



125 - XV - 1966

Der Schmelztiegel



Zu unserem Titelbild

Am 28. Januar 1966 hat eine italienische Regierungsdelegation aus zehn Herren unsere Ausländersiedlung am Rosenhügel besucht und besichtigt und ihrer Freude Ausdruck gegeben, daß für ihre Landsleute so schöne und zweckmäßige Wohnungen und Ledigenheime gebaut worden sind. Interessant war zu hören, daß der italienischen Regierung kein Wohnungsobjekt dieser Art in Westdeutschland bekannt war, mit dem sich die BSI an die Spitze der Unternehmen gesetzt hat.

Immer wieder werden Klagen laut über geradezu katastrophale Wohnverhältnisse in Ausländerunterkünften. Zeitungen, Rundfunk, Fernsehen haben gerade in letzter Zeit (auch bei uns in Remscheid) von menschenunwürdigen Behausungen berichtet. Diese Vorwürfe braucht sich die BSI nicht zu machen. Seitdem sie im Jahre 1959 die ersten Italiener in ihren Betrieben eingestellt hat, hat sie, sei es in der alten Schule Papenbergerstraße, sei es in der Unterkunft Loborn, stets für Ordnung, Sauberkeit, Hygiene und menschenwürdige Verhältnisse gesorgt im Bewußtsein, daß dies nur ein Provisorium sein konnte und über kurz oder lang, wenn sich die Italiener an die Arbeit und die neue Umwelt gewöhnt haben würden, andere, bessere Wohnmöglichkeiten geschaffen werden müßten.

Dieser Zeitpunkt war vor zwei Jahren gekommen, als die Pläne für die Ausländersiedlung Rosenhügel fertiggestellt wurden und dann auch sofort mit dem Bau begonnen worden ist, bis im Herbst 1965 die letzten Wohnungen bezogen werden konnten.

Die 72 ausländischen Familien und die 340 ledigen Ausländer, die am Rosenhügel wohnen, beweisen, daß der Zeitpunkt gerade richtig gewählt war. Sie haben sich hier gut eingelebt und sind meistens schon fast seßhaft geworden. Ohne Zweifel fühlen sie sich am Rosenhügel wohl, denn während in früheren Jahren einige Dutzend zum Beispiel vom Weihnachtsurlaub nicht wiederkamen, waren es letzstens nur fünf. Die BSI ist also auf diesem Gebiet bahnbrechend und vorbildlich gewesen.

Auf unserem Titelbild sehen wir, wie sich Staatssekretär Fernando Storchi, Generalkonsul Bocchetto und Dr. Wolfgang Busch nach der Besichtigung voneinander verabschieden.

Der Schmelztiegel

Verkszeitung der Bergischen Stahl-Industrie Remscheid

- 2 Zu unserem Titelbild
- 4 Als Arbeitgeber — „in eigener Sache“
- 5 Urlaubseinteilung 1966
- 6 Dr. Wolfgang Linz: 70 Jahre
- 7 Arbeiter- und Laiendichtung heute
(Ein Ausschreiben)
- 8 Remscheider Betriebsingenieure in der BSI
- 10 Erst disponieren — dann transportieren
- 11 „Rosenhügel“ ist ein Vorbild
- 12 Qualität
- 14 Der Anti-Grippe-Schuß (Gedicht)
- 15 und das meint Struppi
- 16 Schutz dem Auge
- 17 Geplant, gebaut, bewohnt
- 19 Rund um die Schleifscheibe
- 23 Wie verhält man sich
bei einem Brandausbruch?
- 25 Das neue Buch
- 27 Bild: Abbrennen von Trichtern
- 28 Beweissicherungs- und Feststellungsgesetz für
Vermögensschäden in der Sowjetzone und
Ost-Berlin
- 30 Die Aufgaben der Meister und Vorarbeiter
in der Unfallverhütung
- 32 Per i nostri collaboratori italiani
- 35 Familiennachrichten
- 36 Bild: Turbinentopfgehäuse für SSW

Herausgeber
Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid
Verantwortlicher Redakteur
Herbert Goretzki / Remscheid
Druck
Bergische Druckerei Ludwig Koch / Remscheid
Fotos
Heinz Lindenberg / Werksfotograf
Klischees
Grafisches Atelier Loose-Durach / Remscheid
Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion
Die mit Verfasseramen gezeichneten Artikel
entsprechen nicht in jedem Falle der Meinung
der Redaktion

Als Arbeitgeber - „in eigener Sache“

Dr. Wolfgang Busch

Der folgende Artikel ist bereits während der ersten Verhandlungen beim letzten Tarifstreit begonnen und vor der Einigung beendet worden, hat aber auch heute noch nicht an Bedeutung verloren.

Wir haben seit jeher den Standpunkt vertreten, daß dieser Werkszeitung ein sehr schlechter Dienst erwiesen würde, käme jemand auf die Idee, aus ihr eine Art Sprachrohr der Geschäftsleitung zu machen.

Aber wie soll man sich verhalten, wenn die Redaktion ausgerechnet in diesen Wochen sich zunehmend verhärtender sozialpolitischer Auseinandersetzungen von der Geschäftsleitung einen Bericht zur Lage anfordert. Erwartet da nicht jeder „normale“ Leser eine Stellungnahme zu jener kritischen Situation? Müßte schweigendes Darüberhinweggehen nicht entweder als Zeichen der Unsicherheit, schlimmer noch, der Überheblichkeit ausgelegt werden?

Selbstverständlich macht uns seit langem die Entwicklung der Löhne und Gehälter, machen uns erst recht die neuen Forderungen der Gewerkschaft große Sorgen. Wir haben als Gießerei mit einem völlig aus dem Rahmen fallenden, nämlich einem weit überdurchschnittlich hohen Anteil an Vor- und Fertigbearbeitung auch alle Veranlassung dazu. Während der Anteil der Arbeitskosten an den Gesamtherstellkosten eines Gußstückes normalerweise zwischen 30% und 34% liegt, beträgt bei uns der Durchschnittswert der Arbeitskosten rund 42% und schwankt zwischen etwa 35% und 52%. Kein Wunder also, daß wir gegenüber Lohn- und Gehaltserhöhungen besonders empfindlich sind.

Das gilt naturgemäß genau so für Arbeitszeitverkürzungen, bei denen ja bekanntlich der volle Lohnausgleich zu gewähren ist. Damit nicht genug, steckt im Arbeitsablauf — wie wir alle wissen — nicht genug „Luft“, um etwa durch Intensivierung der Leistung die Zeitverringerung wettzumachen. Die Folge davon ist, daß die Anzahl notwendig werdender Überstunden steigt. So angenehm das für alle diejenigen sein mag, die davon dank der tariflich festgelegten Zuschläge profitieren: für das Werk — und das sind auch Sie — tritt auf solche Weise eine weitere Verteuerung der Arbeitskosten ein!

Diese selten beachtete oder doch meist schamhaft verschwiegene Folgeerscheinung jeder Arbeits-

zeitverkürzung bedeutet schon in Zeiten guter Wirtschaftslage ein arges Handikap, weil es der seit Jahr und Tag überaus heftige Konkurrenzkampf einfach unmöglich macht, solche Verteuerungen „über den Preis“ auf den Abnehmer, also unseren Kunden, abzuwälzen. Wieviel mehr in einer Phase rückläufiger Konjunktur der Fall ist, wird sicherlich jedem einleuchten, ohne daß es dazu langatmiger Erläuterungen bedarf. Genau im Anfangsstadium einer solchen Entwicklung befinden wir uns aber in unserem Land, wenn nicht zahlreiche, sich überdies ständig mehrende Anzeichen trügen. Eine solche vage Hoffnung zu hegen, ist Angelegenheit von Optimisten; auf ihr zu bauen, wird niemand wagen können, der Verantwortung trägt.

Umso mehr muß es erstaunen, daß führende Männer der Gewerkschaften, denen man ausgezeichneten Sachverstand auf dem Gebiet der Wirtschaftspolitik gewiß nicht streitig machen kann, solcher Art sorgenvolle Betrachtungen mit ungewöhnlicher Schärfe als „typisches Arbeitgebergeschwätz“ abtun. Und das, obwohl sie selbst in den Aufsichtsräten der führenden deutschen Unternehmungen Sitz und Stimme haben, obwohl von den Gewerkschaften benannte Arbeitsdirektoren auch und vor allem voll mitverantwortliche Vorstandsmitglieder der Unternehmen des Bergbaus wie der Eisen- und Stahlindustrie sind.

Wer übertreibt, wer untertreibt denn nun? Es ist nicht Aufgabe dieser Betrachtung, da zu rechten und zu richten.

Wir wissen, daß mehr und mehr Bereiche der deutschen Wirtschaft, insbesondere der Industrie, in den Windschatten der Konjunktur geraten sind.

Wir wissen, daß seit einigen Monaten die Absatzbemühungen unserer eigenen Verkaufsteilungen auf wachsende Schwierigkeiten stoßen und bereits mit rückläufigen Auftragseingängen dem konjunkturellen Umschwung begegnen.

Wir wissen, daß die Summe aus höheren Arbeitskosten und sinkendem Beschäftigungsstand eine rapide Verschlechterung der Ertragslage

bedeutet mit der drohenden Endstation einer Verlustwirtschaft, die den Bestand unseres hohen technischen Niveaus zumindest bedroht; denn ein Unternehmen, das nicht mehr in der Lage ist, aus seinem Ertrag neue, modernere, wirtschaftlichere Einrichtungen anzuschaffen, sich also fortlaufend auf neuestem Stand zu erhalten – ein solches Unternehmen veraltet.

Alles das sind Binsenwahrheiten – jedenfalls für die Leser dieser Zeitschrift, also unsere Werksangehörigen, die wir seit Jahren immer wieder mit den wirtschaftlichen Zusammenhängen vertraut gemacht haben.

Man sollte überhaupt das Millionenheer der berufstätigen Menschen in Deutschland nicht für dumm verschleißen. Es hat sich herumgesprochen, daß letztlich nur eine blühende Wirtschaft das Wohlergehen jedes einzelnen gewährleistet. Demagogie mag in der Sozialpolitik einmal wohlfeil gewesen sein. Sie ist unangebracht angesichts einer Gesellschaftsordnung, in der jeder wachen Auges die Zusammenhänge verfolgt. Die rhetorische Frage: „Willst du mehr Geld?“ kann nur einen Toren begeistern.

Die berechtigte Forderung muß lauten, daß wir allesamt mehr für unser Geld haben wollen, also alles geschieht, um unsere Währung stabil zu erhalten! Da liegt der Knüppel beim Hunde!

In erster Linie ist das Sache des Staates und seiner Hoheitsträger, an der Spitze also der Regierung. Der Kreis der Verantwortlichen ist aber weitaus größer – er umschließt auch die Sozialpartner!

Man soll verhandeln, nicht auf den Tisch hauen! Die Zeiten sind vorbei – für beide Teile!
(Abgeschlossen am 12. Februar 1966)

Jubilärfest 1966

Die diesjährige Jubilärfest findet am 3. September 1966 in den Zoo-Gaststätten des Zoologischen Gartens Wuppertal statt. Näheres wird rechtzeitig bekanntgegeben werden.

Nach Übereinkunft mit dem Betriebsrat sind folgende Urlaubszeiten festgelegt worden:

Gießerei Papenberg vom 1. August bis 20. August 1966

Gießerei Stachelhausen vom 15. August bis 27. August 1966

Laut Tarifvertrag beginnt das Urlaubsjahr am 1. April. Der Urlaub soll der Erholung dienen und zusammenhängend genommen werden.

Werksangehörige, die einen Urlaubsanspruch von 22 Werktagen haben, nehmen einen zusammenhängenden Urlaub von mindestens 18 Werktagen.

Werksangehörige, die 17 oder 19 Werktage Urlaubsanspruch haben, nehmen einen zusammenhängenden Urlaub von mindestens 15 Werktagen.

In den Gießereien wird der über die oben festgelegten Zeiten hinausgehende Urlaub unmittelbar vor- oder nachher genommen.

Die eventuell verbleibenden Resturlaubstage können nach Wunsch genommen werden. Eine Verrechnung von halben Urlaubstagen ist ausgeschlossen.

