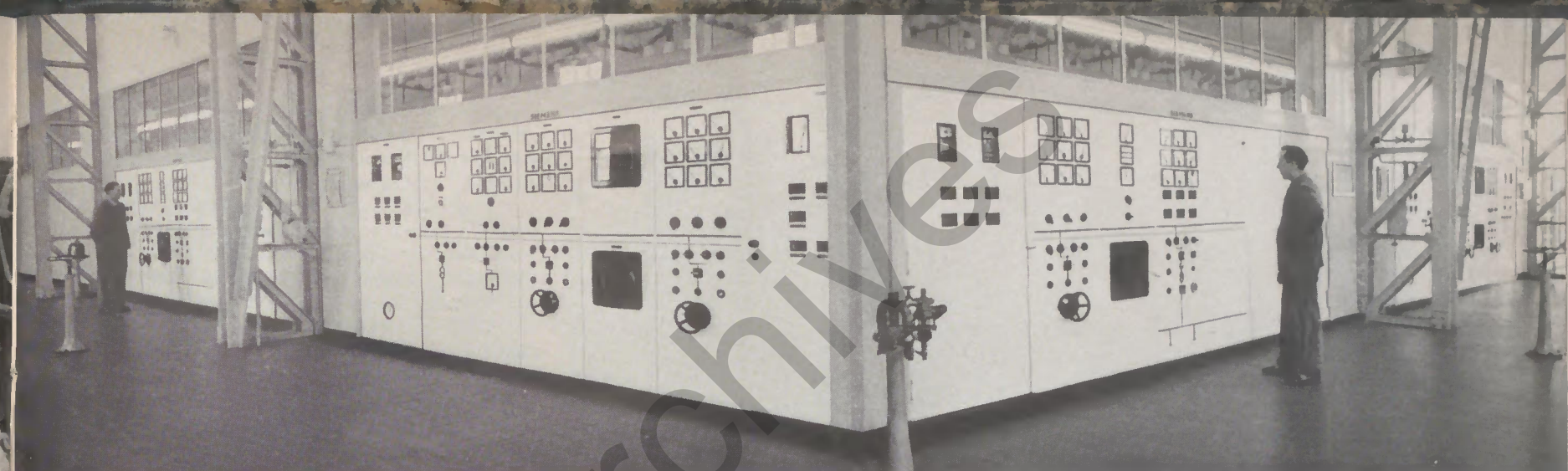


Ing. Heinrich Viehmann (52) Leiter des Kraftwerkes

einzelnen, 32 Meter hohen Hochbunker mit einem Fassungsvermögen von 1600 Tonnen gefahren. Von hier aus rutscht sie dann durch Bleeschürren zu den Treppenvorschubrosten in die Feuerräume der Kessel.

### Automation seit Jahrzehnten

Bei unseren Kesselanlagen sieht man vom eigentlichen Kessel nicht mehr viel. Wegen der umfangreichen mechanischen Einrichtungen muß man hier eher von einer Verbrennungsmaschine als von einem Kessel



Neu erschaffene Bedienungsschalttafel in unserem Kraftwerk, die zur Fernbedienung der Expansionsschalter für die Kabelabzweigungen, wie sie das untere Bild zeigt, dient.

sprechen. Die meisten Arbeitsgänge sind automatisiert. Und nun beginnt der Verbrennungsprozeß mit all seinen Tücken und Zufällen. Besonders unangenehm ist dabei der hohe, bis zu 48 Prozent betragende Wassergehalt der zechenfrischen Kohle, der als Wasserdampf die Rauchabzüge, den Fuchs und den 70 Meter hohen Schornstein mitbelastet.

Die Kesselführung hat man trotzdem in sicherer Hand, alle Meßstellen für Temperaturen, Drücke und Mengen der Medien, sowie für die Kohlenoxyd- und Rauchgase sind an einer übersichtlichen Tafel am Heizstand vereinigt. Um die im Jahresbedarf von 140000 Tonnen Rohkohle enthaltene Wärmemenge von 364 Milliarden Wärmeeinheiten möglichst günstig auszunutzen, ist man um eine vollkommene Verbrennung der Kohle bemüht. Diesem Umstand gerecht zu werden, verlangt – schon wegen der komplizierten Automation – den ganzen Mann. Die durch Verbrennung der Rohkohle freigesetzte Wärme teilt sich dem Wasser mit und verdampft es. Im Steilrohrkessel mit einem Röhrensystem von etwa 8000 Meter Rohrlänge erzeugt der Dampf einen Druck von 15 atü. Durch den Einbau von Überhitzern wird der Dampf auf etwa 340° Celsius überhitzt und den Turbinen zugeführt. Nachdem der Dampfstrom einen Teil seines Druckes und seiner Temperatur in der Turbine umgesetzt hat, strömt er zur weiteren Auswertung in die Heizanlagen.

Die Dampfleitungen sind unterirdisch in einem begehbaren Kanal, in dem auch die Kondensat-, Preßluft-, die Gas-, Sauerstoff- und die elektrischen Leitungen liegen, zu den einzelnen Werkshallen verlegt. Wird der Dampf nicht für Raumheizung oder industrielle und sanitäre Zwecke benötigt, so schlägt er in Kondensatoren nieder, die mit Umlaufwasser der großen Kaminkühler gekühlt sind.

### Wasser versetzt Berge

Wenn man über Wasser in diesem Zusammenhang spricht, meint man das Kesselspeisewasser, welches durch Pumpen dem Kessel zugeführt wird. Der in die Anlagen hinausgehende Dampf schlägt dort zu Wasser nieder und wird in einzelnen Kondensatorstationen aufgefangen. Dort stehen Pumpen, die aus allen Werksteilen das Kondensatwasser dem Kraftwerk wieder zuführen. An vielen Stellen verdunstet jedoch eine Menge Wasser, so daß für die im Jahr erzeugten 360000 Tonnen Dampf rund 70000 Kubikmeter Rohwasser zusätzlich verarbeitet werden müssen. Rohwasser sagt man, weil in unserem Leitungswasser Bestandteile sind, die der Mensch ohne Schwierigkeiten aufzunehmen vermag, nicht aber der Kessel. Für den menschlichen Organismus schadet die Härte des Wassers nicht, im Gegenteil, bei Heilbädern schätzt man diese chemischen Verbindungen sogar. Unser Stadtwasser hat eine Härte von etwa 10° d,

das heißt, in 1 Liter Wasser sind 100 Milligramm gebrannter Kalk gelöst. Diese härtebildenden Bestandteile müssen nun aus dem Wasser beseitigt werden, da sie sonst die Kesselrohre und Leitungen verstopfen. Man ist oft erstaunt, wieviel Wasserstein in den umfangreichen Wasseraufbereitungsanlagen abgeschieden wird. Oft entstehen dort geradezu kleine Berge aus Calcium-, Magnesium und anderen Verbindungen.

Die Wasseraufbereitung erfolgt in mehreren Abschnitten. Zuerst wird das Rohwasser auf etwa 95 Grad Celsius erwärmt. Dann läuft es über Kaskadenbleche und scheidet dort bereits die härtebildenden Stoffe aus. An dieser Stelle wird nun Wasser mit einem spez. hohen Salzgehalt zugesetzt, welches aus dem unteren Teil der Kesseltrommel entnommen ist. Diese Soda- und Ätznatronverbindungen scheiden weitere Härtesubstanzen in einem stehenden Rohrbehälter während einer Reaktionszeit von über zwei Stunden aus, so daß fast ein nullgradiges Wasser entsteht. Hat das Wasser diesen Behälter durchwandert, so strömt es in einen großen rohrförmigen Behälter über und wird mit einer Trinatriumphosphat-Lauge geimpft, womit die Resthärte endgültig beseitigt und ein Phosphatüberschuß als Kesselinnenschutz erreicht wird. Dann läuft das Wasser über Kiesfilter und wird mit dem zurückgewonnenen Kondensat über eine Sauerstoff-Entgasungsanlage zum Reinwasserbehälter geführt. Der Sauerstoff ist ge-

So sehen unsere Versorgungsbetriebe heute aus. Am 13. Juli 1949 haben wir mit dem Neuaufbau begonnen und am 13. Dezember 1949 wurde der große Turbosatz (10000 KW) neu angefahren.



Ein Teil der vielen Schaltzellen im Kraftwerk. Mit Trennmessern, Expansionsschaltern und Spannungs- und Stromwandlern wird die erzeugte Energie zu den einzelnen Werksteilen geleitet.





Nicht immer ist die Arbeit so sauber, wie sich das Kraftwerk sonst präsentiert. Die Kessel- und Feuerungen müssen stets gewartet werden. Wir sehen hier die Auswechslung von Roststäben unter schwierigen Bedingungen. Die Feuerung ist deutlich zu erkennen, ebenso wie die Ablagerungen der Flugasche an Wänden und Decken im Inneren des Kessels.

wissermaßen eine Gefahr für alle Kesselbaustoffe, vor allem in Verbindung mit Wasser. Sein unbeliebtestes Produkt ist der Rost, ein Eisenoxyd, das auf der Erde jährlich Millionen Tonnen Eisen und Stahl vernichtet. Auch im Kessel würde der Sauerstoff sein Zerstörungswerk verrichten, wenn nicht eine Sauerstoffabscheidung aus dem Kesselspeisewasser erfolgte.

Eine weitere große Sorge bei der Kessel-Speisewasser-Aufbereitung ist auch der Ölgehalt im Wasser, der allerdings nur bei Kolbenmaschinen mit in den Strom gelangt. Wir haben deshalb in unserer Hammer-smiede eine ganze Reihe Ölabscheider eingebaut, so daß bei einwandfreiem Funktionieren dieser Einrichtung der Ölfilm unterbrochen wird.

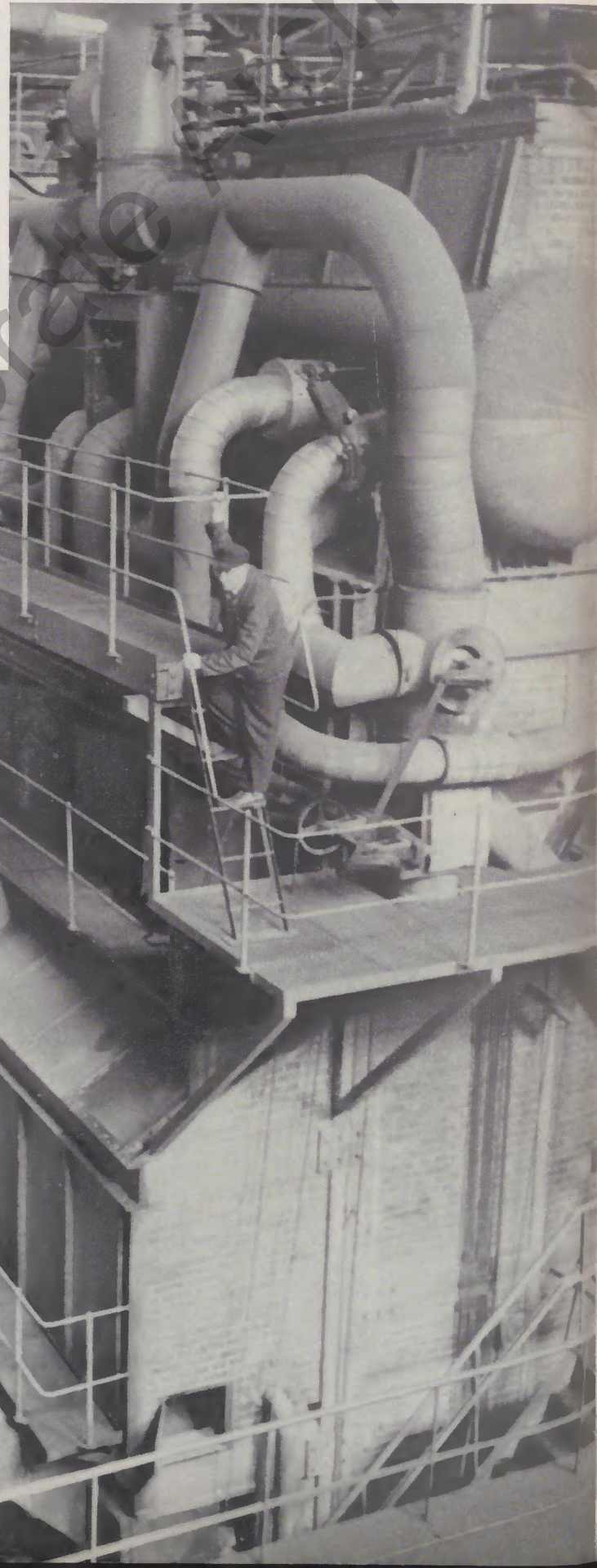
#### Aus Dampf wird Strom

Der überhitzte Dampf strömt, nachdem er zuvor noch einzelne Meßstellen passiert hat, den Turbinen zu. Die Turbinen haben mehrere Laufräder mit dazwischen liegenden Umkehrschaufeln, so daß der Dampf auf die Laufräder immer in der gleichen Richtung auftrifft und diesen die drehende Kraft gibt. Die Turbinenwelle ist über eine Kupplung mit der Generatorwelle verbunden. Für die genaue Einhaltung der Drehzahl sind ölgesteuerte Kraftzylinder eingebaut, welche das Hauptventil und die Düsenventile – je nach Stellung der Regler und nach Lastabnahme an der Maschine – öffnen oder schließen. Zur Laufschrnierung und -kühlung sind in einer Turbine etwa 3000 Kilogramm Öl dauernd über Pumpen und Kühler im Umlauf. Hat der Dampf in der Turbine seine Leistung vollbracht, strömt er den Wärmeverbrauchern zu. Ist kein Heizdampf nötig, wird er

im darunter liegenden Kondensator wieder zu Wasser niedergeschlagen und beginnt den Kreislauf über die Wasserhaltung, Kessel und Turbine von neuem.

Die drehende Kraft, welche dem Generator zugeführt wird, wandelt dieser auf dem Umweg über den Magnetismus im Läufer in elektrische Energie um, die an der Ständerwicklung des Generators mit einer Spannung von 5000 Volt Drehstrom abgenommen wird. Der Generator selbst wird durch eine indirekte Wasserkühlung auf der zulässigen Betriebstemperatur gehalten. Die von den Verbraucherstellen geforderte Leistung muß in dem Augenblick erzeugt werden, wo sie nötig ist. Ein Aufspeichern ist in diesem Fall nicht möglich. Vom Generator führen starke

Eine der modernen Babcock-Kesselanlagen. Im Vordergrund Meister Köhler, darunter bei der Reparatur an der Kohlenrutsche die Schlosser Voigsberger und Siebert.



Sammelschienen bis zur Hauptschaltanlage, aus deren einzelnen Zellen mit Expansionschaltern die verschiedenen Werke und Werkshallen über Hochspannungskabel gespeist werden.

### Vorsicht Hochspannung!

Die Arbeiten mit diesen Hochspannungsanlagen werden natürlich nur von besonders geschulten Leuten ausgeführt. Die Gefährlichkeit des elektrischen Stromes hat schon manchem Menschen das Leben gekostet. Der Durchfluß von 75 Milliampère durch den menschlichen Organismus, also nur der Bruchteil des Stromverbrauches einer kleinen Glühlampe, kann bereits zum Tod führen. Für die Gefährlichkeit ist nicht nur die hohe Spannung ausschlaggebend, sondern auch die Art und Weise, wie man in den Stromkreis eingeschaltet ist. Bei großflächiger Berührung und einem Standort im feuchten Raum ist der Übergangswiderstand gering und die Stromstärke durch den Körper groß. Es sind schon Todesfälle bei einer Spannung von 65 Volt vorgekommen. Vorsicht ist also hier in sehr hohem Maße geboten!

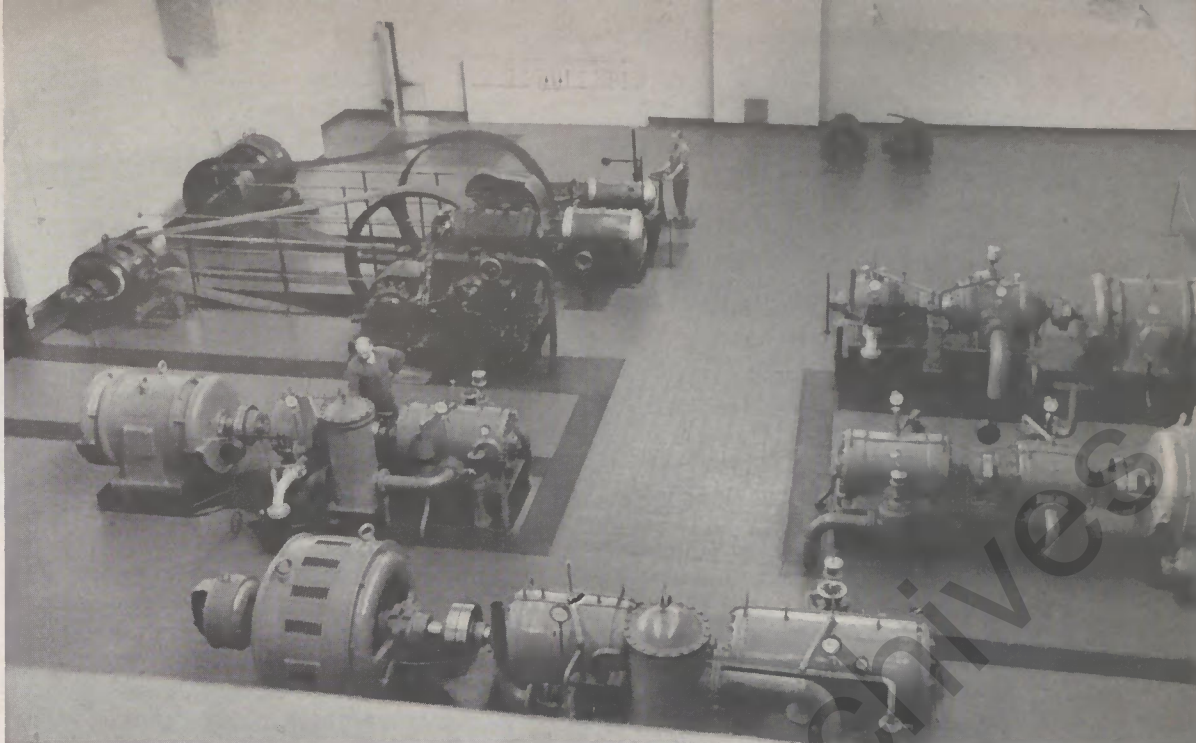
Obwohl die Wärmekraftkupplung, d. h. der Heizwärmebedarf bei gleichzeitigem Strombedarf, eine rentable Gestaltung unserer Energiekosten gestattet, wurde es doch erforderlich, einen Reserve-Stromanschluß von den Städtischen Werken zu schaffen. Diese Verbindung ist zustandegekommen über den 60 kV-Kabelring der Stadt im Zuge der Errichtung des „Kraftwerkes Kassel“ in der Nähe der Neuen Mühle.

### Luft und Luft sind zweierlei

Wenn man landläufig sagt, die Luft sei das billigste, was wir haben, so ist dies hier genau umgekehrt. Unsere Preßluftherzeugung ist ein Kapitel, das dem Versorgungsbetrieb sehr viele Sorgen macht. Wenn wir bedenken, daß von den verbrauchten 38 Millionen kWh rund 16 Prozent zur Erzeugung von Druckluft aufgewendet werden, dann ist dies ein erheblicher Kostenpunkt. Allein mit 1 Kilowatt-Stunde kann man z. B. eine 40 Watt-Glühlampe 25 Stunden lang brennen. Die Erzeugung von Preßluft geschieht im wesentlichen durch Rotationskompressoren mit Elektroantrieb, die über ein ausgedehntes Netz diese Energieform in die entferntesten Stellen unseres Werkes liefern. Die Kontrolle der Lässigkeitsverluste in diesem großen Netz nimmt die Versorgungsabteilung laufend in Anspruch. Es ist interessant, zu wissen, daß der Luftaustritt aus einem Rohr oder Schlauch von 17 mm I. W. bei einem Druck von 6 atü eine Kompressorleistung von 100 kW in Anspruch nimmt. Also: Undichte Schläuche, Kupplungen und Maschinen sofort zur Instandsetzung in die sog. „Luftbude!“

### Preßwasser

Einzelne Arbeitsverfahren, wie Pressen, Kumpeln und Nieten lassen sich mit der Hydraulik am besten durchführen. Hierzu betreiben wir zentrale Großerzeuger für Preßwasser und auch mehrere kleine Anlagen für die verschiedensten Dinge. Um die Leistungsspitze, d. h. eine maximale Bedarfsstärke in kurzer Zeit zu erhalten, kann man hier von der Speicherung der Energie Gebrauch machen. Es werden die alten Anlagen von 1922 mit Gewichtsakkumulatoren erheblichen Umfangs noch vorteilhaft benutzt. Weitere neuzeitliche Anlagen mit großen starkwandigen Stahlluftflaschen und



Rotations- und Kolbenkompressoren zur Preßluftherzeugung. Damit haben wir eine Kapazität von 12,500 m³ pro Stunde.

Vorarbeiter Glandt bei der turnusmäßigen Relaisprüfung.

vorgeschalteeter Wasserflasche als Kraftspeicher, liefern den von den Pumpen erzeugten Druck und die geforderte Wassermenge in das Preßwassernetz. Wer dem Verformen von Lokomotivkessel-Feuerungsvorderwänden oder ähnlichen Großteilen schon einmal beim Preßvorgang zugesehen hat, ist überwältigt von der Kraft, die hier hartes Metall spielend in die gewollten Formen zwingt.

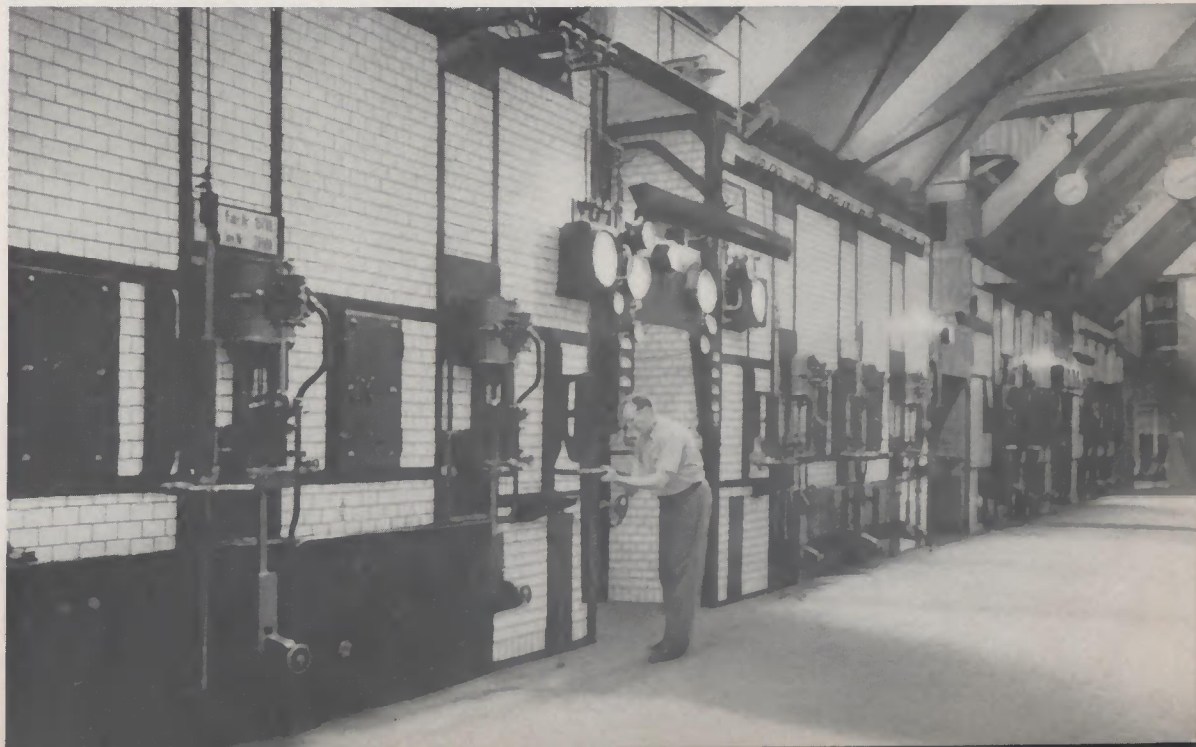
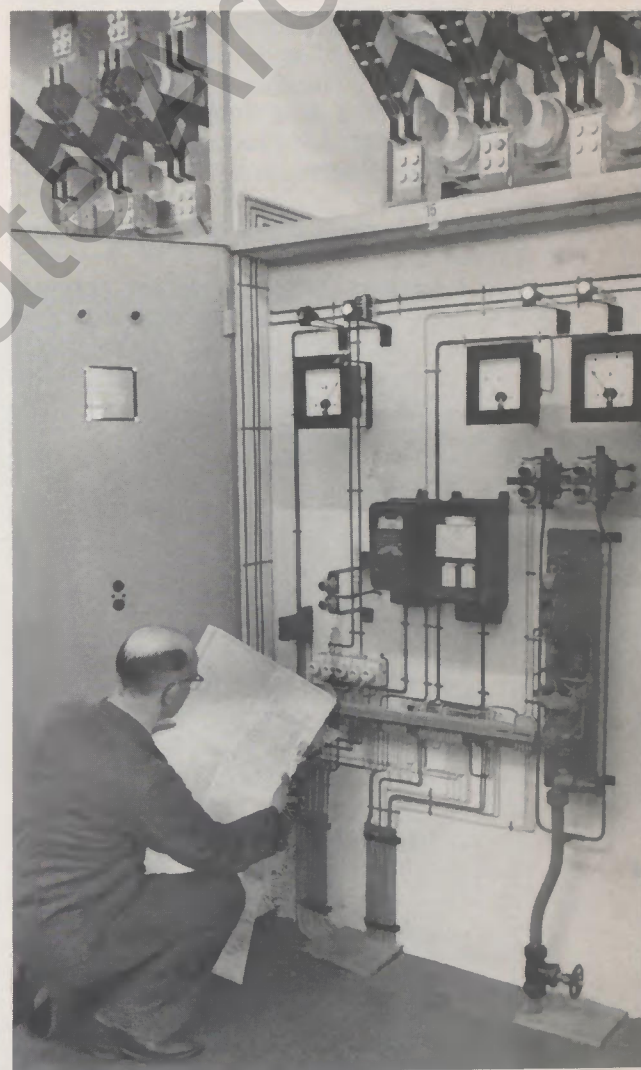
### Wertvolle Energie

Die durchgehende Vorhaltung der Energie während der 24 Stunden eines Tages und auch eventuell vorkommende Störungen in den Anlagen verursachen oft Arbeiten außerhalb der gewöhnlichen Dienstzeit und verlangen von den Männern im Versorgungsbetrieb größte Zuverlässigkeit.

Das Verhältnis der abgegebenen Leistung zur aufgenommenen stellt den Wirkungsgrad dar. Obwohl die technischen und personellen Voraussetzungen im Kraftwerk gut sind, ist der Wirkungsgrad, d. h. die gekauften Wärmeeinheiten in der Kohle, umgewandelt bis zum Verbraucher in der Glühlampe oder im Motor der Werkzeugmaschine durch Umwandlungsverluste nicht einmal 20 Prozent. Es kann sich hieraus jeder selbst erklären, warum wir mit der Energie haushalten müssen.

Heinrich Viehmann

Blick in unser Kesselhaus mit einem Teil der Feuerungsanlagen. Vorne Heizer Seitz, der gerade einen Kessel bedient.



## Betriebsvertretung = Betriebsfeuerwehr?

So scherzhaft die Fragestellung dieses Artikels auch erscheinen mag, eine Anzahl Betriebsangehöriger scheint der Ansicht zu sein, daß die Betriebsvertretung lediglich dann in Aktion zu treten habe, wenn es – u. a. durch Nichtbeachtung von Vorschriften und Bestimmungen – im „Betrieb brennt“. Daß diese Ansicht falsch ist, braucht wohl nicht besonders betont zu werden.

In den verschiedensten Artikeln des „Henschelstern“ klang in der Vergangenheit immer wieder das Thema „Zusammenarbeit“ an.

Eine Form der Zusammenarbeit, nämlich die zwischen Betriebsrat und Geschäftsführung bzw. den von ihr mit Führungsaufgaben betrauten Mitarbeitern, scheint es wert, einmal näher behandelt zu werden; denn nach den Beobachtungen der letzten Jahre hat es den Anschein, als ob ein Teil der Führungskräfte nicht ausreichend über die dem Betriebsrat und seinen einzelnen Mitgliedern obliegenden Aufgaben, Rechte und Pflichten unterrichtet sei.

Aufgabe dieses Artikels soll es daher sein, einmal das Tätigkeitsgebiet des Betriebsrates in großen Zügen zu umreißen, um für die Zukunft Mißstimigkeiten – wie sie in der Vergangenheit leider aufgetreten sind – zu beseitigen. Es soll dabei angenommen werden, daß diese Mißstimigkeiten aus nicht genügender Kenntnis der gesetzlichen Bestimmungen und nicht etwa aus anderen Gründen entstanden sind.

Wenn der Gesetzgeber in § 49 Betr. V. G. bestimmte: „Arbeitgeber und Betriebsrat arbeiten ... vertrauensvoll zum Wohle des Betriebes und seiner Arbeitnehmer ... zusammen“, dann geschah es wohl aus der Erkenntnis, daß eine Zusammenarbeit zwischen Betriebsrat und Geschäftsführung unerläßliche Voraussetzung für den reibungslosen Ablauf des betrieblichen Geschehens ist.

Verschiedene Unternehmensleitungen haben dies auch erkannt und einen engen und vertrauensvollen Kontakt zur Betriebsvertretung hergestellt.

Die Aufgaben des Betriebsrates werden im Betr. V. G. in verschiedenen Abschnitten behandelt, und zwar

1. Allgemeine Aufgaben
2. Soziale Angelegenheiten
3. Personelle Angelegenheiten
4. Wirtschaftliche Angelegenheiten

Zu den allgemeinen Aufgaben des Betriebsrates zählt u. a. die Pflicht „darüber zu wachen, daß die zugunsten der Arbeitnehmer geltenden Gesetze, Verordnungen, Tarifverträge und Betriebsvereinbarungen durchgeführt werden“.

Der Gesetzgeber verpflichtet also den Betriebsrat und seine Mitglieder, dort, wo dieser Bestimmung des § 54 Betr. V. G. aus irgendeinem Grunde nicht Folge geleistet wird, für die Beseitigung dieser Mißstände zu sorgen. Daß aus der Nichteinhaltung der geltenden Tarifverträge – sei es der Mantel-, Gehalts- oder Lohn-tarif – mitunter sehr empfindliche Störungen im Betriebsablauf und sogar Arbeitsniederlegungen resultieren können, was bei einer Zusammenarbeit mit dem

Betriebsrat und einer Beseitigung der von ihm vorgetragenen Mängel vermeidbar wäre, sollte alle mit Tarifangelegenheiten beauftragten Mitarbeiter veranlassen, sich zu einer Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat bereitzufinden.

Das Mitwirkungs- und Mitbestimmungsrecht des Betriebsrates in personellen Angelegenheiten, d. h. bei Einstellungen, Umgruppierungen, Versetzungen und Entlassungen ist im § 60 Betr. V. G. festgelegt. Eingruppierungsstreitigkeiten, meist der Anlaß zu Arbeitsgerichts-Prozessen und Ursache der Fluktuation in den Betrieben – Letzteres eine Erscheinung, die bei der derzeitigen arbeitsmarktpolitischen Lage die Unternehmensleitungen zu einer Überprüfung der Personal-, Lohn- und Gehaltspolitik veranlassen sollte – lassen sich durch die im Gesetz vorgeschriebene Mitwirkung und Mitbestimmung des Betriebsrates weitgehendst vermeiden.

Die Sorge für die Gesunderhaltung der im Betrieb tätigen Menschen ist eine der vornehmsten Aufgaben sowohl der Unternehmensleitung als auch des Betriebsrates. Neben der Beseitigung von Unfall- und Gesundheitsgefahren – die in engster Zusammenarbeit mit der Unfallkommission des Betriebsrates ein sehr ernstes Anliegen aller Werkstätten- und Abteilungsleiter etc. sein sollte – muß unter allen Umständen eine Überbeanspruchung, sei es durch Überstunden- oder

Sonnabendarbeit, vermieden werden, weil mit der Überbeanspruchung ein Nachlassen sowohl der geistigen als auch der physischen Kräfte zu verzeichnen und dadurch Erhöhung der Unfallgefahr und Schädigung der Gesundheit gegeben ist. Da die Genehmigung von Überstunden durch die Gewerbeaufsichtsbehörde von der Zustimmung des Betriebsrates abhängig ist, die Beurteilung, ob diese beantragten Überstunden wirklich dringend notwendig sind, aber naturgemäß durch das für die betreffende Abteilung zuständige Betriebsratsmitglied erfolgen muß, ist also auch hier eine Zusammenarbeit in dieser Frage unumgänglich notwendig.