Die Putzereien Papenberg und Stachelhausen verfahren denselben Urlaub wie die Gießereien, jedoch muß in beiden Abteilungen eine verkleinerte Belegschaft zur Fertigstellung besonders dringender Aufträge eingesetzt bleiben. Die notwendige Einteilung soll möglichst frühzeitig erfolgen.

In den Mechanischen Werkstätten, Lager, Versand usw. kann der Urlaub von April bis September 1966, unter Berücksichtigung der betrieblichen Erfordernisse, genommen werden. Urlaubswünsche müssen frühzeitig in die in Kürze zum Ausliegen kommenden Urlaubslisten bei den zuständigen Meistern eingetragen werden.

Instandhaltungsbetrieb, Baubetrieb, Bahnbetrieb und die Reparaturwerkstätten Papenberg und Stachelhausen teilen den Urlaub nach ihren Erfordernissen ein.

Dr. Wolfgang Linz

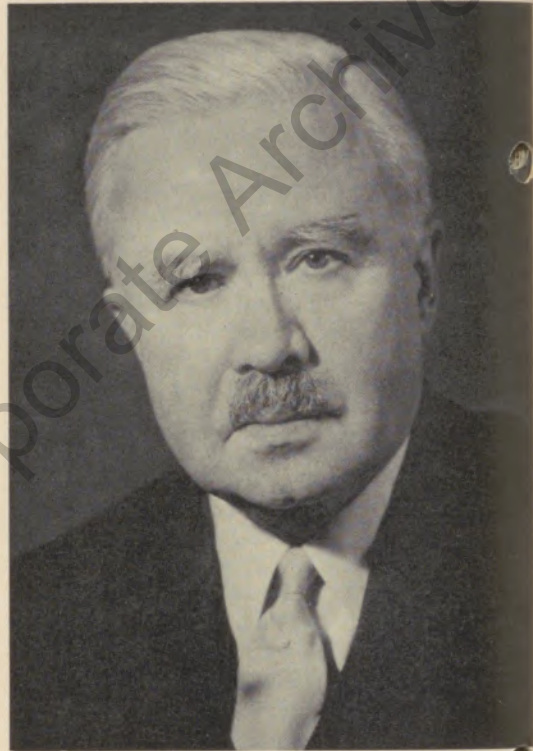
geboren am 9. Februar 1896

70 Jahre? — die sieht man ihm wirklich nicht an! Beweglich an Körper und Geist, ein passionierter Wandersmann, der alltäglich — ob Regen oder Sonnenschein — aus schierem Spaß an der Freud' auf Straßen und Wegen „rund um Büderrich“ die selbst bestimmte Anzahl von Kilometern auf Schusters Rappen zurücklegt und das gelegentliche hilfsbereite Angebot ihn überholender Autofahrer ebenso höflich wie bestimmt ablehnt — das ist der im wahrsten und besten Sinne des Wortes rüstige Wolfgang Linz. Stubenluft macht träge; der frische, keineswegs immer milde Wind über den Feldern des Niederrheins ist nicht nur Labsal für die Lunge, sondern auch belebendes Element für den allzeit wachen Geist. Die aus alter Verbundenheit getreue Sekretärin, Fräulein Dorothea Bob, erfährt's am Nachmittag, wenn knappe, wortkarge, von logischem Denkvermögen des Juristen zeugende Diktate den Stenoblock füllen. Was da ohne Kunstpausen seinen Niederschlag findet, das sitzt — einschließlich der alles Beiwerk meidenden Unterschrift „Linz“.

Ein Mann also ohne Fantasie? Mitnichten! — ohne Humor? Weit gefehlt! Seine griechischen und römischen Klassiker hat er gut studiert, ihre Geschichte gewordenen Erkenntnisse hat er mit Vorliebe parat. In den Weltsprachen unserer Zeit findet er sich ungleich besser zurecht als mancher der vorgibt, sie aus dem FF zu beherrschen. Nur ein Könnner ist so bescheiden.

Er mußte nicht aus dem Frankenland stammen, kannte und liebte er nicht Musik und Malerei. Dem Chronisten verschlug's unlängst den Atem, was der jugendfrische Siebziger obendrein noch über Nolde und Kirchner begeistert zu kommentieren wußte.

Die Lichter seiner beruflichen Laufbahn hat Wolfgang Linz inmitten des Herzens der deutschen Industrie angezündet, vornehmlich am Schreibtisch der Ruhr — in Düsseldorf. Abwägend ratend, sorgsam und nüchtern auf Tatsachen fußend, empfindlich gegenüber lauthals tönenden Zukunftsmelodien, stand er oftmals und immer wieder neben den Akteuren, deren



Namen die Öffentlichkeit vielleicht besser kannte, die ihn aber wie ein gutes Gewissen schätzten, das unbestechlich blieb vom Glanz des Erfolges.

Man kann darüber streiten, welches die berufliche Hochzeit eines ohnedies erfolgreichen Menschen war oder ist. Wolfgang Linz hat sich diese, jeden gestaltungshungrigen Menschen beglückende Epoche aus mancherlei Gründen hart erarbeiten müssen. Sie fällt in Deutschlands dunkelste, nämlich die Zeit des Zusammenbruchs nach dem zweiten Weltkrieg. Linz hat seinen gerüttelten Anteil am Wiederaufbau der deutschen Eisen- und Stahlindustrie. Er genoß verdient Vertrauen als tiefgründiger Sachkenner zerrissener Zusammenhänge und nicht zuletzt als peinlich korrekter Kenner desjenigen Personenkreises, der für den Wiederaufbau an

Rhein und Ruhr geeignet erschien. Die Namen anderer mögen heller leuchten, der Name „Linz“ verdiente es, dies länger zu tun.

Wozu dieses in dieser unserer Werkszeitung? Weil Wolfgang Linz seit 1956 den Vorsitz unseres Beraterkollegiums innehat. Als er am 25. 6. 1963 aus Altersgründen aus dem Vorstand der „Rheinischen Stahlwerke“ ausschied, nahm er auf eigenen Wunsch zugleich Abschied von ehrenamtlichen Tätigkeiten innerhalb und außerhalb dieses großen Industrie-Verbundes. Fast ausnahmslos; aber der BSI — so meinte er damals —, der möchte er doch gern aus Gründen ureigentlicher persönlicher Verbundenheit noch nahe bleiben. So blieb er's bis heute und sollte es noch lange bleiben — einfach, weil er uns ein guter Freund ist, dessen guten Rat wir gern und dankbar für uns alle nutzen möchten.

Dr. Wolfgang Busch

Berufsbezeichnung „Ingenieur“

Auf Grund des Ingenieurgesetzes vom 7. Juli 1965 dürfen nur solche Personen, die in der Wirtschaft, insbesondere in Gewerbebetrieben oder sonstigen wirtschaftlichen Unternehmungen, selbständig oder unselbständig berufstätig sind, die Berufsbezeichnung „Ingenieur“ (allein oder in einer Wortverbindung) führen, wenn sie das Studium einer überwiegend technisch-naturwissenschaftlichen Fachrichtung an einer deutschen wissenschaftlichen Hochschule mit Erfolg abgeschlossen oder die Abschlußprüfung an einer deutschen staatlichen oder staatlich anerkannten Ingenieurschule oder bis zum 31. Dezember 1970 die Abschlußprüfung eines Betriebsführerlehrganges einer deutschen staatlich anerkannten Bergschule bestanden haben.

Für Personen, die vor dem 15. Juli 1965 eine Tätigkeit unter der Berufsbezeichnung „Ingenieur“ oder „Bau- bzw. Sicherheitsingenieur“ ausgeübt haben und diesen Titel weiterführen wollen, müssen bis spätestens zum 15. Juli 1967 einen entsprechenden Antrag der zuständigen Behörde (Reg. Präs.) vorlegen.

Der „Gerhard Beer-Verlag“, 496 Stadthagen, Postfach 143, hat die Absicht, für eine neue Buchreihe unter dem Titel „Anthologien unbekannter Talente“ zwei Bände „Arbeiter- und Laiendichtung heute“ herauszugeben.

Tantiemen werden nicht gezahlt; jedoch sind für die fünf besten Beiträge eines jeden Bandes folgende Preise vorgesehen:

1. Preis = DM 1000.— (evtl. geteilt),
2. Preis = DM 500.— (evtl. geteilt),
3. Preis = DM 300.— (evtl. geteilt),
4. Preis = DM 200.— (evtl. geteilt),
5. Preis = 10 Bücher dieser Auflage.

Die Jury bilden zu gegebener Zeit die Autoren selbst (Prämierungsvorschläge). Die Preisträger werden allen Verfassern des betreffenden Buches sowie der Presse namentlich bekanntgegeben.

Um recht vielen unbekannten Talenten eine echte Chance zu bieten, mit ihrem Poem auch einmal in einem Buch gedruckt zu werden, sind je Bewerber vorgesehen:

- 1 Gedicht (bis zu 16 Zeilen),
oder 3-4 Glossen/Aphorismen.

Die Prüfung eingereichter Manuskripte erfolgt kostenlos; jedoch nur, wenn Rückporto beigelegt wurde.

Jedes einzelne Blatt soll Namen und Anschrift des Verfassers tragen sowie den Vermerk: „Arbeiter-Dichtung!“

Die letzten Einreichungstermine sind:

- a) für den Band „Unser Hobby“
= 25. 6. 1966. (Ersch. Juli 1966)
- b) für den Band „Nach Feierabend“
= 25. 6. 1966. (Ersch. Ende 1966)

Berufsschriftsteller und Journalisten sind von der Teilnahme ausgeschlossen. Die Themenwahl ist freigestellt. Sittliche und religiöse Gefühle dürfen nicht verletzt werden.

Remscheider Betriebsingenieure in der BSI

Der VDI-Arbeitskreis der Betriebsingenieure (ADB) Remscheid hatte am 8. Februar zu einer bemerkenswerten Sonderveranstaltung eingeladen, und die große Zahl der Teilnehmer bewies, daß ein besonders aktuelles Thema auf der Tagesordnung stand.

Dr. Ing. W. Maßberg von den „Rheinischen Stahlwerken“ Essen sprach über das Thema „Der Entwicklungsstand der numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen“.

Um den Zuhörern über den Vortrag hinaus ein anschauliches Bild von den praktischen Vorteilen numerisch gesteuerter Werkzeugmaschinen vermitteln zu können, war die Veranstaltung in die BSI gelegt worden, weil hier schon seit längerer Zeit derartige Maschinen stehen, sodaß den nach Weiterbildung strebenden Ingenieuren Theorie und Praxis in idealer Verbindung vermittelt werden konnten.

Dr. Maßberg wies zu Beginn seines Vortrages darauf hin, daß die viel verwendeten Begriffe „Rationalisierung, Mechanisierung und Automatisierung“ sich gemeinhin mit der Vorstellung der Großserienfertigung (im Automobilbau allgemein bekannt) verbinden. Die in der Großserienfertigung vorhandenen großen Stückzahlen lassen den Einsatz von spezifisch auf die Fertigungsaufgaben zugeschnittenen Betriebsmitteln und das Ersetzen der menschlichen Arbeitskraft durch entsprechende maschinelle Einrichtungen zu, sodaß die ständig steigenden Herstellkosten weitgehend aufgefangen werden können.

Anders dagegen verhält es sich mit solchen Industriezweigen, zum Beispiel im Maschinenbau, denen von der Marktsituation her derartige Großserien fehlen. Hier gab es bisher trotz vieler Ansätze kaum brauchbare Lösungen zur Automatisierung und Rationalisierung des Betriebsablaufs. Ein grundlegender Wandel trat erst mit der Erfindung numerisch gesteuerter Werkzeugmaschinen ein. Die Entwicklung geht in das Jahr 1949 zurück, in dem die amerikanische Luftwaffe die hierfür notwendigen Forschungs-

arbeiten anregte. In den Jahren 1950 bis 1952 entwickelte dann das „Massachusetts Institute of Technology“ die erste numerisch gesteuerte Fräsmaschine.

Schon sehr bald erkannte man die großen Möglichkeiten, die der Einsatz von selbsttätig arbeitenden und auf die Einzelfertigung zugeschnittenen Maschinen, mit denen die Fertigung in diesem Industriezweig zumindest teilautomatisiert werden kann. Während in den USA im Jahre 1961 bereits ca. 35% aller verkauften Werkzeugmaschinen mit numerischer Steuerung ausgerüstet waren, begannen zu diesem Zeitpunkt in Deutschland erst zaghafte Versuche, und auch heute noch sind derartige Maschinen nur in kleiner Zahl und meist nur in Großunternehmen anzutreffen.