Es ist diesbezüglich ein untragbarer Zustand, wenn Betriebs- oder Abteilungsleiter am letzten Arbeitstag der Woche plötzlich glauben – ohne sich vorher mit dem zuständigen Betriebsrat in Verbindung gesetzt zu haben – Überstunden- bzw. Sonnabendarbeit fordern zu müssen. Bei entsprechend richtiger und rechtzeitiger Planung bezüglich des Einsatzes von Mensch, Material und Maschine müßte es durchaus möglich sein, auch termingebundene Arbeiten ohne Überstunden- und Sonnabendarbeit fristgerecht zu erledigen.

Es würde im Rahmen dieses Artikels zu weit führen, wollte man alle die vielfältigen Aufgaben des Betriebsrates aufzeichnen. Aus dem Vorstehenden möge aber erkannt werden, daß der Betriebsrat eine andere Aufgabe zu erfüllen hat, als dies in der Fragestellung dieses Artikels zum Ausdruck kommt.

## KURT FISCHER *Das fünfte Rad am Wagen*

Wenn man das Wort Versorgungs- oder Hilfsbetriebe hört, dann glaubt man meist – auch bei uns in verantwortlichen Stellungen –, daß dieser Betriebszweig ein notwendiges Übel ist und eben so nebenher mitläuft. Sehr viele Betriebsangehörige sind über die Aufgaben und Bedeutung des Versorgungsbetriebes nicht genügend orientiert oder haben vollkommen falsche Auffassungen davon. Es ist deshalb besonders zu begrüßen, daß auch der Versorgungsbetrieb in dieser Ausgabe des Henschelsterns einmal zu Wort kommt.

Wir alle wissen, daß unser Betrieb mit der Entwicklung nur standhalten kann, wenn wir unseren Betrieb nach den neuesten Erkenntnissen modernisieren und rationalisieren. Im Zuge dieser Rationalisierung, Elektrifizierung und Automatisierung kommt dem Versorgungsbetrieb eine immer größer werdende Bedeutung zu. An das Können der Betriebselektriker und Betriebsschlosser – um nur zwei Beispiele zu nennen – werden im Rahmen dieser Entwicklung immer größere Aufgaben und Anforderungen gestellt. Sie müssen in vielen Fällen ihre Freizeit opfern, um sich beruflich fortzubilden, damit sie mit der Entwicklung Schritt halten können. **So werden diese Menschen immer mehr zur Seele des Betriebes, die den reibungslosen Ablauf der Produktion garantieren.** Ich möchte sagen, daß die Produktion in immer größerem Maße eine Gemeinschaftsleistung zwischen dem

Mann an der Maschine und denen ist, die ihm diese Maschinen aufbauen und laufend einsatzfähig erhalten.

Die Angestellten und Arbeiter des Versorgungsbetriebes werden tagtäglich vor neue Probleme gestellt, die im Interesse des Betriebes gelöst werden müssen und – die Vergangenheit hat es bewiesen – auch immer gelöst worden sind. Wer die Materie des Versorgungsbetriebes genau kennt, der weiß, daß gerade diese täglichen neuen Problemstellungen das Können und Denken des ganzen Menschen erfordern; denn nicht nur die täglich anfallenden Reparaturen sind zu erledigen, sondern der Versorgungsbetrieb ist auch maßgebend und verantwortlich beteiligt an der gesamten Werkplanung und an der Umsetzung von Maschinen, Anlagen usw. Was würde es bedeuten, wenn die Arbeiter und Angestellten des Versorgungsbetriebes nicht hundertprozentig ihre Pflicht erfüllen würden, so wie es in den anderen Werkstätten und Büros der Fall ist. Es würde bedeuten, daß unter Umständen ein Versager im Versorgungsbetrieb die Produktion des Werkes für mehrere Stunden stilllegt.

Aus diesen kurzen Ausführungen ist zu ersehen, daß der Versorgungsbetrieb innerhalb unseres Werkes eine Schlüsselstellung einnimmt und daß die hier und dort geäußerte Behauptung, die Arbeit der Angehörigen des Versorgungsbetriebes sei „unproduktiv“, nicht den Tatsachen entspricht.



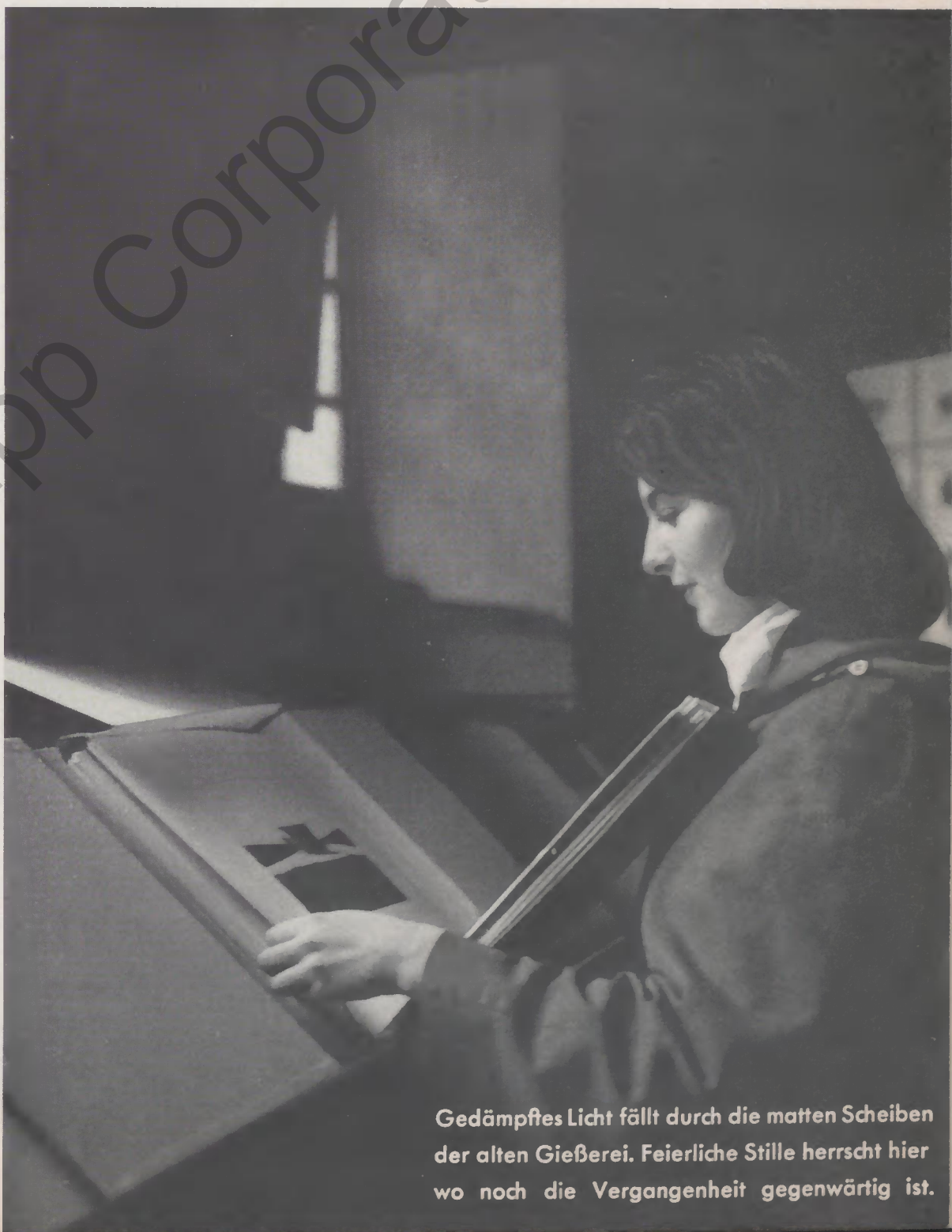
Die Chronik berichtet, daß am 17. September 1836 das alte Gießhaus an der Fulda einer gewaltigen Feuersbrunst zum Opfer fiel. Modelle, Maschinen, Maschinenteile, Instrumente und Material sind damals vernichtet worden. Das Brandunglück war Anlaß, die schon begonnenen Neubauten schnell fertigzustellen. 1837, also vor nunmehr 120 Jahren, wird die neue Fabrik am Möncheberg in Betrieb genommen und 200 Arbeitern und Angestellten die Möglichkeit zu neuem Schaffen gegeben.

Inmitten des Kasseler Werkgeländes steht heute noch ein Gebäude in Form eines großen Rundbaues; es ist die 1837 neu erbaute Formerei und Gießerei mit ihrer freitragenden Kuppel. Nach der damaligen Maßrechnung beträgt der Durchmesser 60 Fuß und die Höhe bis zur Kuppelspitze 14 Fuß. Die Kuppel ist ein Gewölbe aus konischen Topfröhren, das sich selbst trägt. Eine für damalige Zeiten gewagte Konstruktion, die man heute noch mit Bewunderung betrachten muß. Seit 1837 hat das Gießhaus die Zeiten unbeschädigt überdauert, wogegen das schöne Wohnhaus, das zugleich auch Verwaltungsgebäude war, durch die Kriegereignisse zerstört und das Fabrikgebäude durch Um- und Anbauten oftmals verändert wurde. So läßt sich leicht verstehen, daß der Kuppelbau zum Wahrzeichen des Kasseler Stammhauses der Firma Henschel und Sohn geworden ist. Am 27./28. 9. 1935, dem 125. Geburtstag des Unternehmens, wurde dieser stolze Bau als Werksmuseum eröffnet. Wo einst der Lärm der Werkstatt pulsierte, sollte von nun an auf den Besucher eine feierliche Ruhe ausströmen. Diese mit dem Schicksal des Werkes so eng verknüpfte Stätte war der beste Platz, an dem sich die Vergangenheit würdig und traditionsverbunden der Nachwelt offenbaren konnte. Wenn auch die Arbeit hier längst verstummte und die Schritte der Besucher heute hart in den alten Mauern hallen, wird das frühere Leben und Treiben im einstigen Gießhaus nicht nur dem aufmerksamen Beobachter gegenwärtig. Der flüchtige Besucher wird ebenso in die Zeit vor mehr als hundert Jahren zurückversetzt, als unter der sich weit spannenden Kuppel noch flüssiges Metall aus den Gießpfannen in die Formen gegossen wurde. Jetzt ist es so, als ob die Zeit plötzlich stehen geblieben wäre, ähnlich wie im Märchen „Dornröschen“ der Gebrüder Grimm. Nur ist es hier kein Märchen, das sich im nahen Reinhardswald um die Sababurg rankt, sondern es ist die vergangene Wirklichkeit, die um viele Jahrzehnte zurückliegt. Es läßt sich schwerlich ein

besserer Platz für ein Werkmuseum finden als eine ehemalige Werkstatt, in der kräftige Fäuste zupackten, wo der Geruch von Feuer, Schmelze und Schweiß sich mischte, und wo das Fundament zu einem bedeutenden Industrieunternehmen gelegt wurde. Ja, hier in der modernen Gießerei, in der man 1837 eingezogen war, lag doch das Herz des späteren Werks mit seiner vielgestaltigen Produktion. Von hier flossen die pulsierenden Ströme, hier lag Glück und Erfolg des ehemaligen Gießergesellen Georg Christian Carl Henschel. Wie lange mag er selbst in diesem Raum verweilt haben,

allein, ganz mit sich und seinen Problemen beschäftigt, um seinem aufstrebenden Werk immer neue Impulse zu geben. Er kannte seine Arbeit wie kaum ein anderer, er legte mit Hand an, und alles ist zu spüren, wenn sich das schwere, alte Tor zum Museum öffnet. Durch dieses Tor wanderten die fertigen Teile: Glocken, Maschinen, Standbilder, Kunstgußarbeiten aus Bronze und Eisen.

Jetzt ist die alte Gießerei aufgeräumt wie eine gute Stube an einem Feiertag. Statt der vielen Pfannen und Formen und dem unentbehrlichen Sand des Gießers, sind Vitrinen und Ausstellungstische da. Etwas



Gedämpftes Licht fällt durch die matten Scheiben der alten Gießerei. Feierliche Stille herrscht hier wo noch die Vergangenheit gegenwärtig ist.



Willy Laurisch (72) Innenarchitekt und Archivar, ist seit 1935 in unserem Werk tätig. Er führte lange Jahre die Allgemeine Verwaltung und sein Aufgabengebiet erstreckte sich auf die Innenausstattung der Büros von H & S und den angeschlossenen Firmen im In- und Ausland. Heute hat er die Leitung des Werks- und Privatarchivs und des Museums. Als Restaurator und Kunstachverständiger hat er sein großes Können und Wissen oftmals unter Beweis stellen können.

fremd wirken sie, doch sie gehören dazu, als chronologischer Abschluß einer Epoche und als Dokument der Geschichte. Wenn sich alte Maschinen, Glocken, Statuen um die erste Henschellokomotive, den „Drachen“, scharen, wenn alte Feuerspritzen neben alten Motoren stehen, und wenn dieser Ort eine Fundgrube der Vergangenheit sein soll, dann läßt sich auf das Material aus den Sekretären und Schreibpulten der alten „Bureaus“ nicht verzichten. Fein säuberlich ist alles geordnet und aus der reichen Sammlung, die hier zusammengetragen wurde, spricht viel Sinn und Liebe zu den Dingen. Fast lückenlos ist der Rückblick in die Geschichte des Hauses Henschel und Sohn und die vielgestaltige Arbeit jahrzehntelangen Schaffens geglückt. Daß unser Museum auch schon auf seine eigene Geschichte, und zwar eine sehr schicksalsschwere, zurückblicken kann, ist ihm nicht anzumerken. Es steht fast noch so da, wie vor 22 Jahren, als es eröffnet wurde. Doch was liegt in den vergangenen zwei Jahrzehnten an schweren Stunden auf ihm. Schon nach wenigen Jahren nach seiner Eröffnung griff der Krieg nach ihm. Die Kriegsproduktion beanspruchte jeden Raum, und das alte Gießhaus wurde wieder zur Arbeitsstätte. Die mühsam zusammengetragenen Ausstellungsstücke mußten verpackt und verlagert werden. Nach Beendigung des Krieges waren nur mehr wenige der evakuierten Stücke des Museums auffindbar. Doch ein Wunder war dennoch geschehen: in einem von Bomben sehr zerstörten Gelände unseres Werkes, zwischen Schutt und Trümmern, hinter ausgebrannten Fabriksälen, Resten von Wohnhäusern der Mönchebergstraße stand, fast unbeschädigt, unser altes Gießhaus!

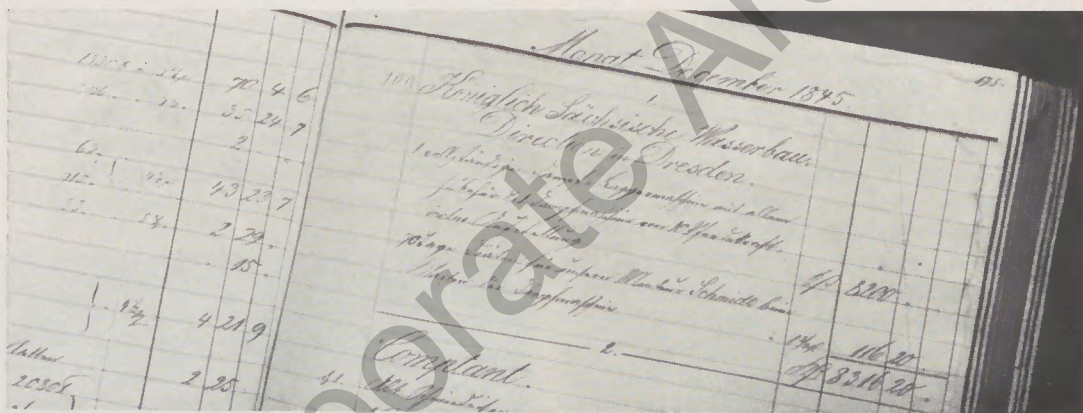
Bald rührten sich im Werk fleißige Hände, um die zerstörten Arbeitsstätten wieder aufzubauen, und es fanden sich darunter auch viele stille Helfer, das Werkmuseum seiner ehemaligen Bestimmung wieder zuzuführen. Die kleinen Schäden am Gebäude wurden behoben, alle Fenster erhielten Scheiben aus Antikglas und der ganze Innenbau wurde renoviert. Wo aber befand sich das Ausstellungsgut? Von den Großstücken waren nur noch 2 beschädigt vorhanden. Alle Buntgußteile

waren geraubt, Bildmaterial, Medaillen, alte Bücher und Schriften hatten die vielen Brände nicht überstanden, dazu waren die Bronzestücken der 5 Generationen, sowie einmalige Arbeiten von Prof. Werner Henschel, unauffindbar. Aus dem Nichts wieder ein echtes Museum zu schaffen setzte viel Liebe, Ausdauer und Findigkeit für diese Aufgabe voraus, und was dabei geleistet wurde, das läßt sich heute gar nicht mehr ermessen, denn die Fülle der Erinnerungsstücke ist so reichhaltig, daß niemand den Eindruck gewinnen kann, hier handelt es sich um einen zweiten Aufbau dieser einzigartigen Sammlung.