Ausgehend von der Aufgabe, welche die numerische Steuerung im Rahmen der Automatisierung der Einzel- und Kleinserienfertigung zu erfüllen hat, gab Dr. Maßberg einen Überblick über die Systematik der numerischen Steuerung. Dabei wurden die wichtigsten Begriffe erklärt und ein Überblick über die verschiedenen Ausführungsformen der Wegmeßelemente und der Soll-Istwertvergleiche gegeben. Direkte und indirekte, analoge und digitale sowie inkrementale Positionsmessverfahren wurden gegenübergestellt.

Die Betrachtung verschiedener Programmierverfahren führte dann zu einer kurzen Erläuterung der organisatorischen Voraussetzungen für die numerisch gesteuerte Fertigung. Eine Diskussion über die wirtschaftlichen Vorteile schloß sich an. Numerisch heißt zahlenmäßig. Der Gedankenvorgang ist außerordentlich einfach. Seit jeher sind alle Abmessungen von Werkstücken, die auf Werkzeugmaschinen hergestellt werden, durch Maßzahlen definiert, das heißt, die Abmessungen werden durch Zahlen in den Konstruktionszeichnungen festgelegt. Man kann daher Arbeitsaufwand und Kosten einsparen, wenn man in der Lage ist, automatisch arbeitende Werkzeugmaschinen so zu bauen, daß sie unsere Zahlensprache, eben die in den Zeichnungen

Arbeitsablauf bringt die Möglichkeit der Mehrmaschinenbedienung und ermöglicht den Einsatz angelernter Arbeitskräfte.

Anschließend zeigte Ing. Gerd Feth durch einige Lichtbilder, welche Werkstücke auf unseren numerisch gesteuerten Maschinen zur Zeit bearbeitet werden und welche Möglichkeiten der Einsparung an Zeit und Kosten gegeben sind. Danach begaben sich die Teilnehmer der Veranstaltung in die Mechanischen Werkstätten der BSI, um 2 im Einsatz befindliche numerisch gesteuerte Werkzeugmaschinen, Koordinatenbohrmaschinen der französischen Firma GSP, zu besichtigen.

Schon früh hat man in der BSI die Vorteile dieser Maschinen erkannt: die erste ist bereits seit November 1964 in Betrieb, seit einiger Zeit sogar im dreischichtigen Einsatz. Auch heute noch gehören die in der BSI befindlichen Maschinen zu einem sehr kleinen Kreis von numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen, die in Remscheid im Einsatz sind. Geplant sind weitere derartige Maschinen, sodaß bis 1967 fünf im Einsatz sein werden.

Aus der Vielzahl der im Betrieb bereitgestellten Werkstücke, die mit einer Zeitreduzierung von ca. 40% gefertigt werden, konnten sich die Teilnehmer einen guten Überblick über die praktischen Möglichkeiten numerischer Werkzeugmaschinen machen, sodaß viele wertvolle Anregungen vermittelt werden konnten.

Der Zweck dieser ADB-Veranstaltung in der BSI ist, wie die große Resonanz zeigte, voll und ganz erfüllt worden.

enthaltenen Maße, unmittelbar, ohne Zwischenschaltung von Menschen, verstehen und verarbeiten. Bei Verwirklichung dieser zahlenverarbeitenden, das heißt numerisch gesteuerten Maschinen (was zumeist über einen codierten Kanal-Lochstreifen geschieht) ergeben sich folgende fertigungstechnische Vorteile:

- a) Vorrichtungen und andere Hilfsmittel, wie Bohr- und Anreißlehren, Modelle, Schablonen, Meisterstücke usw. können eingespart werden.
- b) Der subjektive Einstellfehler durch den Menschen und seine Ermüdung fallen beim Einsatz dieser Maschinen weg; gleichzeitig steigt die Arbeitsgüte und die Maschinenausnutzung.
- c) Die Zahlenprogramme lassen sich viel leichter ändern als mechanische Vorrichtungen. Dadurch entfallen Kosten bei Konstruktionsänderungen.
- d) Die Rüst- und Nebenzeiten reduzieren sich wesentlich; damit wird die Vorgabezeit für das Werkstück erheblich geringer.
- e) Der teil- beziehungsweise vollautomatische



Erst disponieren – dann transportieren

Hans Pohlhaus

Die in der Dezemberausgabe unserer Werkszeitung geschilderten Aufgaben unserer Speditionsabteilung gäben ein unvollständiges Bild, wenn nichts über die praktische Seite gesagt werden würde. Gedacht ist an die Dispositionen der Transporte, an die Transportvergebung und an den Abruf von versandbereiten Sendungen.

Unter der Disposition von Transporten werden allein jene Maßnahmen verstanden, die für eine sichere, schnelle und preiswerte Bewegung der Güter vom Lieferantenort bis zum Bestimmungsort termingemäß getroffen werden müssen. Hierbei sind zunächst zwei Gruppen zu unterscheiden:

1. die Transporte, die die Speditionsabteilung in unmittelbarer Zusammenarbeit mit den Verkehrsträgern ohne sonstige Mithilfe durchführen läßt und

2. die Transporte, bei deren Abwicklung als Verkehrsmittler der Spediteur eingeschaltet wird. Die Disposition der Transporte ist hauptsächlich abhängig vom Kostenanfall, von der Güterart, vom Beförderungsweg, von der Transportdauer, vom Beförderungsmittel und nicht zuletzt vom Verkehrsmittler und Bestimmungsplatz.

Zu 1: Hierunter fallen jene Transporte, die der Eisenbahn, dem Kraftwagen, der Post unmittelbar übergeben werden. Diese Sendungen werden mit unseren eigenen Fahrzeugen angeliefert, von dem Unternehmen selbst abgeholt oder durch Gleisanschluß der Bundesbahn direkt zugestellt und von diesen Verkehrsträgern bis zum vereinbarten Bestimmungsplatz unmittelbar befördert.

Zu 2: Hierunter fallen alle Transporte, die bei der Versandstation und /oder Empfangsstation oder beim Umschlag auf ein anderes Beförderungsmittel nur unter Einschaltung von Speditoren abgewickelt werden können.

Die Transportdispositionen können sich bei einfacheren Verkehrsleistungen kurz vor oder bei Versandbereitschaft der Güter ergeben. Bei komplizierten Verfrachtungen hingegen sind sie häufig zeitlich wesentlich vor der Versandbereitschaft der Güter zu treffen. In jedem Falle muß

die Transportdisposition so zeitig wie möglich getroffen werden, damit eine schnelle Transportdurchführung erreicht und eine termingerechte Ablieferung gewährleistet ist.

Wie groß die Preisunterschiede bei den einzelnen Beförderungsleistungen sind, soll ein einfaches Beispiel zeigen:

120 kg auf 62 km:

per Frachtgut	DM 6.80
per Eilgut	DM 10.20
per Expreßgut	DM 25.00
per LKW	von DM 14.70 - DM 59.10

Bei richtiger Disposition und vor allem rechtzeitiger Anmeldung derartiger Transporte kann demnach die Beförderungsleistung zu Preisen zwischen DM 6.80 und DM 59.10 abgewickelt werden.

Im Zusammenhang mit den Transportdispositionen und Abrufen der Verkehrsmittler, aber gewöhnlich zeitlich früher liegend, stehen die Transportvergaben, die die Speditionsabteilung an die Unternehmer, beziehungsweise Verkehrsmittler vorzunehmen hat. Der Transportvergabe geht die Einholung von Frachtangeboten voraus, die die Speditionsabteilung dann unter Abwägung aller wichtigen Gesichtspunkte überprüft. Bei Auslandsgeschäften ist eine besondere Sorgfalt in der Auswahl des Spediteurs anzuwenden, weil sich die Spediteure zum Teil auf bestimmte Absatzländer oder auf bestimmte Güterarten spezialisiert haben.

Bei den Inlandstransporten sind mit Ausnahme von Spezialtransporten nicht so oft besondere Überlegungen hinsichtlich der Transportvergabe anzustellen, zumal Frachtkosten durch verbindliche Tarife einheitlich festgelegt sind, so daß höchstens zu bedenken ist, welche Verkehrsbeteiligten für die in Betracht kommende Güterart ausreichende Erfahrung haben. Im Vordergrund aller Entscheidungen steht die eigentliche Verkehrsleistung. Das besagt bereits, daß nicht in jedem Falle das billigste Angebot berücksichtigt wird.

Wie vorher bereits erwähnt, hat sich die Speditionsabteilung auch um die Transportversicherung zu kümmern. Es ist von ausschlaggebender Bedeutung, welche Einkaufs- oder Verkaufsbedingungen vereinbart werden. Ferner versteht es sich von selbst, daß die Art des Gutes, der Transportweg und die Art der Beförderung auch entscheidend für den Abschluß einer Transportversicherung – oder auch nicht – sind.

In der nächsten Ausgabe unserer Werkszeitung werden Sie etwas über Versicherungs- und Zollfragen finden, die nicht nur im Geschäftsleben eine Rolle spielen, sondern auch im Privatbereich eines jeden von uns aktuell werden können.

„Rosenhügel“ ist ein Vorbild

Der Besuch der italienischen Regierungsdelegation in der Ausländersiedlung „Rosenhügel“ ist für die Bergische Stahl-Industrie der krönende Schlußpunkt unter eine großartige Idee und eine ebenso großartige Tat gewesen. Diese hat für die Siedlung und für Remscheid in mancherlei Hinsicht Bedeutung. Nicht nur, daß nach Fertigstellung aller Wohnhäuser doch eine gewisse Stabilität in der Fluktuation eingetreten ist, haben immerhin mindestens 50 von den 72 italienischen Familien die feste Absicht, hier in Deutschland und bei uns zu bleiben, sodaß sie uns, auf Jahre hinaus alle als Mitarbeiter erhalten bleiben. Das ist natürlich ein wertvoller Mitarbeiterstamm, der nicht nur bei Transportarbeiten bleibt, sondern mit der Zeit, wie vielfach bereits geschehen, auch Facharbeiten auszuführen in der Lage ist, sich allmählich auch gut verständigen kann und bei der Einarbeitung neuer Landsleute eine äußerst wertvolle Hilfe für die deutschen Mitarbeiter und Vorgesetzten bedeutet.

Zum anderen aber hat die BSI mit dieser Siedlung einen nicht zu unterschätzenden gesellschaftspolitischen Beitrag für Remscheid geleistet. Sowohl die Wohnungen als auch die schönen Ledigenheime halten die Ausländer zu Hause. Dies ist auch tatsächlich in der Alleestraße zu merken; denn es macht schon was aus, ob 500 Ausländer aus unzulänglichen Unterkünften auf die Straße getrieben werden oder, ob sie es sich zu Hause gemütlich machen und in ihren eigenen vier Wänden bleiben. Selbst Ordnungsamt und Polizei haben bestätigt, daß die Ausländersiedlung „Rosenhügel“ ihnen bisher keinen Kummer gemacht hat. Nicht vergessen mag zum Schluß die konstante Kaufkraft sein, die vor allem die Familien für den Remscheider Handel darstellen.

Alles in allem also ein gelungenes Unternehmen, das nach allen Seiten hin positive Ausstrahlungen zeitigt, so daß selbst Presse und Fernsehen sich dafür interessieren.

Die Fotos sind Aufnahmen vom Besuch der italienischen Regierungsdelegation.



Dr. Wolfgang Busch bei der Begrüßungsansprache



Staatssekretär Storch dankt für die freundlichen Worte



Oberbürgermeister Heinrichs überreicht ein Präsent

Italienische Kinder in der Schule



Dipl. Ing. Karl-Heinz Prasse

Wie viele häufig benutzten Begriffe, ist auch der Begriff „Qualität“ ständig davon bedroht, zum hohlen Schlagwort zu werden, wenn man sich nicht vor Augen führt, was in ihm steckt. Nichts ist für eine wirtschaftliche Fertigung gefährlicher als eine falsche Auffassung von Qualität sowohl im positiven als auch im negativen Sinne. Jede Betrachtung zu diesem Thema sollte deshalb mit dem Versuch beginnen, diesen Begriff zu definieren. Mir scheint dazu folgende Formulierung die geeignetste zu sein:

Qualität ist jener Grad der Eignung eines Produktes, der dem Verwendungszweck oder den Ansprüchen des Verbrauchers genügt. In diesem Satz steckt eine Menge drin: zunächst einmal die Feststellung, daß Qualität kein absoluter, sondern ein relativer Begriff ist, nämlich bezogen auf den Verwendungszweck. Das Bemühen um Qualität fängt demnach damit an, daß man die Ansprüche des Verbrauchers und die Erfordernisse des Verwendungszweckes kennt und sie sich bei dem auf die entsprechende Fertigung bezogenen Denken und Handeln vor Augen führt. Bei den Dingen des täglichen Bedarfs dürften die Ansprüche des Verbrauchers im Vordergrund stehen, während es auf unserem technisch wesentlich schwierigeren Gebiet weitaus mehr der Verwendungszweck ist. Zwar drückt sich auch auf dem Gebiet des Gusses der Verwendungszweck häufig stark in den Ansprüchen unserer Kunden aus; viele sind naturgemäß aber überfordert, wenn es gilt, die Erfordernisse des Verwendungszweckes in vernünftig formulierte Ansprüche an den Werkstoff Guß zu übertragen. Jeder technisch Verantwortliche muß deshalb eine möglichst weitgehende Kenntnis vom Verwendungszweck des hergestellten Stückes haben, dessen Erfordernisse auf den Werkstoff Guß übertragen und den Kunden in diesem Sinne beraten. Es ist natürlich nicht möglich, diese Überlegungen und Beratungen auf jedes spezielle Einzelteil zuzuschneiden; man muß vielmehr Gruppen gleichartiger Teile betrachten, wie Kraftfahrzeugteile, Turbinenstahlguß, Scheibenbremsen, Flugzeugstahlguß und auf Innendruck be-

anspruchte Teile wie Armaturen. Ein wesentliches Verständigungsmittel zwischen Hersteller und Verbraucher und gleichzeitig Richtschnur für die qualitativ einwandfreie Fertigung können Normen, Stahl-Eisen-Werkstoffblätter sowie Lieferbedingungen der Kunden und Untersuchungsorgane sein.

Recht klar und einfach liegen die Dinge z. B. bei den Maßtoleranzen für bearbeitete Maße. Eine Bohrung 30 mm $\varnothing$ H 8 soll eben nicht mehr als + 0,039 mm vom Nennmaß abweichen; ist diese Forderung erfüllt, so ist das Teil hinsichtlich der Abmessung dieser Bohrung qualitativ in Ordnung.

Als gelungener Versuch, auf einem schwierigen Gebiet die entsprechenden Maßstäbe zu setzen, ist DIN 17 245 Bl. 10 für warmfesten Stahlguß zu erwähnen. Hier werden nicht nur wie in vielen anderen Werkstoffnormen die chemische Zusammensetzung, sondern, unterteilt in Gütestufen für verschiedene Betriebsdrücke und Temperaturen, die Ansprüche an die Bauteilgüte bei der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung festgelegt. Jedem Verwendungszweck seine Qualität.

Weniger glücklich liegt hier DIN 1681 für legierten Stahlguß mit der Formulierung „Stahlgußstücke dürfen keine Gußfehler wie Lunker, Blasen, Sandlöcher, Risse usw. haben, welche die Verwendbarkeit der Stücke beeinträchtigen“. Ein Satz übrigens, den man von der Verbraucherseite her oft, leider aber nur mit seiner ersten Hälfte hört. Das geschieht meistens nicht aus bösem Willen, sondern weil man sich eben um die Problematik des letzten Nebensatzes drückt.

Was beeinträchtigt die Verwendbarkeit? Was verbessert den Eignungsgrad? Dazu einige Beispiele: Der Konstrukteur, der ein Gußstück auslegt, berücksichtigt dabei gewisse örtliche Abweichungen von den Idealeigenschaften, den sogenannten Ungängen, in Form eines Sicherheitsbeiwertes, in der Regel des Faktors 2. Blendet man zurück auf die in DIN 1681 zitierten Lunker, Blasen und Sandlöcher, so ist eine gewisse Größenordnung solcher Fehler, wie sie

z. B. die amerikanischen Richtreihen für die Fehlerbeurteilung in der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung ASTM — E 71 Kl. 3 ausweisen, darin berücksichtigt. Ein größerer Fehler könnte, an einer kritischen Stelle gelegen, die Verwendbarkeit beeinträchtigen bzw. im Sinne unserer Definition den Eignungsgrad herabsetzen. Ähnlich liegen die Dinge, wenn selbst kleine Fehler bei der Bearbeitung angeschnitten werden und damit bestimmte Funktionsflächen schädigen. Solche Fehler aber im vollen Material wären bei einem „qualitativ einwandfreien“ Gußstück durchaus tragbar.

Etwas anders liegen die Dinge bei Teilen, die unter erhöhten Sicherheitsrisiken laufen, z. B. in Kernenergieanlagen oder Flugzeugen. Bei letzteren kommt hinzu, daß aus Gewichtsgründen mit dem geringstmöglichen Sicherheitsbeiwert, also mit möglichst weitgehender Fehlerfreiheit gerechnet werden muß. Hier setzt also die Verwendbarkeit für den speziellen Zweck im wesentlichen weitgehende Fehlerfreiheit voraus, und diese muß auch im einzelnen Fall nachgewiesen werden; deshalb in der Regel die 100 %ige Röntgenprüfung solcher Bauteile.

Es müssen nicht alle Anforderungen streng genommen vom endgültigen Verwendungszweck bestimmt werden, sondern sie können auch wesentlich von der Art der weiteren Verarbeitung abhängen. Hier gewinnen die Ansprüche des Verbrauchers ein erhebliches Gewicht. Für viele Teile, besonders in der Einzelfertigung, bringen besonders enge Toleranzen keinerlei wirtschaftliche Vorteile, solange die durch die Belastung, Funktion und das zulässige Gewicht des Bauteils gegebenen Abmessungen nicht unter- bzw. überschritten werden. Betrachtet man jedoch die Tempergußteile für die Kraftfahrzeugindustrie, so spielen hier die Anforderungen an die Maßhaltigkeit im Hinblick auf die Vorrichtungen in hoch mechanisierten Werkzeugmaschinen oder auf Transferstraßen eine erhebliche Rolle und sind eben hier eines der wichtigsten Qualitätsmerkmale.

Ein immer wieder aktuelles Thema ist die Ober-

flächenbeschaffenheit von Stahlguß. Es ist technischer Unsinn, eine Dampfarmatur äußerlich mit viel Liebe so zu putzen, wie das bei einer Molkerei-Armatur notwendig ist, die später aus der Gußhaut heraus poliert wird. Das Laufrad einer Hochdruckkesselspeisepumpe sollte in dieser Beziehung eben auch streng von dem für eine Schlammpumpe unterschieden werden. Das Hochdruckpumpenlaufrad wird durch eine schlechte Oberfläche entscheidend in seinem Eignungsgrad gemindert, während das Schlammumpenrad selbst durch ein Polieren kaum einen Zuwachs an Eignungsgrad erfährt.

Soviel zu den Fragen, was Qualität überhaupt ist, und was den Eignungsgrad erhöht, deren klare Beantwortung erste Voraussetzung für eine qualitativ einwandfreie Fertigung ist.

Eine weitere Voraussetzung ist die Fähigkeit, abzuschätzen, inwieweit der angestrebte Eignungsgrad mit ausreichender Sicherheit als erfüllt gelten kann oder einer Überprüfung im einzelnen bedarf.

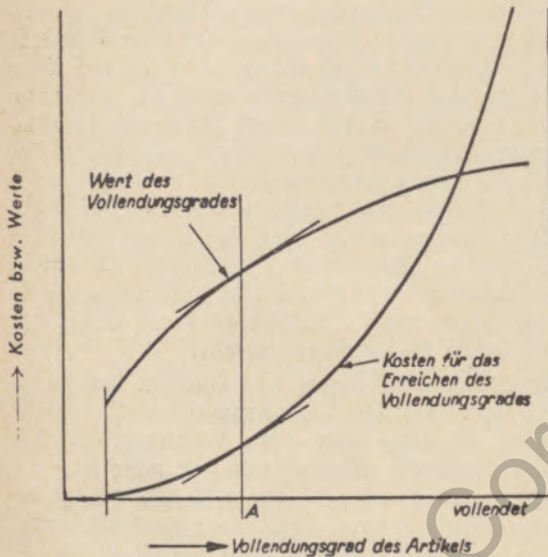
Diese Entscheidung wiederum kann einmal vom Verwendungszweck als auch von den Gegebenheiten der Fertigung her beeinflusst werden. Bei Teilen für ein Kernkraftwerk z. B. werden wegen des geringen zulässigen Sicherheitsrisikos ganz andere Prüfungen vorzusehen sein wie z. B. bei einer Brechbacke für einen Gesteinsbrecher. Andererseits wird man in einer neu anlaufenden Fertigung zunächst intensiver prüfen müssen, bis genügend Erfahrungen vorliegen, als bei einer eingefahrenen Fertigung.

Es könnte der Einwand kommen: wenn wir alles nur Erdenkliche tun, d. h. „höchste Qualität“ anstreben, dann liegen wir immer richtig. Das ist grundfalsch. Abgesehen davon, daß dies mit einem auf den Verwendungszweck zugeschnittenen Vollendungsgrad nichts mehr zu tun hat, werden die Kosten unangemessen steigen, das Produkt wird nach einiger Zeit unverkäuflich werden, ein Zustand, von dem weder Hersteller noch Verbraucher etwas haben.

In diesem Zusammenhang ist eine Betrachtung von Prof. Juran über den Aufwand an einem

Produkt und dessen Wert recht interessant. Die Kurvenzüge untenstehenden Schaubildes zeigen in der einen Kurve die Kosten bzw. den Wert eines Produktes in Abhängigkeit vom Aufwand. Während zunächst der Wert schon bei geringfügig zunehmendem Aufwand stark ansteigt, ist der Wertzuwachs im Bereich sehr hoher Vollendungsgrade nur noch gering.

Der untere Kurvenzug zeigt die Kosten, die ein bestimmter Aufwand oder Vollendungsgrad verursacht. Im Bereich kleiner Vollendungsgrade



ist mit relativ geringen Kosten ein großer Zuwachs an Vollendungsgraden zu erreichen, während im Bereich höchster Vollendungsgrade jede Steigerung mit einem ganz erheblichen Kostenanstieg verbunden ist. Ganz einfach ausgedrückt heißt das, daß ein gewisser Vollendungsgrad normalerweise mit tragbaren wirtschaftlichen Mitteln zu erreichen ist, was aber darüber hinaus geht, verursacht Kosten, die in keinem Verhältnis zur Steigerung des Vollendungsgrades und des Marktwertes dieses Vollendungsgrades stehen. Diese Steigerung des Aufwandes muß deshalb solchen Verwendungszwecken vorbehalten bleiben, für die sie unbedingt notwendig ist und im Marktwert des Produktes auch zum Ausdruck kommt. Im Hinblick auf das nicht lineare Verhältnis zwischen den Kosten und dem Wert eines Erzeugnisses kommt dem, was vorher über den Begriff Qualität gesagt wurde, eine große Bedeutung zu.

Und nun die Moral von der Geschichte: Qualität – richtig verstandene Qualität – verkauft sich immer besser, und von dem Verkaufserfolg ist der wirtschaftliche Erfolg der BSI und die Sicherheit jedes einzelnen Arbeitsplatzes abhängig.