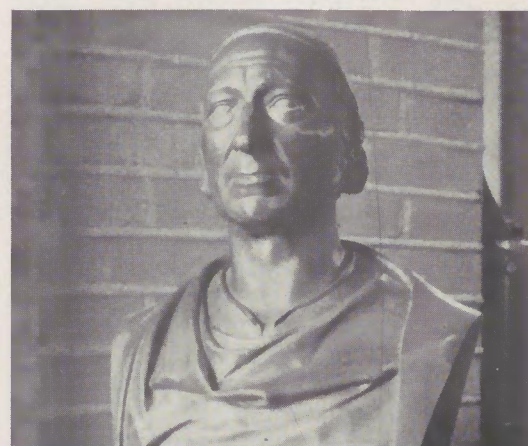
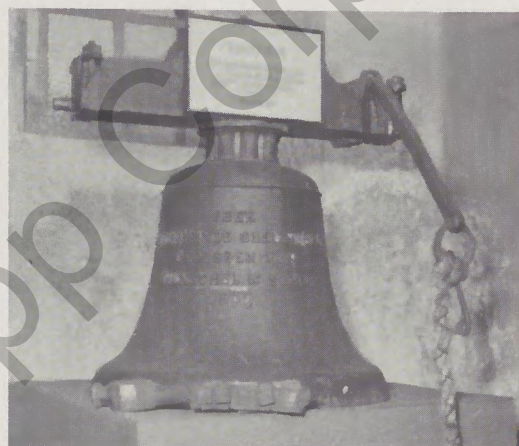
Wie schnell unser Museum in den wenigen Jahren vor dem zweiten Weltkrieg zu einem Begriff, nicht nur des Werkes, sondern für Kassel und sogar die weitere Umgebung geworden war, geht aus der Tatsache hervor, daß sich an der Suche nach dem verschollenen Museumsinventar

tar weite Kreise der Bevölkerung beteiligten. Jugendliche und Arbeitsveteranen aus dem Werk brachten wertvolle Hinweise; Antiquariate wurden nach alten Dokumenten durchstöbert und aus den Ruinen zerstörter Häuser, in denen Kisten des Museums laagerten, kamen langsam die verloren geglaubten Bestände wieder zurück.

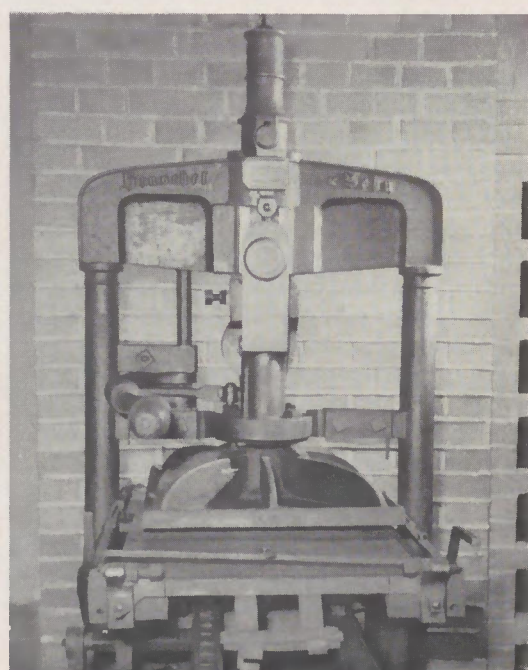
Heute kann gesagt werden, daß unser Museum ein echter Querschnitt durch die Geschichte des Hauses Henschel ist. Und diese historische Stätte ist nicht nur von Bedeutung für das Werk und die Henschelaner, sondern es ist eine reiche Fundgrube der Vergangenheit, daß sich Besucher aus der ganzen Welt hier einfinden. Über 6000 waren es im vergangenen Jahr, die unser Museum besichtigten und zugleich einen Vortrag über die an Erinnerungen reiche Vergangenheit des Werkes und seiner sieben Generationen hörten.

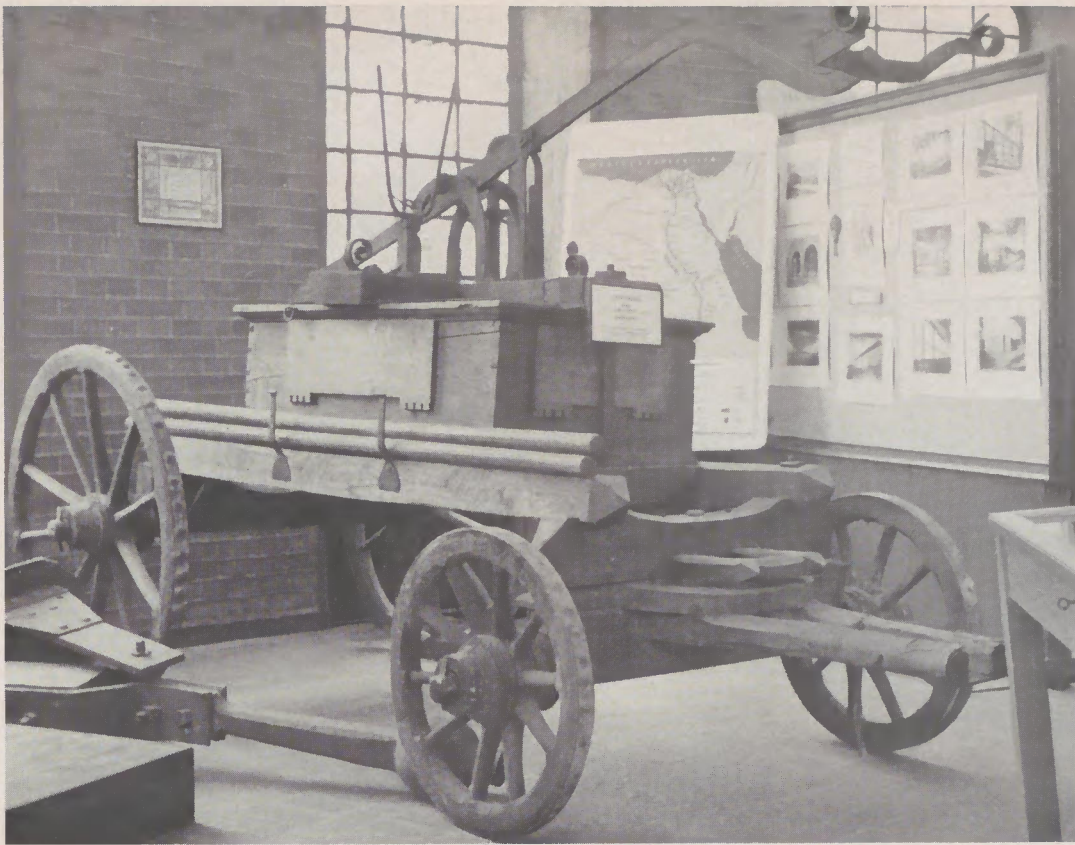


Verkauf-Buch aus dem Jahre 1845. Darunter links die erste Glocke, die im neuen Gießhaus für die Gemeinde Obernburg bei Korbach im Jahre 1839 gegossen wurde. Daneben die Bronzeplastik des Firmengründers Georg Chr. Henschel 1759



bis 1835, die von seinem Sohn Werner geschaffen wurde. Im Jahre 1803 entwarf C. A. Henschel seinen ersten Dampfwagen. 1833 brachte er die im Bild gezeigte Schrift heraus. Rechts unten eine Henschel-Buchdruck-Handpresse aus dem Jahre 1840.





Diese Feuerspritze wurde 1805 von der Firma Georg Chr. Carl Henschel in Cassel für die Stadt Trendelburg angefertigt. Sie hat der Stadt vom Jahre 1805 bis zum 6. Februar 1930 ununterbrochen gedient und sich in vielen Bränden bewährt.



»Osanna« war die größte Glocke der St. Martins-Kirche in Kassel. Gegossen in der Stückgießerei von Carl Henschel im Jahre 1818. Sie läutete 1819 das Neue Jahr ein. Bei dem schweren Luftangriff auf Kassel im Okt. 1943 stürzte sie ab.

NUR EWIGEN UND ERNSTEN DINGEN  
SEY MEIN METALLNER MUND GEWEIHT,  
UND STÖNDLICH MIT DEN SCHNELLEN SCHWINGEN  
BERÜHR' IM FLUGE ICH DIE ZEIT,  
UND WIE DER KLANG IM OHR VERGEHT,  
DER MAECHTIG TÖNEND MIR ENTSCHALLT,  
SO LEHRE ICH, DASS NICHTS BESTEHT,  
DASS ALLES IRDISCHE VERHALLT.

## AUS DER CHRONIK

### »Der Löw' ist wach...«

Nach der Rückkehr des Kurfürsten Wilhelm I. aus der Verbannung im Jahre 1813 wurde Carl Henschel in seine alte Stellung als kurfürstlicher Stückgießer zurückversetzt. Er zog wieder in das staatliche Gießhaus ein, ohne indessen seine eigenen Werkstätten aufzugeben. Schon im Frühjahr 1814 waren für die kurhessische Artillerie acht Stück sechspfündige Kanonen und vier siebenpfündige Haubitzenrohre herzustellen. Die Inschriften für die Geschütze verfasste zum Teil Wilhelm Grimm, der damals als Bibliotheks-Sekretär in Kassel angestellt war und gleich seinem Bruder Jakob zum engsten Freundeskreis der Familie Henschel gehörte. »Der Löw' ist wach für deutsche Sach«, ist einer dieser Grimmschen Sprüche.

### Henschel und die Eisenbahn

Mit dem Eisenbahnwesen hatte sich Carl Anton Henschel schon in frühester Zeit befaßt. Seit dem Jahre 1803 trug er sich mit den Plänen für die Anwendung der Dampfkraft auf die Fortbewegung der Straßenzugwerke. Die erste persönliche Verührung mit dem Eisenbahnwesen fand er, als er im Oktober 1832 im Auftrage des »Vereins für Eisenwegebau« und gestützt auf eine von den hessischen Ständen bewilligte Beihilfe eine Studienreise nach England unternahm. Dort lernte er Stephenson, den »Vater der Lokomotive«, kennen. Als die ersten Bestrebungen zur Einführung von Eisenbahnen in Kurhessen auftauchten, schloß er sich ihnen sogleich mit Eifer an. So darf man ihn als den ältesten Pionier des kurhessischen Eisenbahnwesens bezeichnen. Von seinen technisch-wirtschaftlichen Kampfschriften führt ein gerader Weg zur ersten Henschel-Lokomotive im Jahre 1848, dem »Drachen«.

### Erstes Bleiwalzwerk

Im Jahre 1796 erbaute Carl Henschel das erste Bleiwalzwerk in Deutschland, welches besonders Bleiplatten zur Dachdeckung lieferte, unter anderem für die Pinakothek und Glyptothek in München. Er nahm auch den Bau von Werkzeugmaschinen auf. Eine seiner Metalldrehbänke mit hölzernen Wangen aus dem Jahre 1799 ist noch um 1900 in den Henschelwerken in Betrieb gewesen.

### Vorläufer der Drahtseilbahn

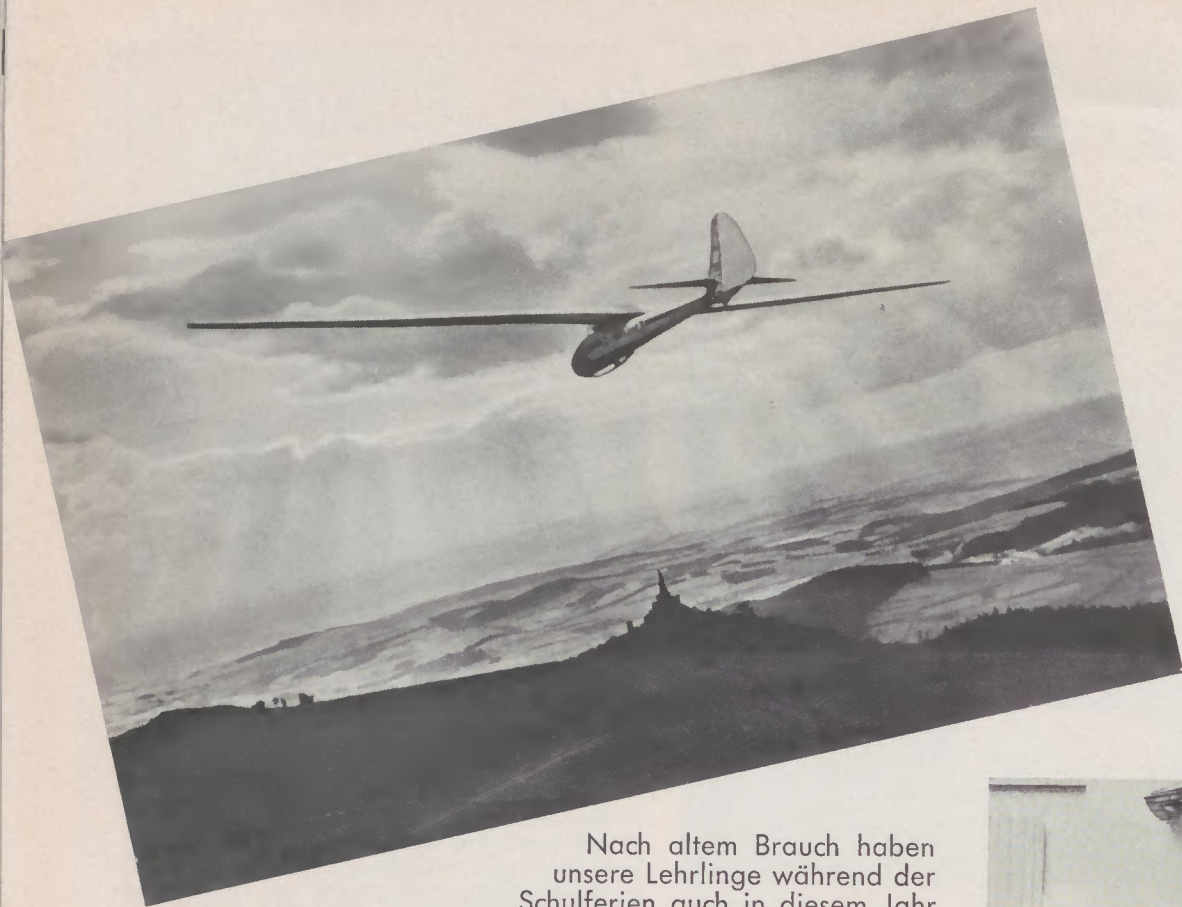
Im Jahre 1817 erteilte der Kurfürst die erbetene Genehmigung zur Anlage einer Dampfmaschinenfabrik, 1822 reichte Carl Anton Henschel den Entwurf einer hängenden Förderbahn für den Friedrichs-Stollen auf dem Meißner ein, der schon alle wesentlichen Eigenschaften der heutigen Drahtseilbahnen aufwies, von dem allen Neuerungen abgeneigten Landesherrn aber abgelehnt wurde.

### Teufelsbrücke

Carl Henschels zweiter Sohn Werner hat in den zwanziger Jahren des vergangenen Jahrhunderts entscheidenden Anteil an der Entwicklung des väterlichen Werkes. Es ist heute aber schwer zu sagen, welche Schöpfungen während dieser Zeit in erster Linie auf den Geist und die Tatkraft Werners zurückzuführen sind. Man darf dies aber ganz bestimmt bei den vielen Erzeugnissen von künstlerischer Gestaltung annehmen, so bei der Kuppel zum Gewächshaus und bei der gußeisernen Teufelsbrücke im Park Wilhelmshöhe, die noch heute existiert. Auch eine stattliche Anzahl von Kunstgussarbeiten in Bronze und Eisen ist nach Werner Henschels Entwürfen aus der Gießerei hervorgegangen, vor allem Standbilder, Statuen und andere Plastiken. Ebenso stammen die reich verzierten Bronzeöfen im Tanzsaal des Residenzschlosses aus seiner künstlerischen Schaffensperiode.