Der Anti-Grippe-Schuß

Heinrich Aab

Es liegt in der Natur der Dinge, daß man sie meistert und bezwingt! Stets, wenn ein neues Jahr begonnen, dann haben wir uns vorgenommen, es ganz besonders gut zu machen. Man läßt Silvesterböller krachen und unter Singen, Lachen, Scherzen der Neujahrsglückwunsch kommt von Herzen. Wenn jeder Wunsch Erfüllung fände, dann hätte alle Not ein Ende. Gesundheit, ja, die wünscht sich jeder, dafür ergreife ich gern die Feder: Vielleicht ist es am allerbesten, wenn wir unsre Gesundheit testen; doch läßt es sich nicht ganz verschweigen, wie hilflos wir uns manchmal zeigen, und oft war der Gesundheit Klippe ein Krankheitsfall, bekannt als Grippe. Du kennst sie nicht? – Wenn sie dich peinigt, dann fühlst du dich gerad' wie gesteinigt. Sie wirft dich auf das Krankenlager, macht müd' und schwach dich und ganz mager, du liegst ganz teilnahmslos im Bette, es schmeckt dir keine Zigarette, dann rinnt der Schweiß, und nicht zu knapp, das Fieber steigt, du wirst ganz schlapp, halb wach, halb träumend raunt das Blut: „Gesundheit ist das höchste Gut!“ Nur wer so richtig krank gewesen, ist doppelt froh, wenn er genesen. Wann wird die Zukunft uns das geben, daß alle ohne Krankheit leben? Im Januar war es soweit, gerad' zu der richt'gen Grippezeit: ein Aushang machte es bekannt: Achtung! Die Grippe ist gebannt! „Blitzschnell schmerzlos,“ stand geschrieben, war das nicht etwas übertrieben? Ich hab mich gerne impfen lassen, wieviele gibt's, die Grippe hassen? Man schoß uns in den linken Arm, der war danach ein wenig warm. Am andern Tag, das muß ich sagen, konnt' ich den Schmerz kaum noch ertragen. Durchhalten! – hab' ich mir gesagt. Wenn mich nur keine Grippe plagt, dann ist es gut. Ich sag zum Schluß: „Dank für den Antigrippeschuß.“

und das meint Struppi

Am 11. Januar sind wir gegen Grippe geimpft worden. Mit dem neuartigen Injektor, einer Art Impfpistole, wird der Impfstoff durch Pressluft in das Gewebe des Oberarmes hineingedrückt. Die Beteiligung war recht gut. Aus der BSI haben sich 1244 (60 %), aus unserem Werk Julius Lindenberg 124 (58,5 %) impfen lassen. Hätten die einzelnen Abteilungen sich nach dem Impfplan gerichtet, der überall ausgehängt war, dann wären es noch mehr gewesen; denn mindestens 100, vielleicht noch mehr, sind wieder an ihre Arbeit gegangen, nachdem sie einige Zeit vergeblich haben warten müssen.

Es wird kaum festzustellen sein, ob diese Impfung insgesamt Erfolg gehabt hat, das heißt, ob auch alle, die sich haben impfen lassen, von einer Grippe bis heute verschont geblieben sind.

Was man so gesprächsweise hört, ist sie den allermeisten gut bekommen, sie fühlen sich wohl und haben unter Grippeerscheinungen nicht zu leiden. Allerdings hatten auch einige wenige sehr schmerzhaftes Nachwirkungen durchzustehen gehabt. Es war also nicht so, wie bekannt gemacht worden ist, daß diese Impfung völlig schmerzlos und harmlos sei. Einigen Impflingen, die gleich danach handwerklich gearbeitet haben, ist sie tagelang garnicht gut bekommen, wie überhaupt bei den meisten die Impfstellen teilweise recht dick anschwellen und die Schmerzen sich über eine Woche lang hinzogen. Die Bekanntgabe der völligen Harmlosigkeit dieser Impfung war deshalb taktisch insofern nicht klug, als diejenigen, die es so arg mitgenommen hat, wahrscheinlich das erste und letzte Mal dabei waren. Richtig wäre es gewesen, sich jeder Beschönigung zu enthalten, weil auch diese Impfung wie jede andere Nachwirkungen zeitigt, bei dem einen mehr, bei dem anderen weniger.

Das wissen wir alle von anderen Impfungen, und deshalb waren die Lobeshymnen auf diese Art der Impfung übertrieben und überflüssig. Natürlich trägt von seiten der BSI dafür niemand die Schuld, weil es uns so gesagt worden ist, und deshalb kein Grund bestand, dies nicht bekanntzugeben, wie wonnevoll diese Impfung sein soll.

Nun waren die Nachwirkungen aber auch wieder nicht so, daß sie einen umgehauen hätten. Keine Spritze ist schmerzlos und jede spürt man in irgendeiner Form. Die Hauptsache ist ja, daß die Impfung uns von der einen oder anderen Grippeerkrankung verschont, weil diese in jedem Fall schlimmer ist als die Schmerzen nach der Impfung. Man sollte also aus den teilweise schmerzhaften Nachwirkungen kein Drama machen, als wenn es einem ans Leben gegangen wäre. Es ist nämlich merkwürdig, daß bei sonstigen ärztlichen Behandlungsmethoden, zum Beispiel beim Zahnarzt, auch wenn sie schmerzhaft sind, nicht mit der Wimper gezuckt wird, wenn aber etwas gratis und franko verabreicht wird, jeder kleine Schmerz zu einem Aderlaß übertrieben wird, statt froh zu sein, daß es überhaupt so etwas gibt, sich gegen eine Krankheit, in diesem Falle die Grippe, schützen zu lassen. Diese Impfung war, nebenbei gesagt, nicht etwa ein Neujahrsgeschenk der Frau Gesundheitsministerin und auch kein Geschenk aus der „Aktion Eichhörnchen“, sondern jede Spritze ist von der BSI bezahlt worden.

Wahrscheinlich wird die nächste Impfung zu Beginn des nächsten Winters durchgeführt werden, und es ist zu hoffen, daß dann auch diejenigen wieder mitmachen, die das letzte Mal, zornentbrannt wegen der Schmerzen, jeglicher Impfrei abschworen. Vielleicht ist es sogar so, daß diese nun am besten vor jeglicher Grippe geschützt sind.

Wichtig aber wird es sein, diese Impfung wie jede andere anzukündigen, ohne falsche Erwartungen zu erzeugen, dann die Impfzeiten so einteilen, daß niemand lange zu warten und keiner anschließend zu arbeiten braucht.

Nun aber kommen erstmal der Frühling und der Sommer und die schönen Urlaubstage, und wenn dann wieder die Grippe kommt, dann lassen wir uns alle wieder impfen.

In diesem Sinne wünscht allen ein recht frohes und schönes Osterfest

Euer Struppi

Unsere Augen sind der empfindlichste, aber darum auch der gefährdetste Teil unseres Körpers. Schon winzige Metallsplitter, winzige Sandkörnchen können im Auge Verletzungen hervorrufen, die die Sehkraft behindern oder sogar auslöschen können. Deshalb ergeht immer wieder die Mahnung, Schutzbrillen zu tragen.

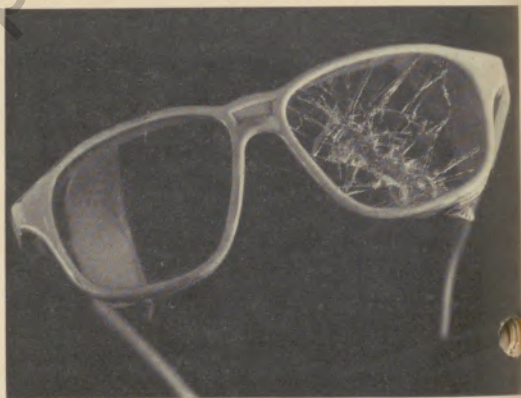
Einer unserer Mitarbeiter ist in der Contura-Abteilung beschäftigt. Als Schleifer trägt er immer bei Schleif- und Putzarbeiten die vorgeschriebene Schutzbrille. Diese hat Sicherheitsgläser, die mit einer durchsichtigen Folie ausgerüstet sind und außerdem noch einen Seitenschutz haben, damit die Augen rundherum geschützt sind.

Nun begab sich folgendes: Am Unfalltag trug er über seiner Sehbrille eine Schutzbrille. Bei der Arbeit, beim Schleifen, löste sich plötzlich aus der Spannvorrichtung der Schleifstein mit Stahlstift bei ca. 9000 Umdrehungen in der Minute, und der Stahlstift schlug mit großer Wucht gegen sein Unterkinn und dann seitwärts am linken Auge gegen die Schutzbrille. Das war der Unfallvorgang.

Wie aus dem Foto ersichtlich ist, wurde das Sicherheitsglas getroffen, die Glassplitter blieben aber zum größten Teil an der eingebauten Folie hängen, und das Auge wurde nicht getroffen und dadurch gerettet.

Man kann sich leicht vorstellen, was geschehen wäre, wenn der Mitarbeiter keine Schutzbrille getragen hätte. Allein die Schutzbrille hat sein Augenlicht gerettet.

Deshalb muß immer wieder auf das Tragen von Schutzbrillen hingewiesen werden, auch wenn es mancher schon nicht mehr sehen und hören mag. Es gibt immer wieder einige Mitarbeiter, die in dem Wahn leben, ihnen könne kein Augenunfall passieren, und immer wieder muß festgestellt werden, daß es dann eines bösen Tages doch geschehen ist. Niemand ist vor Unfällen sicher und am allerwenigsten die, die nichts tun, um sich zu schützen. Es ist eine alte Erfahrung: 999 Mal geht es gut, und beim 1000. Mal ist das Auge weg, das dann aber auch ewig weg ist.



Betriebliches Vorschlagwesen

Heinz Ontl,	DM 100.-
Reparaturschlosserei Papenberg	
Wilfried Kruschinski	DM 100.-
Mechanische Werkstatt Stachelhausen	
Rudi Onasch, Büro Stachelhausen	DM 35.-
Peter Feuersenger,	DM 70.-
Inspektion Stachelhausen	
Heinrich Spiess	DM 60.-
Mechanische Werkstatt Stachelhausen	
Heinz Ontl	DM 200.-
Reparaturschlosserei Papenberg	

Rudi Winter

Tätigkeitsbericht der Gemeinnützigen
Kleinwohnungs-Baugesellschaft m. b. H.
über das Jahr 1965

Den Zuwachs von 105 Wohnungen und 28 Garagen aus dem Bauobjekt „Stahlfeld“ konnte die Baugesellschaft bereits für das Jahr 1964 buchen. Jedoch ist mit der Bezugsfertigkeit von Wohnungen nicht die Fertigstellung eines Bauobjekts identisch. Das konnte im besonderen nicht bei dem Projekt „Stahlfeld“ der Fall sein. Die Baugesellschaft hatte mit der Bebauung des Areals „Stahlfeld“ nicht allein die Erstellung von Mietwohnungen sondern auch die der im Durchführungsplan vorgesehenen 8 bzw. 11 Eigenheime und einen Laden sowie das auf einem angrenzenden fremden Grundstück geplante 8-Familienwohnhaus mit in Auftrag genommen. Diese Aufgabe ergab sich daraus, daß die Gesellschaft sich laut Straßenbauvertrag verpflichten mußte, das ganze Gelände zu erschließen, d. h. mit Wasser-, Strom- und Telefonleitungen zu versehen, für die Entwässerung zu sorgen und den kompletten Straßenbau durchzuführen.

Das gesamte Projekt „Stahlfeld“ in einem Jahr bzw. in einem Zuge zu erstellen, war für das Größenverhältnis der Baugesellschaft und den verhältnismäßig kleinen Mitarbeiterstab, der neben der Neubautätigkeit noch ca. 900 Wohnungen zu betreuen hat, nicht möglich. So blieb die Erstellung des 8-Familien-Betreuungsbaues teilweise und der Eigenheime ganz für das Jahr 1965 übrig.

Im ersten Vierteljahr beschränkte sich die Tätigkeit an der Baustelle bei den Miethäusern auf die Fertigstellung des Treppenhausanstriches und auf den Innenausbau des Betreuungsbaues bis zur Bezugsfertigkeit am 15. Mai.

Wenn das Wetter bis zu diesem Zeitpunkt schon als schlecht zu bezeichnen war, wurde es im Verlauf der dann folgenden Sommermonate mit kurzen Unterbrechungen miserabel. Das beeinträchtigte die Durchführung der an den Miethäusern noch fertigzustellenden Außenanlagen – Auftragen des Mutterbodens, Rasen säen und Herstellung der Plattenwege – sehr. Von einer festen Grasnarbe war auch die Einrichtung der Kinderspielfläche abhängig, so daß erst Anfang September – des Wetters wegen erst Ende Sep-

tember/Anfang Oktober – die Anlagen geschaffen werden konnten. Anschließend wurden auch die Bepflanzungen entlang der Ringstraße als „grüner Rahmen“ und auch zur Abschirmung des Straßenlärms angelegt.

An die Straßenfertigstellung konnte erst nach Rohbaufertigstellung der Eigenheime gedacht werden. Der Termin für diesen Arbeitsbeginn fiel mehr als einmal buchstäblich ins Wasser. Die Durchführung gelang erst in den schönen Wochen des Oktober. Die restlichen Bürgersteige im Bereich der Eigenheime sind durch das überraschend früh einsetzende Winterwetter nicht fertig geworden.

Für die Eigenheime – zunächst 3 Bungalows und drei 1½-geschossige Bauten –, die für feststehende Bewerber errichtet werden und für die im Nov./Dez. 1964 die Bauanträge eingereicht wurden, sind im 1. Vierteljahr die Ausschreibungen der einzelnen Arbeiten herausgebracht und die Finanzierungspläne aufgestellt worden. Im Mai konnte in kurzen Zeitabständen mit den Bungalows, im Juni mit den größeren Eigenheimen begonnen werden. Die Bungalows wurden vor den Handwerkerferien rohbaufertig, davon ist einer bereits Ende November bezogen, die beiden anderen sind in der Woche vor Weihnachten fertig geworden. Die 1½-geschossigen Eigenheime sind rohbaufertig und voll installiert, die Weiterführung der Arbeiten ist durch den zu früh einsetzenden Winter zeitlich behindert worden. Wegen der großen Nachfrage an Garagen haben wir eine Planungsänderung beantragt und genehmigt erhalten, wodurch 3 Eigenheime entfallen und weitere 22 Garagen erstellt werden können. Hiervon sind 11 Einheiten als Fertigaragen bestellt, wovon 6 Stück kurz vor der Anlieferung und Aufstellung standen, aber aus Witterungsgründen vorläufig nicht errichtet werden können.

Eine weitere wichtige Aufgabe der Baugesellschaft ist die Werterhaltung der Substanz des vorhandenen Hausbesitzes. Dazu gehört die Beseitigung größerer und kleinerer Schäden sowie die Ausführung der turnusmäßigen Instand-

haltungsarbeiten, hier insbesondere die Pflege des Holzwerkes durch Außenanstrich mit den dazu notwendigen Reparaturen bzw. Erneuerungen an Fenstern, Schlagläden, Gesimsen etc. Ferner mußte eine Anzahl Hausdächer unserer ältesten Siedlung Bökerhöhe vollkommen umgedeckt und mit neuen Dachrinnen und Abfallrohren versehen werden. Auch bei diesen Arbeiten wurden wir in der Durchführung durch das anhaltende schlechte Wetter sehr gehemmt und konnten unser Jahresprogramm — wobei die anteilig meisten Arbeiten von Mitte September bis Ende Oktober ausgeführt wurden — nicht 100 %ig schaffen. Hinzu kamen noch die durch die Witterung bedingten unvorhergesehenen Arbeiten. Keller, die 20 - 30 Jahre dicht waren, zeigten Feuchtigkeit, ja teils Wassereinträge, die durch Erneuerung der Isolierung im Erdreich abgedichtet werden mußten.

Eine unserer weiteren Aufgaben besteht darin, im Hinblick auf die Überleitung der Wohnungswirtschaft in die Marktwirtschaft schon in diesem Jahr auf eine Modernisierung des Althausbesitzes hinzuwirken. Es gilt, die Wohnungen des Althausbesitzes und auch eines großen Teiles der nach dem Kriege bis 1954 erstellten Wohnungen, insbesondere in bezug auf die Ausstattung, an den heutigen Wohnungsstandard anzugleichen. Hierdurch wird eine Steigerung des Wohnwertes und zugleich eine nachhaltige Sicherung der Rentabilität erreicht. Daß sich solche Anlagen ab sofort mietpreissteigernd auswirken müssen, ist verständlich, da derartige Umbaumaßnahmen die Bereitstellung bedeutender Geldmittel erfordern, die nicht aus den Erträgen aufgebracht werden, aber verzinst und getilgt werden müssen.

Während sich in den vorigen Jahren die wohnungsverbessernden Anlagen in der Hauptsache auf die Einrichtung von vorhandenen Badezimmern und deren Plattierung sowie auf die Plattierung bereits eingerichteter Bäder beschränkte, haben wir in diesem Jahr Modernisierungsarbeiten verschiedener Art durchgeführt. Sicherlich war auch in diesem Jahr der Anteil

an Badezimmerplattierungen groß. Manchem Wunsch in dieser Richtung konnte leider nicht entsprochen werden. Der Grund dafür soll hier einmal klagestellt werden.

1. Bei der Durchführung der Plattierungen ist es immer notwendig, die Wasserleitungen in Kupferrohren auszuführen, und das kann nur vom Keller bis zum obersten Geschoß in einem Zuge gemacht werden. So ist es zweckmäßig, wenn wenigstens die auf einer Seite des Hauses wohnenden Mieter sich bei der Planung derartiger Anlagen einig sind.

2. Plattierungen in Badezimmern mit Holzfußböden werden vorläufig aus technischen Gründen und wegen des erheblichen Kostenaufwandes nicht durchgeführt.

Vordringlich wurden bei Neubelegung von Altbauwohnungen Modernisierungen aufgrund der besseren Durchführungsmöglichkeit behandelt. In einem 4-Familienhaus in der Wohlfahrtstraße wurden in sämtlichen Wohnungen Badezimmer in die abgeschlossene Etage eingebaut und auch die in dem Treppenhaus liegenden Toiletten mit in die Badezimmer verlegt.

Um dem Wunsche vieler Mieter entgegenzukommen, Elektroherde und vollautomatische Waschmaschinen anzuschließen, haben wir einige Häuser auf der Fichtenhöhe, Im Loborn und in der Wohlfahrtstraße mit Drehstromleitungen versehen.

Drei alte Koksheizungen wurden auf Gas umgestellt. Eine große Parterre-Wohnung wurde mit einer Circo-Warmwasserheizung versehen. Diese Anlage soll als Versuchsobjekt für später geplante Verbesserungsmaßnahmen in dieser Richtung dienen. Zwei Wohnungsinhabern wurde die Genehmigung zum Einbau einer solchen Heizung auf eigene Kosten erteilt mit der Aussicht auf spätere Übernahme der Anlage durch die Gesellschaft, wenn solche Modernisierung allgemein in der Planung vorgesehen wird. Daß sich solche Anlagen nur für große Wohnungen über 3 Zimmer eignen, ist selbstverständlich. Der Umfang der Instandsetzungs-, Instandhaltungs- und Modernisierungsarbeiten ist aus den Aufwendungen zu erkennen, die 1965 ca. DM 235 000.— betragen.

Das Jahr 1965 sollte für die Baugesellschaft nach der Durchführung eines für sie verhältnismäßig großen Bauobjektes eine Zeit der finanziellen Erholung sein; dennoch wird die eigentliche Aufgabe, Wohnungen zu schaffen, nicht vernachlässigt. Seit September vorigen Jahres ist sie wieder mit der Planung und den Vorarbeiten zu einem großen Bauprojekt für BSI-Angehörige beschäftigt, was der Dringlichkeit wegen mit Hochdruck betrieben wird.

Rund um die Schleifscheibe

Heinz-Werner Rohland

Unter dem Titel „Rund um die Schleifscheibe“ hielt Ing. Gerd Feth vor dem VDI-Arbeitskreis der Betriebsingenieure im Vortragssaal der Bergischen Industrie- und Handelskammer einen aufschlußreichen Vortrag. Die große Beteiligung an der Resonanz, die der Vortrag fand, ließen erkennen, daß Ing. Feth ein hochaktuelles Thema behandelte. Weil das Problem der Schleifer-spannung für viele in der BSI von großem Interesse ist – immerhin verbraucht die BSI jährlich für weit über 500 000 DM Schleifkörper aller Art –, sollen hier einige wesentliche Ausführungen gemacht werden.

Die Schleifscheibe kann man als eins der ältesten Werkzeuge ansprechen, über die die Menschheit verfügt. Schon in der Stein- und Eisenzeit wurden Äxte und Speere mit Naturschleifsteinen geschärft. Es ist deshalb eine bedauerliche Tatsache, daß bei dem heutigen Stand der Technik den Schleifscheiben die Konstanz in der Qualität fehlt – unsere Schleifer können ein Lied davon singen. Gerade wir in der BSI wissen, mit welchen umfangreichen Prüfmethode „unsere Erzeugnisse“ geprüft werden. Bei Schleifscheiben ist das ganz anders. Man muß eben mit dem zufrieden sein, was der Hersteller uns anliefert.

Bei sind Leistungsunterschiede von mehreren hundert Prozent keine Seltenheit. Um diesem Mangel abzuhelpen, wurden in der BSI einige praxisnahe Prüfmethode für Schleifkörper entwickelt. Bevor darauf eingegangen wird, sollen einige Grundbegriffe erklärt werden.

Ausgangspunkt ist die Beantwortung der Frage „Was ist Schleifen?“ – Beim Schleifvorgang nehmen spitze Schleifkörper feine Späne vom Werkstück ab. Nach Abstumpfen der Schneidkanten des Schleifkornes bilden sich neue Spitzen, solange, bis das Schleifkorn aus der Bindung bricht und ein neues an seine Stelle tritt.

Neben den äußeren Einflüssen sind es in der Hauptsache 5 Dinge, die über Eignung und Leistung einer Schleifscheibe entscheiden, und zwar: 1. Schleifmittel, 2. Körnung, 3. Bindung, 4. Härte und 5. Gefüge.

Der Vollständigkeit halber sollen die einzelnen Punkte kurz erläutert werden.

1. Als Schleifmittel werden heute überwiegend Elektrokorunde und Silicium-Karbid verwendet, die alle im elektrischen Schmelzofen hergestellt werden. Silicium-Karbid, schwarzbraun bis blaugrün in der Farbe, ist fast so hart wie Diamant und wird bei uns zum Schleifen von Hartmetallen verwendet.

2. Die Körnung gibt die Größe des gesiebten Schleifkornes an. Die Zahlen der Körnung entsprechen etwa der Maschenzahl des Siebes auf 1 Zoll Länge. Also: kleine Zahl, grobes Korn; große Zahl, feines Korn.

3. Zwei Bindungsarten treffen wir im Betrieb am häufigsten: die keramische Bindung als anorganische und die Kunstharzbindung als organische Bindung. Schleifscheiben in Kunstharzbindung haben sich für Maschinen mit einer Schleifgeschwindigkeit von 45, 60 und 80 m/s durchgesetzt.

4. Die Härte wird mit Buchstaben, in alphabetischer Reihenfolge steigend, angegeben. Mit Härte wird der Widerstand des Kornes gegen Ausbrechen aus der Bindung bezeichnet.

5. Das Gefüge einer Scheibe wird durch drei Faktoren bestimmt: Korn, Bindemittel und Porenraum.

Nach diesen Erläuterungen nun wieder zu den Qualitätsprüfungen an Schleifkörpern.

Bevor man in der BSI daran ging, Prüfverfahren zu entwickeln, waren folgende Prüfmethode durch Technische Hochschulen und Hersteller schon bekannt: a) Blas-Tiefen-Prüfgerät (Sandstrahlverfahren), b) Schlagbohrverfahren, c) Einrollverfahren, d) Härteprüfung von Schleifkörpern nach dem Stichelverfahren, e) Vorrichtung zur Herstellung eines Abdruckes von der Schleifscheibenoberfläche (Darstellung des Verschleißvorganges und des Gefüges), f) Prüfmaschine zur statischen Härteprüfung von Schleifkörpern und g) Ultraschallprüfung zur Ermittlung von Rissen und Doppelungen.

Fast alle diese Prüfverfahren versuchen Auskunft über die Härte der Schleifscheiben zu ge-

ben. Doch die Härte allein ist nicht aussagefähig über die Schleifleistung einer Scheibe. Das zeigten auch umfangreiche Versuche in der Schleiferei Papenberg gemeinsam mit der Technischen Hochschule Aachen.

Da es also an praxisnahen Prüfmethoden mangelte, wurden in der BSI drei Verfahren entwickelt, die einen guten Überblick über die Schleifleistung einer Scheibe geben. Es handelt sich

1. um die Untersuchung von Schleifstiften,
2. um die Untersuchung von Schleifkörpern bis 750 mm ϕ an Schleifböcken und
3. um die Untersuchung von Schleifkörpern an Pendelschleifmaschinen.