# Nachwuchs in Ferien

Herrliche Tage  
in Gersfeld/Rhön



Nach altem Brauch haben unsere Lehrlinge während der Schulferien auch in diesem Jahr wieder ihr Ferienlager bezogen. Viele solcher Lager wurden seit Beendigung des Krieges durchgeführt. Die Namen schöner Orte, wie Sensenstein, Niedenstein, Nordsee-Insel Sylt, Moosbronn im Schwarzwald, Schliersee in den Alpen, Brodenbach an der Mosel u. a. steigen in unserer Erinnerung herauf. Sie haben unseren Jungen und Mädeln, neben der Erholung, die Gelegenheit gegeben, Land und Leute so verschiedener Landschaften unseres schönen Deutschlands kennenzulernen.

Dieses Mal hatten wir unsere Zelte in einem der schönsten Flecken unseres Hessenlandes, nämlich in Gersfeld in der hohen Rhön, aufgeschlagen. In der würzigen Bergluft dieser herben, aber so eindrucksvollen Landschaft hat unser Nachwuchs Erholung gefunden und neue Kräfte gesammelt. Der Geschäftsführung sowie dem Betriebsrat soll hier an dieser Stelle der Dank dafür ausgesprochen werden, daß sie großzügigerweise die



Daß es in der Heimat auch sehr schön sein kann und sich wundervolle Ferientage verbringen lassen, das können unsere Lehrlinge bestätigen, die sich in zwei Gruppen



Richtig getippt beim Schinken klopfen hat Hans-Jürgen und holt sich Fritz als neues Opfer. Der Schlag wird voll zurückgezahlt und wir wollen hoffen, daß der lange Fritz ebenso sicher den nächsten aus der feixenden Menge erwischte. Schiedsrichter war Heinz Theune.



jeweils 14 Tage lang in Gersfeld/Rhön aufhielten. Unsere Bilder zeigen die erste Ferien-  
gruppe vor der Jugendherberge und beim Singen am Brunnen. Gut getarnt unter



Kasseler Lehrlingen befinden sich auf dem untersten Bild die „4 Berliner“, die trotz der bekannten Berliner Schüchternheit schnell einen ausgezeichneten Kontakt gefunden haben.



Der Benjamin unter den Lehrlingen war Klaus-Dieter Wiederholt. Besondere Kennzeichen: sehr blond und sehr hungrig.

Möglichkeiten schufen, solche Ferienlager zu gestalten.

Die Unterbringung der Lehrlinge war auch dieses Mal bestens geregelt. Sie wohnen in der Jugendherberge Gersfeld und wurden dort ausgezeichnet verpflegt. Ideal war, daß neben der Herberge ein großer Sportplatz mit Turnhalle sowie ein wundervolles Schwimmbad lag. Besser konnten wir es gar nicht treffen. Daß diese Sportanlagen rege benutzt wurden, davon konnten wir uns selbst überzeugen. Wanderungen zur Wasserkuppe, dem Kreuzberg und anderen Aussichtspunkten der Rhön und Fahrten in die weitere Umgebung vervollständigten das Programm.

Die Betreuung des Lagers lag in den bewährten Händen des Betriebsrats. Ausbilder und Lehrer der Ausbildungsabteilung nahmen ebenfalls am Ferienlager teil, um auch „außerdienstlich“ Kontakt mit den Lehrlingen zu haben. Dir. H. Stein

# 5:1 – 3:3

## Schlosser gegen Rohrschlosser

Sportbegeisterung in Halle 3 – Fußballschlacht bei 36 Grad im Schatten

Die Halle 3 zeichnet sich nicht nur durch eine vorbildliche Arbeitskameradschaft aus, sondern dort werden die menschlichen Verbindungen, die der Arbeitsplatz schafft, nach Arbeitsschluß weiter gepflegt und durch sportliche Wettkämpfe noch gefördert.

Obermeister Schilling, selbst früher aktiv im Sport tätig gewesen und heute Vorsitzender des Sportvereins Sandershausen, war der Initiator, zwei Fußballmannschaften, eine aus Schlossern und eine aus Rohrschlossern, zu bilden. Tatkräftig stand ihm unser Vorarbeiter Wollenzien als Sportmanager und von den Rohrschlossern Spielführer Lewien zur Seite. So kam es, daß auf dem Sandershäuser Sportplatz ein temperamentvolles Fußballspiel stattfand, bei dem die Schlosser mit einem 5:1 als glatte Favoriten über die Rohrschlosser davonzogen. Wer konnte so etwas ahnen. Beide Mannschaften gingen, da sie noch keine Ruhmesblätter aufweisen konnten, vollkommen offen ins Spiel. Das war denn für die Rohrschlosser schon ein wenig viel und eine fast nicht zu verdauende bittere Sportpille. Auf die Revanche konnte also nicht lange gewartet werden. Am 3. Juli um 18 Uhr trafen sich die beiden Mannschaften zum zweitenmal gegenüber. Daß die Rohrschlosser diesmal zumindest aus allen „Rohren“ feuern würden und daß der Kasten der Schlosser gefährlichen Angriffen ausgesetzt sein würde, damit rechnete man schon im Stillen, und deshalb traten denn auch beide Gruppen mit vielfach verstärkter Besetzung auf. Die einen wollten ihren Sieg wiederholen, die anderen wollten ihre Niederlage zumindest mit einem gleich hohen Resultat wettmachen.

dem Sportplatz in Waldau. Aber was scherte das den sportlichen Ehrgeiz der 22 Fußballer, die hier doch ein ganz wichtiges Rückspiel zu absolvieren hatten. Bedenklich stark drückten schon in den Anfangsminuten die Rohrschlosser auf das Heiligtum der Schlosser. Man hatte den Eindruck, als ob es nur



eine Spielhälfte geben würde. Daß die Verteidigung eines Sieges auch eine Nervensache ist, haben dabei die Schlosser verspüren können. Manch gefährlicher Gegenangriff brachte den Schlossern wieder Luft, doch wie ein Blitz aus schwülem Himmel, zappelte plötzlich das Leder im Netz des Favoriten. Es stand 1:0 für die Rohrschlosser. Nicht lange dauerte es, bis der Ausgleich erzielt wurde, aber ebensovonnell schossen die Rohrschlosser zum 2:1 ein. Sportlich und fair war das Spiel, das trotz der Hitze schnell ablief und manche schöne Kombination zeigte. Beide Mannschaften gaben das beste her und kämpften ehrlich und wirklich um den Sieg. Das Torergebnis von 2:2, 3:2 und 3:3 beweist es. Unentschieden trennte man sich nach dem zweiten Spiel.

Eine Elfmeterentscheidung kurz vor Spielende, hätte die Schlosser beinahe zu einem knappen Sieg geführt, doch der Schuß ging neben das Tor. Wer objektiv ist und das Spiel gesehen hat, der muß sagen, daß das Endergebnis genau den Leistungen entspricht. Es gab manche gute Torchance auf beiden Seiten und genau so viel Schußpech.



Mannschaftsaufstellung Rohrschlosser:

Eckhardt  
Gg. Rüttger Gg. Werner  
Niebelschütz Roß George  
Jung Schade W. Rüttger Pflum H. Werner  
Ersatz: Levin

Mannschaftsaufstellung Schlosser:

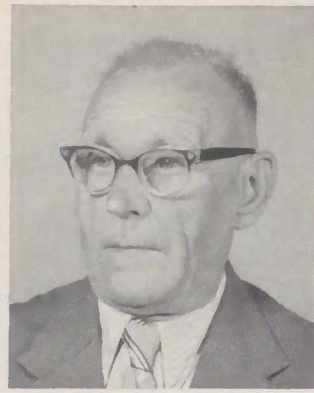
Dürl  
Adam Medeck  
S. Brede Gibhard Beinhauer  
Hilpert Mödel Hornemann Möller A. Brede  
Ersatz: Wollenzien, Kippen, Homburg, Jenz  
Schiedsrichter: Wilhelm Möller  
Linienrichter: Sommer, Claver  
Bei Spielbeginn lag immer noch die drückende Schwüle von 36° im Schatten über



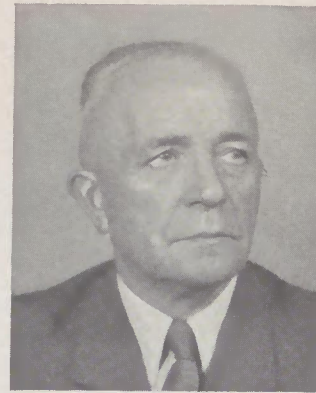
Erfreulich ist noch die Feststellung, daß die in der Halle 3 beschäftigten E-Firmen BBC und SSW mit in die Sportgemeinschaft aufgenommen wurden. Der kameradschaftliche Geist am Arbeitsplatz umspannt nicht nur Henschelaner, sondern er wird auch mit den Angehörigen der Firmen gepflegt, die mit uns zusammen an einer Aufgabe arbeiten.

# UNSERE JUBILARE

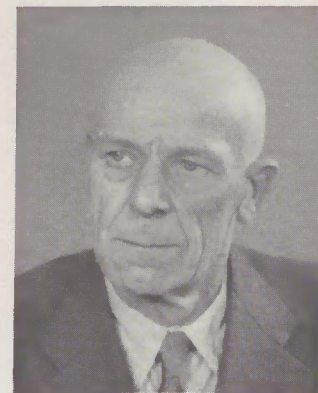
IM  
JULI UND AUGUST



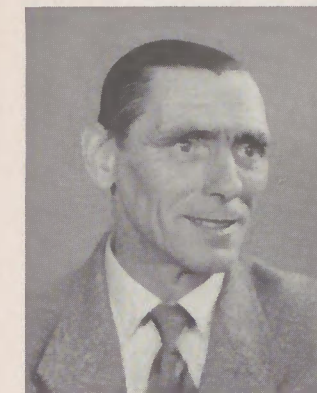
50  
KARL HEBESTREIT  
Schlosser, Lokmontage



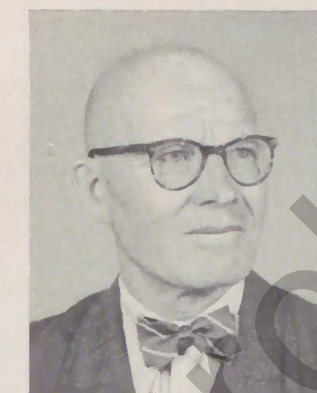
50  
WILHELM MOSEBACH  
Schreiner, Modellschreinerei



40  
AUGUST ALT  
Dreher, Radsatzbau



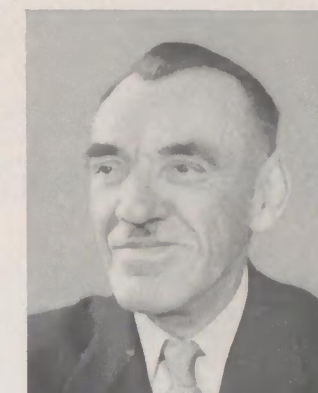
25  
HANS ELLERKAMM  
Bohrer, Transportabteilung



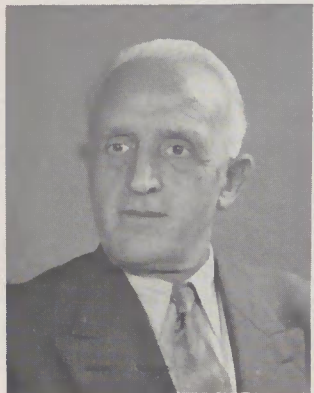
25  
LIBORIUS ENGELBRECHT  
Arbeitsverteiler, Lok-Rahmenbau



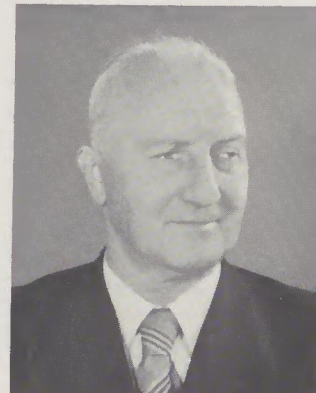
25  
PAUL GERKE  
Elektriker, Autobau



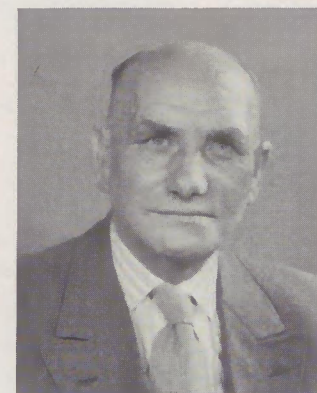
25  
MAX HAUER  
Schlosser, Autobau



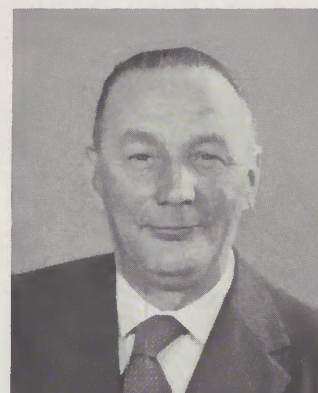
40  
WILHELM AUSTERMÜHL  
Techn. Angestellter, F. D.



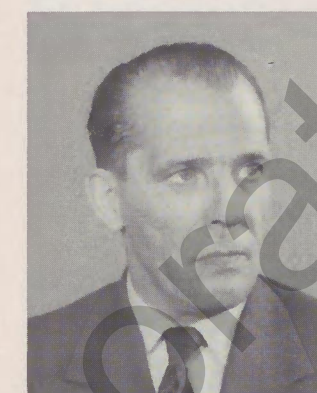
40  
ERNST BLESSMANN  
Betriebsrat, LGV und Versand



40  
GEORG FÄRBER  
Kranfahrer, Lok-Rahmenbau



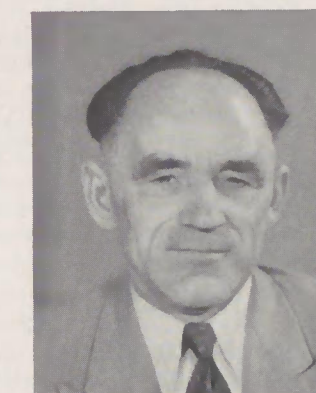
40  
WILHELM HOFMANN  
Kaufm. Angestellter, Lokmontage



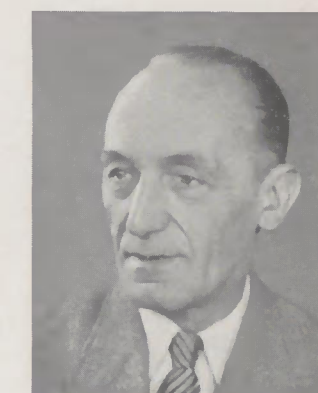
25  
HERMANN HEINEMANN  
Dreher, Mech. Fertigung II



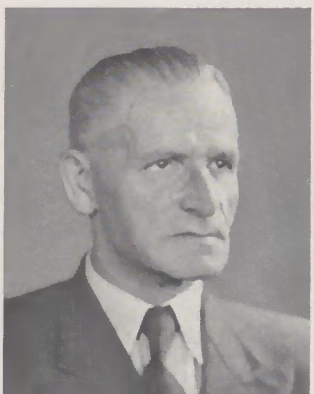
25  
AUGUST HOPPE  
Schlosser, Lokmontage



25  
FRANZ ISKE  
Schlosser, Tenderbau



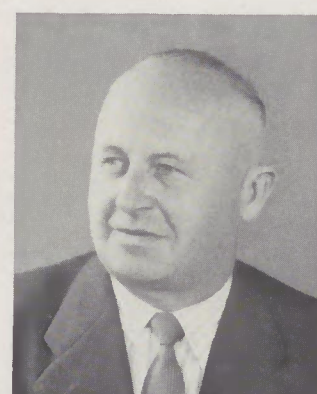
25  
RUDOLF KOSSIN  
Schlosser, Tenderbau



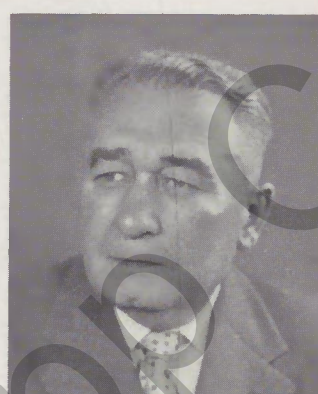
40  
KARL KLAHOLD  
Schlosser, Lokmontage



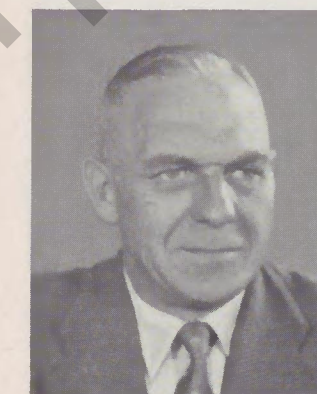
40  
OTTO KRAUSER  
Schlosser, Kesselschmiede



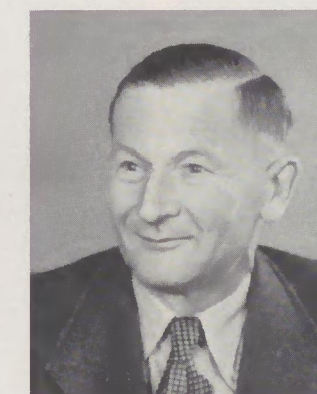
40  
KARL NOLTE  
Gruppenleiter, M. A. 2



40  
THEODOR OSENBRÜGGE  
Werkmeister, H. K.



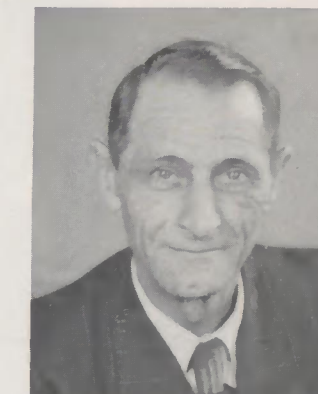
25  
HEINRICH METZ  
Kesselschmied, Kesselschmiede



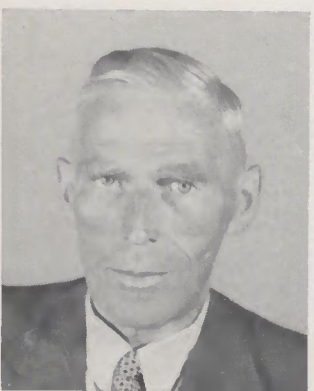
25  
KARL RETTBERG  
Härter, Zentralhärterei



25  
KONRAD SANDROCK  
Schlosser, Autobau



25  
HEINRICH SCHAUMBURG  
Maschinist, Hilfsbetriebe



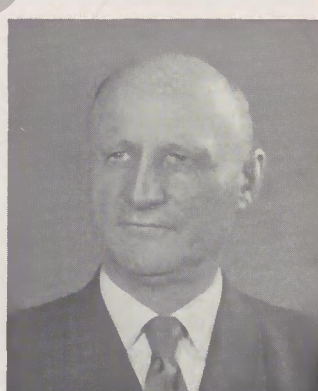
40  
OTTO POETZSCH  
Kaufm. Sachbearbeiter, Lohnbüro



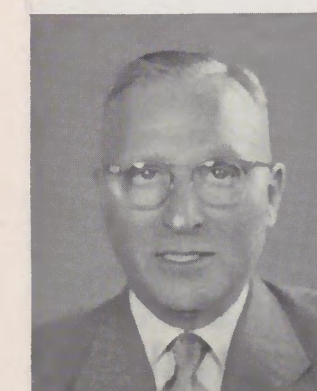
40  
HEINRICH SIEBERT  
Elektromonteur, Elektrowerkstätte



40  
OTTO SIEMERS  
Maschinist, Kesselhaus Roth.



40  
CHRISTIAN STANGE  
Kaufm. Angestellter, L. M. 2



25  
ADAM SCHÖNEWALD  
Vorzeichner, Kesselschmiede



25  
HEINRICH UMBACH  
Dreher, Revolverdreherei



25  
KONRAD WEBER  
Bohrer, Autobau



25  
AUGUST WILLE  
Nieter, Kesselschmiede

# Wir fahren mit der Lok

Schnellkursus für kleine und große Jungen

Heute machen wir einen Fahrkurs auf einer Dampflokomotive mit. Wie das Autofahren geht, das wissen wir ja schon längst, aber eine Lok fahren, das ist die Mache!

Wir haben uns auf dem Führerstand der Lok auf die rechte Seite zu stellen, ganz im Gegenteil zum Autofahren, wo wir links sitzen. Bei der Lok würden wir aber die auf der rechten Gleisseite stehenden Signale nicht sehen können, weil der Kessel die Sicht behindert. Und daß wir die Signale genau zu beobachten haben, das weiß jeder. Also, da wir jetzt schon auf dem Führerstand stehen, wird zum erstenmal ein langgehegter Jugendtraum in Erfüllung gehen – eine Dampflokomotive selbst zu fahren. Was haben wir nun dabei zu tun, und wir werden gleich feststellen können, ob wir überhaupt mit den vielen Armaturen, Instrumenten, Manometern, Hebeln usw. usw. zurechtkommen. Doch es sieht im ersten Augenblick viel komplizierter aus, als es in Wirklichkeit ist. In der Feuerbuchse brennt seit ca. 4 Stunden bereits ein starkes Feuer, um den notwendigen Dampfdruck zu erzeugen, den wir zum Fahren brauchen. Da wissen wir also schon, daß wir mit einer Dampflokomotive, die kalt ist, nicht einfach kurzfristig losfahren können. Wir brauchen auch, je nach der Größe der Lok, zwischen 12 und 16 atü Kesseldruck, den wir vom Kesselmanometer (1) ablesen. Haben wir also genügend Kesseldruck, dann kann die Fahrt beginnen. Die Steuerung (2) ist in Fahrtrichtung voll auszulegen (wir drehen das Steuerrad (3) bei Vorwärtsfahrt nach rechts bis zum Anschlag), dann folgt das Öffnen der Zylinder-Entwässerungshähne durch den Hebel (4). Ob der Hebel richtig ausgelegt ist, hören wir ganz genau beim An-

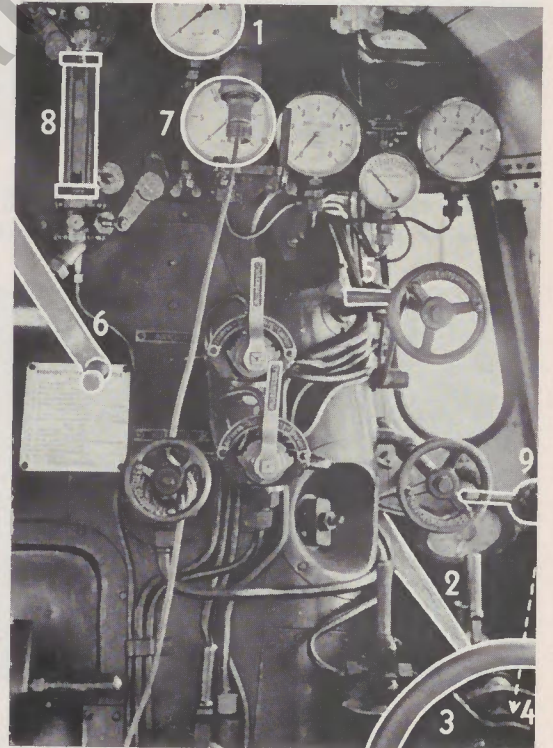
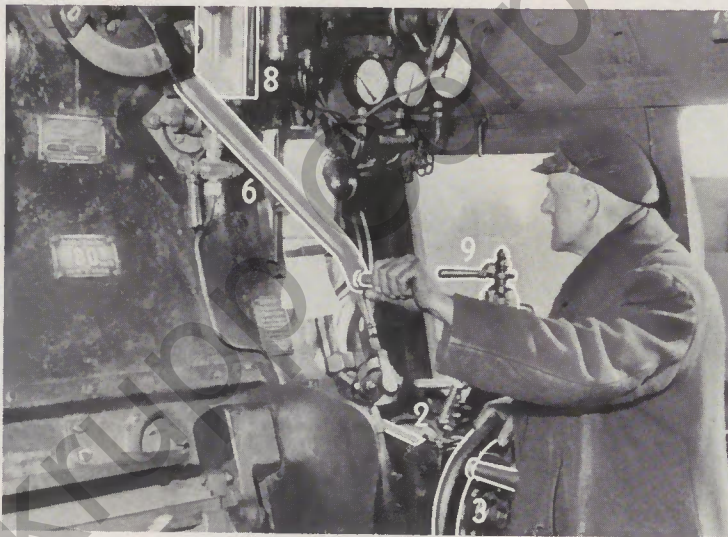
fahren der Lok, durch das Geräusch des ausströmenden Dampfes aus den Zylinderhähnen. Diese müssen aber wieder nach kurzer Zeit geschlossen werden, weil dann das Kondenswasser aus den Dampfzylindern abgelassen ist. Wir alle kennen das Geräusch der anfahrenden Lok, dieses Sch - Sch - Sch -, das immer schneller aufeinanderfolgt und dann plötzlich ganz aufhört.

Wir wissen nun den Kesseldruck (1), haben die Steuerung ausgelegt (2-3) und die Zylinder-Entwässerungshähne (4) geöffnet. Wir können jetzt mit dem nächsten Handgriff schon losfahren, aber bevor wir diesen tun, müssen wir etwas machen, was mit dem Fahren nichts zu tun hat. Nach den Fahrbestimmungen der Bundesbahn müssen wir nämlich anzeigen, daß wir wirklich mit unserer Lok losfahren wollen, deshalb betätigen wir ganz kurz die Dampfpeife (5), aber nur einmal! Nun, wer was vom Lokfahren versteht, weiß, daß wir ein Warnsignal gegeben haben. Jetzt beginnen wir mit dem Öffnen des Dampfreglerzuges (6) und schieben ihn langsam nach links, bis wir den nötigen Dampfdruck im Zylinder haben, was wir an einem besonderen Schieberkastendruckmesser (7) ablesen können. Wir brauchen dazu für die Lok ohne

Wagen ca. 2-5 atü Druck, um eine mittlere Geschwindigkeit fahren zu können. In dem Augenblick, in dem wir den Dampfreglerzug betätigen, setzt sich auch schon die Lok langsam in Bewegung.

Das wäre also theoretisch und praktisch gesehen gar nicht so schwer, wie wir uns das bisher vorgestellt haben. Aber trotzdem ist es nicht so einfach, daß jeder auf Anhieb eine Dampflokomotive fahren kann. Wir müssen dabei noch viele Dinge berücksichtigen, die einer besonderen Prüfung bedürfen, denn mit dem Anfahren einer Lok ist es allein ja nicht getan. Schon mancher hat auf einen Autoanlasser gedrückt und konnte den Wagen in Bewegung setzen, aber beim Fahren hat er dann versagt und landete im Straßengraben. Viel gefährlicher ist es bei einer Dampflokomotive. Sie ist fest mit einem Schienensystem verbunden, auf dem sich Tausende von Zügen täglich bewegen und Menschen und Güter befördert werden. Dazu kommt, daß eine Lokomotive das 50fache eines PKW's kostet.

Also müssen wir uns schon noch ganz genau auf dem Führerstand umsehen, und außerdem mit den Signaleinrichtungen, die bestimmt nicht wenige sind, vertraut machen. Wir fahren also jetzt schon, ganz vorsichtig mit 2-5 atü und haben bereits,



## Heinrich Stein

Es muß schon ein besonderer Anlaß vorliegen, wenn im Henschelstern außer der üblichen Bekanntgabe der Jubilare noch eine besondere Würdigung und ein kurzer Abriß über die Jubiläumsfeier eines verdienten Mitarbeiters von uns gebracht wird.

Am 25. 6. 57 feierte Herr Abtlg. Dir. Stein sein 40-jähriges Arbeitsjubiläum. Herr Stein, der aufgrund der ihm übertragenen Aufgaben nicht nur



Der Jubilär mit dem Betriebsratsvorsitzenden W. Brede und G. Gottmann

eine starke Verbundenheit mit dem gesamten Werk hat, sondern darüber hinaus mit der Öffentlichkeit im engsten Kontakt steht, war anlässlich der Jubiläumsfeier Mittelpunkt einer Vielzahl von Ehrungen. Geschäftsführung, Betriebsrat und eine große Zahl von Mitarbeitern überbrachten dem Jubilär herzliche Glückwünsche, ebenso eine Abordnung der Stadt Kassel durch den Magistrat, der Polizei sowie der Industrie- und Handelskammer. Es darf nicht unerwähnt bleiben, daß ehemalige Mitarbeiter, die schon lange im Ruhestand leben, sich diese Gelegenheit nicht entgehen ließen, ihren früheren Chef und väterlichen Vorgesetzten zu besuchen.

Der Werdegang von Herrn Stein, der bei vielen Henschelanern als „eiserner Heinrich“ bekannt ist, zeigt von seinem Eintritt an bei uns eine steil ansteigende Linie. Der Raum reicht nicht aus, um alle Einzelheiten zu schildern. Aber eine Zeit muß in Erinnerung zurückgerufen werden, in der sich Herr Stein unauslöschliche Verdienste für den Wiederaufbau des Werkes und damit für unser aller Arbeitsplätze erworben hat. In der Zeit nach der restlosen Zerstörung hatte er wesentliche Aufgaben sowohl im Firmenrat als auch im Betriebsrat zu lösen. Dank seines aufgeschlossenen Wesens, seiner offenen und ehrlichen Haltung sowie seines großen sozialen Ver-



Die Geschäftsführer Dr. W. Schäfer, R. Thiedemann, K. Frydag und (sitzend) Oskar Stephan, der Vorsitzende der IG Metall, Kassel, als Gratulanten.

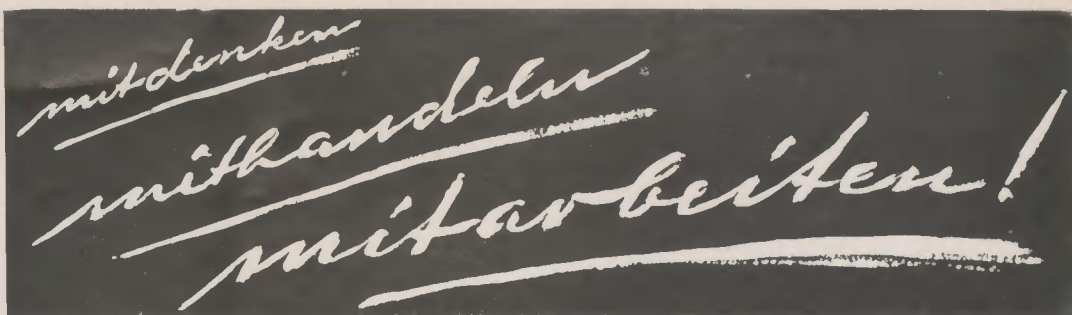
ständnisses wurde manche für uns sonst verschlossene Tür geöffnet und damit der besonders schwere Verwaltungsweg der Nachkriegszeit überwunden und geebnet.

Geschäftsführung, Betriebsrat und Belegschaft wünschen, daß Herr Direktor Stein noch viele Jahre in voller Gesundheit, an verantwortlicher Stelle dem Werk zur Verfügung steht.

da wir uns auf gerader Strecke befinden, 50-60 Stundenkilometer Geschwindigkeit. Wir müssen natürlich, nach Plan, auch noch höhere Geschwindigkeiten fahren und wollen dies auch gleich versuchen. Wir geben den Dampfzylindern mehr Dampf mit dem Dampfreglerzug (6) und nehmen die Steuerung (2), welche die Dampfströmung reguliert, je nach Bedarf zurück, um Geschwindigkeit auch mit Dampfersparnis zu erzielen. Wir müssen nämlich wirtschaftlich fahren, damit uns Wasser und Kohle nicht vor der nächsten, planmäßigen Wasser- und Kohlestelle ausgehen und wir auf der Strecke liegen bleiben. Es wird ja auch von einem richtigen Lokführer verlangt, daß er seinen Beruf hundertprozentig versteht. Und wir wollen doch richtig Lokfahren lernen und nicht nur herumstümpfern. Jetzt fahren wir bereits mit 80 Sachen und die Telegrafmasten flitzen nur so an uns vorbei. Was haben wir jetzt alles zu tun?

Einmal müssen wir den Wasserstand und den Dampfdruck kontrollieren, was an sich Aufgabe des Heizers ist, während der Lokführer vorwiegend die Signalüberwachung der Fahrstrecke hat. Auf unserem Bild sehen wir den Wasserstand (8). Der niedrigste zulässige Wasserstand ist durch eine Markierung angezeigt, die unbedingt eingehalten werden muß, damit dem Kessel durch Ausglühen der Feuerbuchse kein Schaden entsteht. Haben wir zu wenig Wasser, müssen wir sofort, auch auf Kosten von Dampfverlust, die Pumpe in Tätigkeit setzen. Die ständige Aufgabe des Heizers ist es, während der Fahrt das Feuer und Wasser immer so zu erhalten, um den notwendigen Dampfdruck, den wir, wie wir schon wissen, vom Kesselmanometer (1) ablesen können, zu haben. Nachdem wir jetzt das erste Haltesignal auf unserer Jungfernfahrt bekommen, liegt es am Lokführer, die Fahrtgeschwindigkeit herabzusetzen, um rechtzeitig anhalten zu können. Dies geschieht durch die Luftdruckbremse (9). Das Abbremsen einer Lok, oder gar eines ganzen Zuges, ist eine nicht einfache Angelegenheit. Das wollen wir im nächsten Fahrkurs behandeln, und wir werden erfahren, was ein Lokführer außerdem wissen und können muß.