Die besonderen Vorteile dieser Verfahren liegen in dem geringen Zeit- und Geldaufwand gegenüber der großen Einsparung bei Verwendung der geeignetsten Schleifscheibe auf den einzelnen Maschinen.

Einen erheblichen Anteil am Schleifscheibenverbrauch der BSI haben die Schleifstifte und Kleinschleifkörper mit eingekittetem oder eingepreßtem Schaft. Denken wir nur an die vielen Gehäuse, Umkehrkrümmer, Radsterne und ähnliche Werkstücke in Stachelhausen, an denen die Bohrungen und Hohlräume mit biegsamen Wellen und Hochfrequenzschleifern verputzt werden müssen. Für die dazu verwendeten Kleinschleifkörper stehen uns nun zwei Prüfeinrichtungen zur Verfügung. Einmal eine Prüfmaschine, auf der in einem Maschinenschraubstock ein Testkörper aus vorher festgelegtem Material eingespannt wird. Geschliffen wird mit konstantem Anpreßdruck und konstanter Schleifgeschwindigkeit. Nach einer bestimmten Schleifzeit werden der Schleifscheibenverschleiß in Gramm und die Werkstückabnahme in Gramm gewogen. Aus beiden Werten ergibt sich dann der Leistungsfaktor. Das ist eine Verhältniszahl, die angibt, wieviel Gramm Material mit 1 Gramm Schleifgut zerspannt wurden. Eine Schleifscheibe ist also gut, wenn sie a) möglichst viel Material in der bestimmten Zeiteinheit zerspannt, b) einen möglichst niedrigen Verschleiß hat, und aus beiden



Praxisnahe Prüfmethode für Kleinschleifkörper

resultierend, c) einen möglichst hohen Leistungsfaktor hat.

Nicht in jedem Fall wird es möglich sein, alle drei Bewertungspunkte positiv zu gestalten. Je nach Werkstoff und Werkstück wird man in einem dieser drei Punkte in der Praxis eine Einbuße zugunsten bestimmter Momente hinnehmen müssen. Man wird sich also in einem Fall, in dem eine kurze Vorgabezeit erreicht werden soll, für eine höhere Zerspanungsleistung entscheiden und den Scheibenverschleiß nicht so stark berücksichtigen. In einem anderen Fall wird man auf eine lange Standzeit der Schleifsteine mehr Wert legen. Bei Maschinenschleif wird man zusätzlich noch eine Beurteilung der Oberfläche vornehmen müssen.

Man könnte hier einwenden, daß die bei der geschilderten Versuchseinrichtung idealen Versuchsbedingungen im rauen Werkstattbetrieb nicht gegeben sind. Aus dieser Überlegung entstand eine zweite Prüfmethode, die den praktischen Verhältnissen sehr nahe kommt. (Bild 1) Auf einer Waage wird mit einer biegsamen Welle ein Probekörper aus festgelegtem Material in oszillierender Schleifbewegung geschliffen. Die Waage wird während des Schleifens gegenüber dem Belastungsgewicht, welches den Anpreßdruck (2 kg) darstellt, in Balance gehalten. Die so erzielten Versuchsergebnisse lassen eine genaue Beurteilung der Qualität der einzelnen Schleifscheiben von verschiedenen Herstellern zu.

Die gebräuchlichste Methode, Werkstücke zu verputzen, ist immer noch das Bockschleifen. Ein

Gang durch die Schleiferei Papenberg beweist das. Kann man in Papenberg zur Beurteilung einer Schleifscheibe die Anzahl der geschliffenen Werkstücke, z. B. Lagerkörper für VW, angeben, so fehlen in Stachelhausen die dazu erforderlichen Serien. Hierfür wurde eine Schleifvorrichtung konstruiert, die auf die Steinvorlage aufgeschraubt ist. Die Probe wird auf einem beweglichen Schlitten mit einem Preßluftzylinder mit konstantem Druck (25 kg) an die Schleifscheibe gepreßt. Die Auswertung geschieht in gleicher Weise wie bei den Kleinschleifkörpern. Die zum Teil recht großen Werkstücke in Stachelhausen werden mit Pendelschleifmaschinen geschliffen. Die Versuche an Pendelschleifmaschi-

nen wurden in der Weise durchgeführt, daß die Maschine mit Gewichten (60 kg) beschwert, von dem Schleifer auf einem Probekörper hin und her bewegt wurde. Die Zeit war festgesetzt, sodaß man auch hier alle äußeren Einflüsse weitestgehend ausgeschaltet hatte. Auch hier wieder die gleiche Auswertung wie bei den anderen Verfahren.

Bei einer Gegenüberstellung der Schleifleistungen und der Preise – Schleifkosten in DM je kg Stahlabschliff – für verschieden breite Scheiben ergab sich die Erkenntnis, daß z. B. Schleifscheiben mit einer Breite von 63 mm wirtschaftlicher sind als solche mit 76 mm und 80 mm Breite. Das steht im Gegensatz zur bisherigen

Trennschleifmaschine für Schwingschnitt in der VA-Werkstatt



Auffassung, daß größere Schleifvolumen Preisvorteile bringen.

Neben dem Schleifen hat ein Spezialgebiet der Schleifzersetzung immer mehr an Bedeutung gewonnen: das Trennschleifen. Bis vor wenigen Jahren war das Trennschleifen in den USA wesentlich mehr verbreitet als bei uns. Der Industrie standen halb- und vollautomatische Naß-Trennmaschinen für jeden Verwendungszweck zur Verfügung. Die damit erzielten Schnitte waren kühl und ohne Gefügeveränderung.

Bei uns wurde dagegen überwiegend trocken getrennt. Um Schnittflächen ohne Gefügeveränderungen zu erhalten, mußten extrem weiche Scheiben verwendet werden. Da aber der Verschleiß weicher Scheiben sehr groß ist, wurden die Werkzeugkosten sehr hoch. Als Folge wurde das Trennschleifen nach kurzer Einführungszeit von der Industrie abgelehnt oder nur dort verwendet, wo die Güte der Schnittfläche ohne Belang oder das zu trennende Material sehr schwer bearbeitbar war. So konnten in Stachelhausen die Trichter und Angüsse nur bei einzelnen Materialien abgetrennt werden. In den letzten Jahren ist hier eine spürbare Wandlung eingetreten. Es gibt jetzt auch in Deutschland geeignetere Trennmaschinen, und schließlich hat auch die Schleifscheibenindustrie wesentlich bessere Trennscheiben auf den Markt gebracht.

In der Hauptsache unterscheiden wir zwei Trennsysteme:

1. Das Trennschleifen im Kappschnitt,
2. das Trennschleifen im Schwingschnitt.

Beim Kappschnitt wird mit Maschinen großer Antriebsleistung (bis zu 100 PS) versucht, das Werkstück in möglichst kurzer Zeit „abzukapen“. Das Bestreben geht dahin, in den kurzen Trennzeiten die Zerspanungswärme möglichst mit den Spänen abzuführen. Das gelingt nicht bei jedem zu trennenden Material. Diese Methode wird bevorzugt bei unlegiertem, niedriglegiertem und rißunempfindlichem Material angewendet. Beim Schwingschnitt beschreibt die Trennscheibe mit dem Antriebsmotor eine Pendelbewegung und zieht sich meist durch das Ei-

gengewicht in das Werkstück. (Bild 2) Bei dieser Art zu trennen, werden nur geringe Antriebsleistungen benötigt. Wenn hochlegierte und rißempfindliche Qualitäten getrennt werden sollen, ist dieses Verfahren zu empfehlen. Eine solche Maschine ist seit einem halben Jahr in der Werkstatt der Versuchsanstalt mit Erfolg im Einsatz. Was früher mit drei Bügelsägemaschinen pro Tag gesägt wurde, kann jetzt in 4 bis 5 Stunden getrennt werden.

War eingangs vom Schleifen als einem der ältesten Arbeitsverfahren die Rede, so muß doch gleichzeitig von einem neuen Verfahren gesprochen werden, wenn es um das Hochverspannungsschleifen geht. Bei diesem Verfahren verzichtet man auf das Vorarbeiten durch Drehen, Fräsen, Hobeln und dergleichen und schleift gleich die zu bearbeitenden Flächen auf Maß. Besonders bei komplizierten Profilen hat diese neue Art der Zersetzung große Vorteile. Bei verschiedenen Werkstücken beträgt die Zeit für das Hochverspannungsschleifen bis zu 1/10 der Zeit, die für die bisherige Bearbeitung benötigt wurde. An neuen Entwicklungstendenzen in USA und Europa wären noch zu nennen: 1. Das Schruppschleifen mit Bakelitscheiben für 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit, 2. TS-Schleifscheiben, 3. Maschinenschliff mit erhöhter Umfangsgeschwindigkeit, 4. Heiß-Schleifen von Stahl, 5. Trennscheiben bei hohen Temperaturen, 6. Trennscheiben bis 1,2 m und 1,5 m Durchmesser, 7. die bohrungslose Schleifscheibe, 8. das neue Schleifkorn „Carborod“ in Stäbchenform und 9. das Schruppschleifen mit Bandschleifmaschine.

Abschließend kann gesagt werden, daß die BSI als Verbraucher von Schleifscheiben einige beachtliche Anregungen gegeben hat, die bestehenden Mängel auf dem Gebiet der Schleifzersetzung zu beseitigen.

Kleine Anzeige

Volkswagen, neu ab Werk, umständehalber mit Nachlaß abzugeben.

Zu erfragen in der Redaktion.

Wie verhält man sich bei einem Brandausbruch?

Siegfried Droese

Vor allem: bewußt zur Ruhe zwingen und unbedachte Handlungen vermeiden!

Das gilt ganz allgemein bei einem Brandausbruch. Man kann diese Mahnung nicht oft genug wiederholen. Hier möchte ich Ihnen schnell

ein Tip geben, wie man sich die Bedeutung dieser Mahnung durch ein Gesellschaftsspiel in seinem Bekanntenkreis vor Augen führen kann. Sagen Sie, daß zur Beantwortung der kommenden Frage nur 7-10 Sekunden zur Verfügung stehen. Stellen Sie nun die Frage: „Was würden Sie tun, wenn es jetzt plötzlich brennt?“ Oder: „Was würden Sie retten, wenn es jetzt plötzlich brennt?“ Lassen Sie der gefragten Person aber wirklich nur 7-10 Sekunden Zeit bis zu einer Antwort. Sie werden aus dem Staunen nicht herauskommen, was Sie für Antworten erhalten. Oft überhaupt keine, und die anderen spiegeln genau das wider, was sich oft genug in der Praxis ereignet:

Ein älterer Herr stand bei einem Brandausbruch unbekleidet mit einem Wecker in der Hand, den er schnell vom Nachttisch genommen hatte, vor der Wohnungstür. — Eine Dame ließ ihre kostbare Garderobe und ihre Schmucksachen im Stich und rettete ihren abgeschabten Stoffhund vom Fa.

Das sind noch harmlose Fälle. Aber: Eltern haben, allein durch den Brandrauch irritiert, ihre Kleinkinder aus dem Fenster geworfen, obwohl unten noch gar kein Sprungtuch der Feuerwehr ausgespannt war und auch keine unmittelbare Gefahr bestand.

Was ist also zu tun?

Zunächst einmal die Feuerwehr anrufen! Warum? Sie können in vielen Fällen nicht übersehen, ob sich nicht aus einem Entstehungsbrand ein Großfeuer entwickeln kann. Im guten Glauben versuchen Sie, mit den vorhandenen, im vorbeugenden Brandschutz aufgestellten Löscheinrichtungen den Brand zu löschen. Das ist zwar genau das Richtige, aber erst „nach“ der Feuerwehralarmierung. Der vorbeugende Brandschutz zielt darauf ab, die Entwicklung eines Brandes zu hemmen. Wenn „Sie“ zuerst einen

Löschversuch unternehmen, und es gelingt Ihnen nicht, das Feuer zu löschen, dann kann der Brand ungehindert an Größe und Ausweitung zunehmen, und kostbare Zeit vergeht, während Sie zum Telefon laufen, um die Wehr zu alarmieren, deren Vorbereitung zum Ausrücken (1 Minute), Alarmfahrt zur Einsatzstelle, Entwicklung eines Löschangriffs an der Einsatzstelle, Brandbekämpfungsbeginn bis zu dem Zeitpunkt, da der Brand unter Kontrolle ist und dann die Brandstelle „schwarz gemacht“ werden kann, auch Zeit braucht. Selbst bei der Feuerwehr ist es so, daß sie eine gewisse Anlaufzeit benötigt, in der der Brand ungehemmt an Größe zunimmt, bis die Gegenmaßnahmen sich auswirken können. Ja, das wäre eine feine Sache, wenn mit dem Kommando „Wasser marsch!“ das Feuer sagen würde: „So, jetzt ist's genug, ich brenne nicht mehr und gehe aus!“

Deshalb, um dem Brand möglichst viel Entwicklungszeit zu nehmen: erst alarmieren und dann den Brand bekämpfen!