Bis dahin grüßt  
Werkmeister und Lokführer Erich Schrage

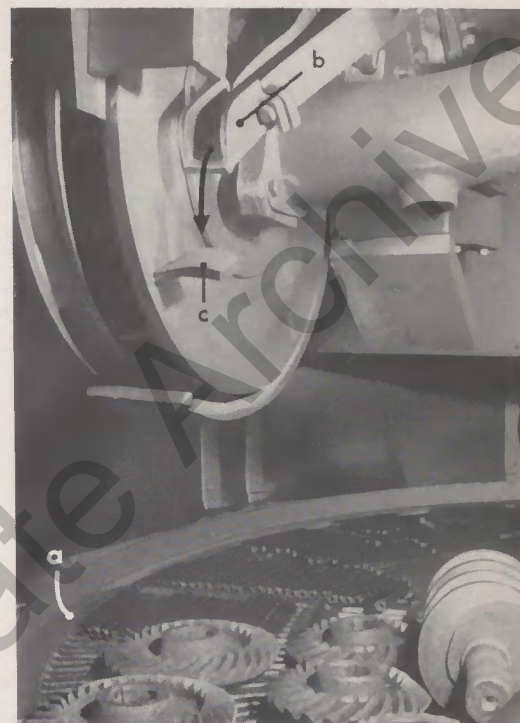


Gehärtete oder vergütete Stahlteile werden nach der Wärmebehandlung auf Drehtisch-Wirbelstrahlern dadurch gereinigt bzw. entzündet, daß bestimmte Mengen feingekörnten Hartguß-Schrotes oder Drahtkornes durch rotierende Schlagschaufeln mit großer Geschwindigkeit auf die zu bestrahlenden Werkstücke geschleudert werden. Die Schaufeln solcher Maschinen sind im Betrieb einem außergewöhnlich starken Strahlverschleiß unterworfen: Aus diesem Grunde sind sie aus Hartmaterial gefertigt.

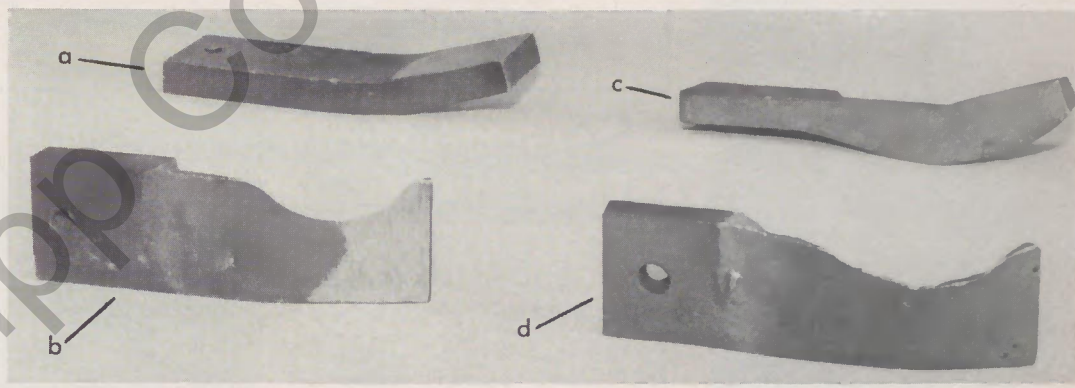
Auf dem Foto rechts sieht man unten den mit zu bearbeitenden, gehärteten Teilen beschickten Drehtisch a. Durch die Rinne b rieselt das Hartguß-Schrot oder das Drahtkorn auf die Schlagschaufel c und wird von ihnen auf die zu reinigenden Werkstücke geschleudert.

Das untere Foto zeigt unter a eine ungebrauchte Schlagschaufel liegend und bei b die gleiche Schlagschaufel nach ca. 100 Stunden Laufzeit stehend. Die durch das Strahlgut weggefressene Fläche ist deutlich sichtbar. Die Schlagschaufel ist in diesem Zustand unbrauchbar und muß ausgewechselt werden. Einer unserer Mitarbeiter hat nun in systematischer Arbeit die Form der Schlagschaufeln so verbessert, daß sie jetzt beim Strahlen mit Drahtkorn während einer Laufzeit von ca. 3160 Stunden gebrauchsfähig sind.

Auf dem Foto unten ist unter c die Verdickung der neuen gegossenen Schaufel gezeigt. Bei d sieht man die Schaufel nach der Zerstörung. Die neue Schaufelform ist als Gebrauchsmuster angemeldet.



Neben der guten technischen Lösung dieses Problems ist an dem Verbesserungsvorschlag beachtenswert, daß der Einsender ihn entgegen der Meinung von Fachleuten durchgeführt hat.



## Familien-Nachrichten

### Geburten:

15.5. Heinrich Nadler, Tochter, 16.5. Louis Harndorf, Sohn, 21.5. Walter Ebert, Sohn, 22.5. Karl Hetzel, Sohn, 24.5. Alfred Zufall, Sohn, 28.5. Karl Heinz Epler, Sohn, 30.5. Reinhard Beck, Sohn, 31.5. Erwin Pilsak, Sohn, 1.6. Walter Bubenheim, Tochter, 2.6. Wilh. Neumann, Sohn, 4.6. Helmut Schmidt, Tochter, 4.6. Aug. Walter, Tochter, 6.6. Karl Becker, Sohn, 6.6. Otto Klingenberg, Sohn, 6.6. Erich Schade, Tochter, 7.6. Christian Croll, Sohn, 8.6. Wilhelm Steiner, Sohn, 9.6. Gerhard Rehbein, Tochter, 11.6. Franz Bürger, Tochter, 15.6. Kurt Weinmeister, Sohn, 16.6. Herbert Butte, Sohn, 20.6. Werner Kühn, Tochter, 22.6. Karl Wiedershold, Sohn, 23.6. Erich Szymanski,

Sohn, 25.6. Aug. Otto, Sohn, 26.6. Heinrich Rühl, Tochter, 27.6. Willi Haupt, Tochter, 28.6. Heinz Beller, Sohn, 30.6. Hellmut Thielemann, Sohn, 1.7. Paul Leonhäuser, Sohn, 3.7. Willi Baake, Sohn, 5.7. Helmut Mergard, Tochter, 5.7. Horst Rillgarn, Tochter, 8.7. Heinz Redmann, Tochter, 8.7. Günter Richter, Tochter, 9.7. Willi Umbach, Sohn, 10.7. Anton Voit, Sohn, 13.7. Karl Breitenstein, Zwillinge (Sohn und Tochter), 13.7. Siegfried Klein, Sohn, 13.7. Hermann Pisulla, Tochter, 14.7. Ernst Degethof, Sohn, 15.7. Robert Maurer, Sohn, 16.7. Siegfried Brede, Tochter, 16.7. Edgar Franke, Sohn, 17.7. Robert Henze, Sohn, 19.7. Wilh. Frese, Sohn, 19.7. Willi Lambrecht, Sohn, 20.7. Jakob Dippel, Sohn, 20.7. Karl-Herm. Hempel,

Sohn, 20.7. Alfred Masuch, Tochter, 20.7. Willi Glöckner, Tochter, 24.7. Karl Günther, Sohn, 25.7. Konrad Schübler, Sohn, 25.7. Hans Giese, Sohn, 27.7. Wilh. Menzel, Sohn, 30.7. Erich Brübach, Tochter, 30.7. Wolfgang Chudzki, Tochter.

### Hochzeiten:

6.4. Werner Grahl, 3.5. Johann Katzer, 4.5. Ewald Fleck, 11.5. Alfred Krippner, 11.5. Hans-Günter Hahn, 14.5. Hans Giese, 17.5. Martha Junge, geb. Claus, 22.5. Werner Nieß, 24.5. Armin Goldmann, 24.5. Adolf Westhof, 29.5. Karlheinz Tripp, 31.5. Herbert Roth, 31.5. Ludwig Jakob, 31.5. Erich Grünewald, 31.5. Manfred Stasik, 31.5. Wolfgang, Detroids, 31.5. Karl-Hans Hopf, 31.5. Horst Hildebrandt, 6.6. Margret Rath, geb. Geib, 7.6. Heinrich Albrecht, 8.6. Franz Simon, 10.6. Gisela Weber, geb. Castens, 14.6. Heinrich Opfer, 14.6. Adam

Becker, 15.6. Heinz Volland, 15.6. Horst Schönewolf, 15.6. Günther Hausmann, 15.6. Helmut Behrend, 28.6. Helmut Möller, 28.6. Heinrich Ledderhose, 29.6. Gerhard Szumniak, 29.6. Günther Güttler, 29.6. Erwin Diemer, 5.7. Willi Wenzel, 5.7. Adam Rothe, 12.7. Wolfgang Breidenstein, 12.7. Helmut Zeuch, 13.7. Walter Hammerschick, 13.7. Hans Giese, 19.7. Gert Herlitze, 19.7. Ewald Lange.

\*

### Sterbefälle:

30.5. Konrad Nolte, 10.6. August Kesper, 11.6. August Senne, 28.6. Gustav Engelhard, 2.7. Karl Hoppesommer, 10.7. Georg Kerschner, 24.7. Roland Schneider.

## II u. S löst Roten Hahn!

Am Sonnabend, dem 6. 7. 1957, brach in der neuen Lagerhalle der Firma Trillhoff, Holz-ländische Straße 213, ein Feuer aus, das sich zu einem Großbrand, durch eingelagerte Papier- und Lumpenballen, entwickelte. Infolge der ungeheueren Auswirkung des Feuers hatte die Kasseler Feuerwehr Schwierigkeiten in der Bekämpfung des Brandes.

Auf Veranlassung unserer Sicherheitsleitung rückte daher ein Löschzug unserer Werkfeuerwehr zur Unterstützung der Kasseler Wehr zur Brandstätte ab. Unter Leitung von Löschmeister Schubert beteiligten sich unsere Feuerwehrleute Kyas, Schuchardt und Bickel an der Bekämpfung des Feuers.

Um 1 Uhr konnte unsere Werkfeuerwehr, deren Erscheinen auf der Brandstätte von den anwesenden Behördenvertretern dankbar begrüßt wurde, wieder einrücken.

## AUS DER HEIMAT PLAUDERN

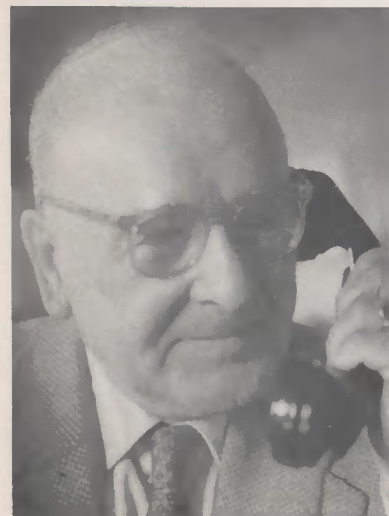
neue Werbeschriften des Fremdenverkehrsverbandes Kurhessen & Waldeck. Selbst für diejenigen, die glauben, daß ihnen die engere und weitere Umgebung Kassels und Hessens nichts mehr Neues zu bieten vermag, gibt es eine ganze Wagenladung voller Überraschungen. Mit viel Heimatliebe und mit allergrößtem Verständnis für die Wünsche des heutigen Menschen sind die reich bebilderten und mit übersichtlichen Karten versehenen Führer zusammengestellt. Es sind moderne Badeckers und oft präzise wie ein Lexikon. Der Inhalt ist jeweils eine Fundgrube und bringt Anregungen über Anregungen. Wandervorschläge, Omnibus- und Bahnverbindungen, Pensionen, Gasthöfe, Hotels, kulturelle Veranstaltungen, geschichtliche Stätten, Naturdenkmäler, Schwimmbäder, Liegewiesen, Campingplätze, Jagdsport, Gymnastik, Fischteiche, Heilquellen und lukullische Genüsse vom Kasseler Rippenspeer, Speckkuchen, Schwarzmagen, Ilbeshäuser Papegei (auch etwas zum Essen) bis zu den Kartoffelbrat-Portien, wird nichts vergessen. Selbst der nachts gesperrte Durchgangsverkehr wurde von den Chronisten genau aufgezeichnet.

Durch die Redaktion des Henschelsterns können die neuen Heimatführer kostenlos bezogen werden.

## STEIN KOMMT INS ROLLEN



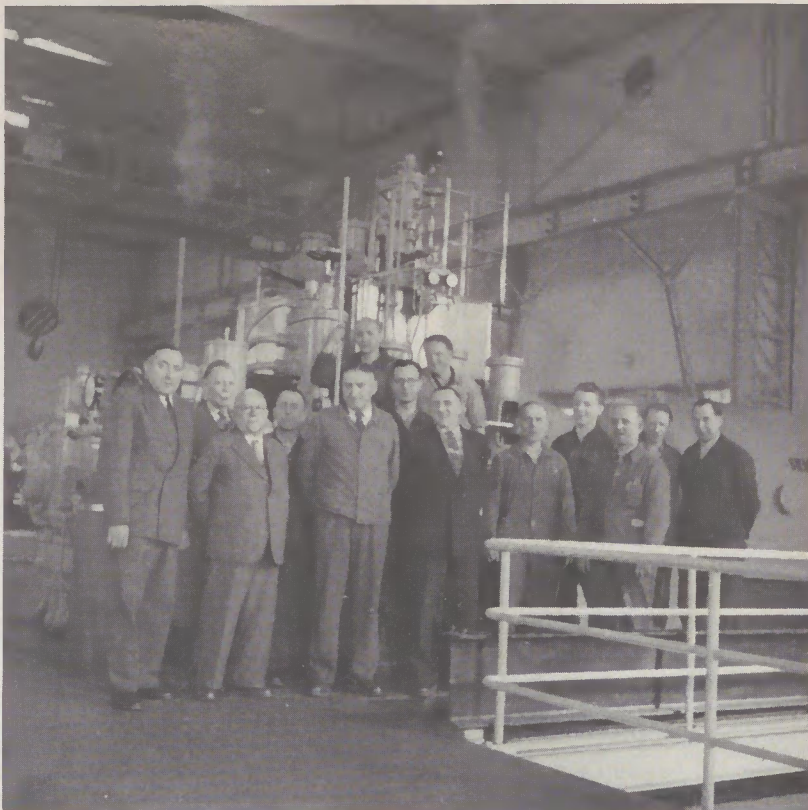
In frischen Farben, deutlich sichtbar, auch in der Nacht, präsentieren sich Hydranten, Feuermelder und Schilder unserer Werkfeuerwehr. Es wird schon etwas getan, um die Sicherheit in unserem großen Werk zu erhöhen, nur kann nicht alles so stark ins Auge fallen wie frische weiße Ölfarbe.



## DIE FLOHE HUSTEN

hörte Meister Richard Schade, so haben wir wenigstens immer gesagt, wenn er schon beim kleinsten unmotivierbaren Geräusch bei unseren Maschinen den Schaden sofort erkannte. Damit war für uns immer bewiesen, daß Richards Seele in den Maschinen steckte und ihn haargenau im richtigen Augenblick auf die richtige Fährte setzte. Er hatte zudem so etwas wie einen sechsten Sinn und erkannte Betriebsstörungen wie langsam aufziehende Gewitter. Wie oft hat Meister Schade rechtzeitig eingegriffen und große Störungen dadurch vermieden. Von der Pike auf, hat er als Betriebselektriker, Monteur, Vorarbeiter und Meister fast fünf Jahrzehnte sein Können und seinen Fleiß und seine große Arbeitskameradschaft unter Beweis gestellt. Er hat ein Industriekraftwerk mit aufgebaut und ihm viele Jahre als Meister vorgestanden. Er hat von den Anfängen der Elektrotechnik bis zum heutigen Stand die manchmal stürmische Entwicklung miterlebt und im Kraftwerk Mittelfeld mitbegründet.

Jetzt haben seine nächsten Mitarbeiter von ihm Abschied genommen, da Meister Schade wegen Erreichen der Altersgrenze bei uns ausgeschieden ist. Dennoch, das bestä-



tigen wir unserem alten Freund gerne, bleibt er stets in unserer besten Erinnerung, und wir hoffen sogar, daß er etwas von seinem sechsten Sinn für uns zurückgelassen hat. Daß wir ihn nur ungern

scheiden ließen, das brauchen wir eigentlich gar nicht zu betonen. Übrigens bleibt der Stamm der Schades unserem Werk erhalten. Am 1. 4. 1957 hat sein Enkel bei uns als Schlosserlehrling angefangen.

## MITMACHEN LOHNT SICH

Im 1. Halbjahr wurden für Verbesserungsvorschläge  
98 Anerkennungen mit DM 2310.- und  
71 Prämien mit DM 4830.-  
gezahlt.

## Dampflok noch viele Jahre

Die Bundesbahn hat die Entwicklung neuer Dampflokomotivtypen klassischer Bauart abgebrochen. Der letzte von ihr entwickelte und gebaute „klassische“ Typ, die Heißdampf-Dreizylinder-Schnellzug-

lokomotive der Bau-reihe zehn, ist jetzt auf den Strecken der Bundesbahn erstmalig in Erscheinung getreten. Wie die Bundesbahn mitteilte, ist die Beschaffung von Dampflokomotiven wegen der Verteue-

rung der Lokomotivkohle, dem zunehmenden Mangel an diesem Brennstoff, der Elektrifizierung wichtiger Strecken und der Entwicklung von Diesellokomotiven mehr und mehr in den Hintergrund getreten. Dies bedeutet jedoch nicht, daß die Dampflokomotive innerhalb kürzester Zeit von den Strecken der Deutschen Bundesbahn verschwinde. Sie werde noch auf viele Jahre hinaus das Rückgrat der Zugbeförderung bleiben.

## Es ging ein Mensch

Herr Baumeister Mathias Wornast, gebürtiger Kölner, kam am 22. 4. 1936 zur Firma und schied am 30. 6. 1957 durch Erreichung der Altersgrenze aus, nachdem er 7 Jahre die Leitung des Baubüros hatte. Nun hat er seine Arbeit in die Hände seines Mitarbeiterstabes gelegt. Wie kaum einer mit allen Baufragen vertraut, hat er mit ruhiger und stets freundlicher Art die Unmenge von kleinen und die vielen großen Aufgaben zur vollen Zufriedenheit aller Beteiligten stets zu einem guten Ende geführt. Weit vorausschauend und doch um die kleinste Einzelheit sich mühend, dem Modernen zugetan, aber immer um das Bewährte und Beständige be-

müht, das Einfachste als das Beste und Dauerhafteste ansehend, hat er schwierigste Aufgaben in einer für die zukünftige Gestalt des Werkes vertretbaren Ordnung einzugliedern vermocht. Die Gabe, zuhören zu können, verschiedenartigste Temperamente verständnisvoll auszugleichen, die als richtig erkannte Lösung bestimmt und beweglich zu verfechten, und sein erstaunliches Gedächtnis ermöglichten ihm, jedem seine Gedanken verständlich zu machen. Dabei nicht nur den nüchternen Verstand, sondern auch das Herz mitsprechen zu lassen, war seine besondere Stärke. Es gelang ihm, seinen Mitarbeitern auch die undankbarste Aufgabe reizvoll zu machen. Die anständige Gesinnung, gute Gedanken auch des kleinsten Mitarbeiters anzuerkennen und sich mit

voller Verantwortung dafür einzusetzen, sicherte ihm von allen Seiten besondere Hochachtung. Seine Abneigung gegen jegliche Sturheit, sein herzliches Interesse und sein warmes offenes Herz auch für private Nöte und Freuden aller Mitarbeiter, sein aufgeschlossener Sinn für sauberen Humor machten ihn jedem ganz besonders liebenswert. Er ist zwar äußerlich aus unserem Kreis ausgetreten, aber in seinem Herzen wird er seiner Arbeit und der Firma, vor allen aber seinem engeren Mitarbeiterstab verbunden bleiben. Daß es ihm vergönnt sein mag, nach lange Jahre seinen Freunden zugetan und mit dem Wachsen und Werden des Werkes verbunden zu bleiben, ist der Wunsch aller, die den Menschen Wornast kennen lernen durften.

Anläßlich der internationalen Jahrestagung der „Deutschen Keramischen Gesellschaft“, die in Kassel stattfand, wurde unser Werk von einer größeren Anzahl Kongreßteilnehmer besucht. Es wurde der Wunsch geäußert, insbesondere an einer Vorführung unserer Spezialmischer für die keramische Industrie teilnehmen zu können. Bei den für die keramische Industrie und artverwandte Betriebe von uns gebauten Maschinen handelt es sich um die „HENSCHEL-Hochleistungsmischer“ der Baureihe „FK“ mit einer stündlichen Durchsatzleistung von 3 bis 20 Tonnen. Die Besuchergruppe, die sich aus anerkannten

Fachleuten führender Unternehmen des In- und Auslandes, sowie einer Studentengruppe zusammensetzte, war von der Leistungsfähigkeit dieser Spezialmischer beeindruckt. Es wurde uns bestätigt, daß durch den Einsatz dieser Mischer, durch Anwendung einer neuen Misch- und Verfahrenstechnik, die bisher aufzuwendende Mischzeit wesentlich verkürzt wird, bei gleichzeitiger Steigerung der Mischgüte und Qualität der zu produzierenden Massen. Mit den neuen Mixern sei es außerdem möglich, die Aufbereitungsarbeit innerhalb der einzelnen Betriebe wesentlich zu rationalisieren und noch zu verbessern.



## Wie schnell kann automatisiert werden?

Eine Untersuchung in einem großen westdeutschen Automobilwerk hat gezeigt, daß rund 67 % der Maschinen bereits automatisiert sind. In den letzten 8 Jahren hat die Automatisierung jährlich um 2 % zugenommen. Nach Ansicht der Fachleute wird diese Rate in Zukunft auf 1 bis 1,5 % pro Jahr sinken, weil die wirtschaftlich tragbare Höchstgrenze für die Automatisierung langsam erreicht wird.

Nachdem Herr Matthias Wornast mit dem 30. Juni dieses Jahres in den Ruhestand getreten ist, hat die Leitung des Baubüros Herr Dipl.-Ing. Hans Mueller übernommen.

## INDISCHES HAMMELRAGOUT

kochte Georg Leszinski (FBB-Nachrechnung) Werk Mittelfeld beim Wettkochen der Ehemänner und Junggesellen, das der Kasseler Hausfrauenverein veranstaltete. Unser Schorsche erreichte fast mühelos das Finale und belegte den 3. Platz in der Wertung. Dabei will er gar nicht kochen können, wie er dem Henschelstern-Reporter erzählte, und die Kochkunst „nur für den Hausgebrauch“ beherrschen. Wir glauben nicht, daß die Jury des Hausfrauenvereins einen falschen Zungenschlag hatte, als das Indische Hammelragout auf Eßbarkeit und Geschmack untersucht wurde. Da unser Meisterkoch 21 Jahre verheiratet ist, wird er wohl seiner besseren Hälfte etliches abgesehen haben und ein geschickter Schüler gewesen sein. Der Dritte Preis beweist es, Schorsche kann prima kochen. Wer macht's ihm nach? Wie wäre es, wenn mal die Henschelaner ganz unter sich ein Wettkochen veranstalten würden?



## ACHTUNG WILDWECHSEL

sagte der Pförtner in Altenbauna zu einem Kraftfahrer, der mit seinem Lastzug zu unserem Omnibusbau wollte. Der wieder nicht faul, tippte sich mit dem Finger an die Stirne, zeigte den so berühmten „Vogel“, legte den Gang ein und fuhr los. „Es scheint bei euch die Hitze zu sein, daß ihr am Kalender noch den 1. April habt!“, rief der Mann noch vom Führersitz und rollte weiter. Unser Pförtner aber schüttelte seinen Kopf und dachte nach, was er sonst sagen sollte. Es ist tatsächlich so, daß unser Gelände in Altenbauna voller Wild steckt und die Kraftfahrer, die das stark bewaldete Industriegelände befahren, gewarnt werden müssen, damit kein Unfall passiert. Wie war's mit einem solchen Schild, daß es auch jeder glaubt:



Betr.: Betriebskrankenkasse

In Auswirkung des Gesetzes zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfall vom 26. 6. 1957 (BGBl. I Seite 649), in Kraft getreten am 1. Juli 1957, hat Vorstand und Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse beschlossen, den allgemeinen Beitragssatz vom 1. Juli 1957 ab von 6,5 vH. auf

8 vH.

für die Lohnempfänger zu erhöhen. Der gemäß § 391 der Reichs-Versicherungs-Ordnung gestellte Antrag ist vom Versicherungsamt der Stadt Kassel für Lohnempfänger vorläufig genehmigt worden.

Die Erhöhung des z. Zt. gültigen Beitragssatzes von 5,5 vH. auf

6 vH.

für die Angestellten ist in die Wege geleitet.

Betriebskrankenkasse  
Henschel & Sohn G.m.b.H.  
Kern Brede Schwanke

## AN DIE EHEMALIGEN KOLLEGEN

Helmut Böttch  
Hannover-Badenstedt  
Badenstedterstr. 168

An die Firma

Henschel & Sohn!

Liebe Firma viele herzliche Grüße  
von der Ich Dir, besonders der  
Einfahrabteilung (mittlerweile) allen  
Befehlshabern die mich noch kennen  
durch Herrn Waffner sofern er noch da  
ist. Mir geht es soweit ganz gut  
im Kraftfahren habe ich mich wieder  
besonderer als Dieselbezieher. Vorher  
fahre ich noch schwere Lastzüge dann  
die Straße der um und sich beißt  
mich nicht mehr das viele von der  
Klone. Liege hier mit der Schling  
sind mir für die Jahre geworden. Bis  
seit 6. Jahren bei der Firma Georg v. Gils  
beschäftigt (Krippenbau) Essen. Trotz

allem Streben ist ein Endziel gesetzt, man ist älter geworden, der Krieg setzte  
uns auch zu, doch einst werden viele von uns als verdiente Kapitäne der Land-  
straßen zur wohlverdienten Ruhe kommen. Mehr als 25 Jahre am Steuer, im  
Kriege und im Frieden und ohne Unfall und ich bin stolz darauf. Ich habe  
eine Bitte liebe Firma: wäre es möglich mir einmal den Henschelstern zuzusen-  
den? Ich wäre dankbar.

Nun will ich zum Ende kommen. Mit vielen vielen Grüßen Euer ehemaliger  
Arbeitskollege  
Helmut Böttch

## AN DIE DIREKTION DER FIRMA!

Unterzeichneter erlaubt sich der  
Direktion mitzuteilen, daß die an  
die Firma Julius Waskönig im Jahre  
1907 gelieferte Lokomotive No. 6878  
am 11. 4. 57 ihr 50jähriges Dienst-  
Jubiläum feiern konnte. Ich fahre  
als Lokomotivführer schon 27 Jahre  
diese Lokomotive. Sie hat bis heute  
noch keine Stunde versagt, und so  
zur vollen Zufriedenheit ihren  
Dienst versehen, zumal mit der Ver-  
größerung der Werke immer hö-  
here Anforderungen gestellt wer-  
den. Ich habe in den 42 Jahren als  
Lokomotivführer von mehreren

Firmen Lokomotiven gefahren, und  
habe erfahren, daß eine Henschel-  
Lokomotive in ihrer Bedienung  
und Leistung immer noch die beste  
war. Ein Bild vom Jubiläumstag er-  
laube ich mir beizufügen.

Mit freundlichem Gruß!  
Lokomotivführer Friedrich Schwarze





# HENSCHELSTERN

12. JAHRGANG · NR. 7/8 · JULI/AUG. 1957

Herausgeber

HENSCHEL & SOHN GMBH · KASSEL

Verantwortlich für den Inhalt

Diplom-Volkswirt Hans Kern

Leitung der Redaktion

Hugo Friedrich Engel

Bärenreiter-Druck Kassel

Auflagenhöhe

13000

\*

## AUS DEM INHALT

Unser Werk

Das Herz des Betriebes

Die Betriebsvertretung:

Betriebsvertretung = Betriebsfeuerwehr?

Das fünfte Rad am Wagen?

Unser Museum

Nachwuchs in Ferien

Wir feiern mit ihnen

Wir fahren mit der Lok

mitdenken, mithandeln, mitarbeiten!

kurz berichtet — kurz belichtet

Kniff und Knille

Aus unserer Werkbücherei

\*

Fotos: H. F. Engel: Titel und Seite 2, 3, 4, 5, 6, 7,  
9, 10, 11, 12, 13, 18, 19, 20.

A. Dittmar: Seite 4 und 16

W. Bauriedl: Seite 14, 15, 17

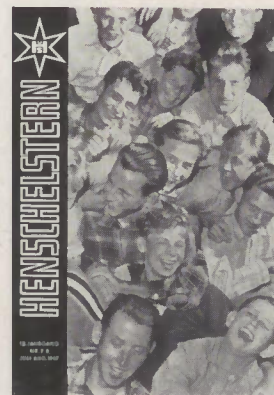
Bundesbahn: Seite 16

Singel: Seite 19

\*

## UNSER TITEL

Das ist ein kleiner Teil unseres vielversprechenden Nachwuchses aus der Lehrwerkstätte. Das Leben steht noch vor ihnen und sie sind voller Übermut und bester Laune. Außerdem sind sie unerschütterliche Optimisten, denn als dieses Foto geknipst wurde, da waren erst zwei Urlaubstage um und die bunte Ferienwelt stand noch weit offen. Diesmal blieben unsere beiden Feriengruppen im hessischen Ländchen und lernten die eigene Heimat endlich einmal von der schönsten Seite her kennen. Prächtig erholt kehrten sie nach Hause zurück und alle waren der gleichen Meinung: So schöne Ferien sind immer zu kurz!



## KNIFF UND KNILLE

Öl — in seiner Eigenschaft als Motorentriebskraft — ist ein Faktor, der die Welt pausenlos in Atem hält.

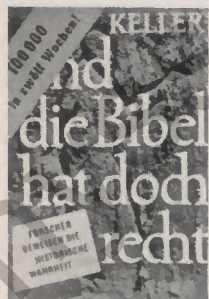
Völker, die den Saft besitzen, müssen seinetwegen schwitzen. Und sie stehen, will es scheinen, nicht mehr sicher auf den Beinen.

So auch dieser Unglücksrabe, der mit polterndem Gehabe blindlings durch den Ölfleck schritt und dann bäuchlings weiterglitt.

Erst im letzten Augenblick wendet Kniff das Mißgeschick. Stemmt sich mächtig in die Ketten, um Freund Knille noch zu retten.

**Moral: Die Sauberkeit im Arbeitssaal verlängert Deinen Lebensstrahl.**

## AUS UNSERER WERKBÜCHEREI



**Werner Keller: Und die Bibel hat doch recht.** Forscher beweisen die historische Wahrheit. Düsseldorf, Econ-Verlag. 440 S. Mit zahlreichen Abbildungen auf Tafeln und im Text.

Der Verfasser hat in mühevoller Kleinarbeit die Ergebnisse zahlreicher archäologischer, natur- und kulturgeschichtlicher Forschungen zusammengetragen, die über biblische Personen, Orte und Geschehnisse — besonders in Mesopotamien, Ägypten und Palästina — angestellt wurden, und sie den entsprechenden Bibeltexten gegenübergestellt. Dabei zeigt sich dann, daß viele Stellen des biblischen Berichtes, besonders aus dem Alten Testament, die uns bisher unerklärliche Dinge schilderten,

schon seit längerer oder kürzerer Zeit von der Forschung als echt erwiesen wurden oder eine einleuchtende Erklärung fanden, wie z. B. der Untergang von Sodom und Gomorrha. Vor allem wird bestätigt, daß die biblischen Schilderungen historischer Begebenheiten exakt sind, daß also das Alte Testament auch eine bedeutsame Quelle für die Geschichte des jüdischen Volkes und seiner Nachbarn darstellt.

**C. R. Jelitto: Stauden, Zwiebeln, Sommerblumen.** Mit 108 Bildern und 3 Farbtafeln. Berlin, Bauwelt-Verlag 1955. Das Buch vermittelt dem interessierten Laien alle erforderlichen Grundkenntnisse der Pflanzung, Pflege und Anordnung. Der Verfasser will vor allem mithelfen, die Gärten abwechslungsreicher und persönlicher zu gestalten. Er behandelt auch zahlreiche Wildstauden, die — wie er mit Recht sagt — in ihrem Charakter oft edler als überzüchtete Kultursorten, zudem urwüchsiger und langlebiger sind.