Dazu ist immer wieder zu sagen, daß man die Ruhe behalten soll, weil auch ein Brand keine unüberwindliche „Himmelsmacht“ darstellt. Wir stehen dem Feuer mit seiner verzehrenden Kraft zwar auch heute noch irgendwie gebannt und ehrfurchtsvoll gegenüber; das liegt aber wohl in der durch Jahrtausende herrschenden Angst vor dem Feuer, dem man ja erst seit einigen Jahrhunderten wirksam begegnet, begründet. Diese Angst und Ehrfurcht spiegelt sich auch heute noch in etwa in der Verwendung des Feuers bei feierlichen Anlässen wider. Die Kerzenflamme auf der Hochzeitstafel, bei der Taufe, in der Kirche, bei festlichen Empfängen, beim Totengedenken, bei starkem Gewitter, am Weihnachtsbaum, in den Fenstern zum Gedenken an unsere ostdeutschen Brüder, das Feuer in der Walpurgisnacht oder das Olympische Feuer und bei vielen, vielen anderen Anlässen zeigen, wie sehr das Feuer unser Leben beeinflußt, wenn wir einmal davon absehen, daß die Entwicklung der Menschheit und der heutigen Technik ohne Feuer überhaupt nicht möglich wäre, und das Feuer im All-

tagsleben unser täglicher Begleiter als Gas- und Heizflamme, Hoch- und Schmelzöfen usw. geworden ist. Trotz allem aber wissen wir dem Schadenfeuer heute wirkungsvoll entgegenzutreten.

Nun wieder zum Brandausbruch.

Zunächst also alarmieren, dann Brand bekämpfen! Oft wird man mit einem Eimer Wasser den Brand löschen können. Handelt es sich aber um schnell größer werdende Brände, z. B. durch brennbare Flüssigkeiten, Holzwolle usw., dann versucht man mit den in den Werkhallen stationierten Schläuchen, vom Wandhydranten aus, gegen den Brand vorzugehen. Hier aber nicht einfach in die Flamme und in den Rauch spritzen, sondern den Löschstrahl unten in die Glut halten und die „Wurzel“ des Übels treffen. Gleichzeitig sind Türen und Fenster zu schließen, um nicht frischen Sauerstoff an die Brandstelle gelangen zu lassen. So bleibt der Brand auf einzelne Räume lokalisiert, und wenn man richtige Brandabschnitte gebaut und errichtet hat, dann kann im ungünstigsten Fall nur ein Raum ausbrennen. Alles andere ist durch bauliche, vorbeugende Maßnahmen abgesichert.

Auch daheim in Ihrer Wohnung gilt das Gleiche. Schließen Sie alle Türen, aber „verschließen“ Sie sie nicht. Jede Tür bietet dem Feuer eine gewisse Zeit Widerstand, die die eintreffende Feuerwehr einkalkuliert, wenn es z. B. um Menschenrettung geht. Vor allem aber, ob daheim oder im Betrieb, nehmen Sie die Feuerwehr in Empfang und versuchen Sie, ganz nüchtern, ohne große Ausschmückungen, zu sagen, was passiert ist, *was sie selbst gesehen haben und vor allem*, ob sich noch Menschen in den Räumen aufhalten, denn Menschenrettung geht jeder Brandbekämpfungsmaßnahme vor. Sollten Sie sich selbst bei einem plötzlichen Brandausbruch in einem sich schnell mit Rauch füllenden Raum aufhalten, dann behalten Sie die Ruhe und die Nerven und lassen Sie sich zu Boden fallen. Am Fußboden ist immer noch klare und frische Atemluft, weil die Hitze und der Brandrauch nach oben unter die Decke steigen. Unter den Tür-

ritzen strömt immer noch Sauerstoff herein und gute atembare Luft nach. So haben Sie noch Gelegenheit, auf dem Boden kriechend, sich in Sicherheit zu bringen. In Panik zu verfallen, hat keinen Sinn. Wenn das nachfolgende Beispiel auch sehr krass und tragisch ist, so können wir alle daraus eine wichtige Lehre ziehen, nämlich in allen Lebenslagen Ruhe und Überlegenheit zu bewahren:

Ein brennendes Handelsschiff erreicht den Hafen. Unter die Luken wird Schaum aus Großschaumgeräten geleitet, um das Brandgut vom Sauerstoff abzuschneiden. Man deckt den Raum auf. Ein Feuerwehrtrupp soll, da aus anderen Aufgängen noch Qualm dringt, Näheres erkunden und muß schwere Atemschutzgeräte anlegen. Ein Mann des Trupps rutscht aus und fällt in den schaumgefüllten Laderaum und versinkt. Ein frisch aufgesetztes Atemschutzgerät macht den Träger für 1 Stunde völlig unabhängig von der Außenluft; ihm konnte also nichts passieren. Die anderen Löschkräfte, die auf dem Großhandelsschiff waren und seine Truppkameraden hatten den Unfall genau bemerkt, weil erst von dieser Erkundung die weiteren Bekämpfungsmaßnahmen abhingen. Die Kameraden seilten sich an und wurden in den Großladeraum genau über der Absturzstelle ihres Kameraden abgeseilt. Sie fanden diesen nicht mehr, weil er in der Angst versucht hatte, irgendwie und -wo eine Laderaumleiter zu erreichen. Wäre er liegengeblieben, hätte man ihn nach 10 Minuten gefunden. So fand man ihn erst nach einigen Stunden, völlig unverletzt, aber erstickt.

Also Ruhe bewahren! Sicher, das sagt sich so leicht dahin, und unwillkürlich hört man's: „Ich möchte mal sehen, was Sie in solch einer Lage machen würden?“ Nehmen wir uns daher fest vor, es in einer ähnlichen Situation überlegen zu machen und Ruhe bei einem Brandausbruch zu bewahren.

Vielleicht noch einen Tip für die Großreinemacherei nach Festlichkeiten. Da sollen hier und da vielleicht Likör- und Schminkfleckchen mit Benzin aus der Kleidung entfernt werden. Das versuchte auch vor Jahren eine Hausfrau und steckte ihr Zweifamilienhaus in Brand, das auch ausbrannte. Sie erklärte der Feuerwehr, ihre 11 Benzinflasche sei explodiert. Da ließ sich der Brandmeister die Sache kurz schildern, schüttelte den Kopf und erklärte ganz einfach: „Sehen Sie, das ist unmöglich. Wären Sie erstens mit der Jacke während der Reinigung auf den Balkon gegangen, hätten Sie zweitens nicht in unmittelbarer Nähe des Ofens gereinigt und hätten Sie drittens Ihren Daumen als Handfeuerlöscher benutzt, dann wäre gar nichts passiert. — „Aber

wie soll mein Daumen ein Handfeuerlöcher sein, wenn mir die ganze große Flasche explodiert?" — „Die Flasche ist ja garnicht explodiert. Das konnte sie garnicht, weil nur eine leere Flasche explodieren kann. Solange noch Flüssigkeit in der Flasche ist, ist das Kraftstoffluftgemisch in der Flasche immer zu fett und kann nicht brennen. Nur oben am Ausguß, wo der Sauerstoff Zutritt, da brennt ein kleines, blaues Flämmchen. Hätten Sie das schnell mit dem Daumen ausgedrückt, bevor der Hals zu heiß wurde, dann wäre alles in Ordnung gewesen, und wir hätten uns nicht kennengelernt. Sie aber bekamen es mit der Angst zu tun, weil Sie fälschlich glaubten, die Flasche könne explodieren und warfen diese weit von sich weg, zugleich mit der Zündflamme." — „Ja, genau so war es."

So entstand ein Brand durch Angst und Unüberlegtheit. Das klingt wie ein Märchen, es ist aber keins, sondern eine alle Jahre öfter wiederkehrende Tatsache in der Brandursachenermittlung. Also: Ruhe bewahren und die Feuerwehr alarmieren ist oberstes Gesetz bei einem Brandausbruch.

Sollten Sie uns alarmiert und den Brand dann selbst gelöscht haben, haben Sie sich richtig verhalten, und die Feuerwehr bedankt sich herzlich bei Ihnen für Ihre ausgezeichnete und erfolgreiche Löschhilfe. Schließlich hängen ja die Löscheinrichtungen in den Betrieben, damit Sie sie sofort einsetzen können und nicht erst auf die Feuerwehr warten. Sollten Sie uns nicht zuerst alarmieren und sofort den Löschversuch einleiten, „geht“ Ihnen der Brand aber „durch“, dann werden wir Ihnen auch in dieser Situation mit allen Mitteln beistehen.

Wer macht eventuell mit?

Mitarbeiter, die ein Instrument besitzen und in der Lage sind, moderne Tanz- und Unterhaltungsmusik zu spielen, werden gebeten, gelegentlich in der Redaktion vorzusprechen.

Hans G. Bentz: „Die Hexe aus dem Paradies“, Roman, Marion von Schröder Verlag Hamburg, 12.80 DM.

Wer den Roman „Licht von jenseits der Straße“ von Bentz gelesen hat, wird gern zu diesem seinem neuen Roman greifen und sich von seinem Spiel mit Menschen und Leidenschaften gefangen nehmen lassen. Zwei verschiedene Lebensanschauungen und Lebensweisen stoßen auf einander: Das merkwürdige Künstlerpaar Berenike und Joe und der erfolgreiche Industriemann Tom Petersen und seine steinreiche Verlobte Florence. Zwar ist der Weg etwas umständlich, bis diese beiden Paare sich in Süditalien treffen, denn schließlich ist „die Hexe“ die Hauptperson, aber was bis dahin geschieht, hat Bentz unterhaltsam und mit lustigen Schnörkeln versehen geschildert. Das Künstlerpaar lebt völlig einsam, zusammen mit einem Haufen der verschiedensten Tiere im unzugänglichen Gebirge — man kann fast sagen: von der Liebe —, angeblich glücklich, von nichts belastet, frei und ungezwungen und materiell von dem, was ihnen Freunde dann und wann zukommen lassen. Sie hungern und fühlen sich froh und zufrieden.

Selbst das glänzende Angebot, ihre künstlerischen Fähigkeiten zu Geld zu machen, schlagen sie aus, um sich nicht der Zivilisation unterordnen zu müssen. Tom Petersen sieht das seltsame Wesen, das seine vermutliche Schönheit unter einer Schicht von Schminke verbirgt, verfällt ihm in leidenschaftlicher Liebe, und während seine Verlobte bangt, er könnte ihr verlorengehen, stürzt Joe, der Partner der „Hexe aus dem Paradies“ (das Paradies ist die überwältigende Naturschönheit des süditalienischen Gebirges am Meer), auf dem Heimweg in einen Brunnen. Berenike aber hat ihr Leben erfüllt, sie läßt sich von den Meereswellen für ewig verschlingen, und das Paar aus Reichtum, Zivilisation und Kultur ist für einander gerettet. Der Jugendfreund Toms aber kann sich beruhigt der Schriftstellerei widmen; denn er hat das Verhältnis Tom-Florence moralisch gekittet (kein Dreieck). Das alles ist ganz nett und freundlich-flüssig erzählt, und wer im Roman keine Probleme sucht, wird mit Wohlbehagen diesem Spielchen beim Lesen zusehen.

Personalveränderung in Papenberg

Herr Manfred Blumenschein, bisher Kolonnenführer in der Putzerei Papenberg, ist als Kolonnenführer in die Schleiferei versetzt worden. Seine Aufgaben in der Putzerei hat als Kolonnenführer Herr Ernst-Günter Thomsen übernommen.

Die Klage wurde abgewiesen

Auslegung Klage vor dem zuständigen Arbeitsgericht mit dem Antrag, den Arbeitgeber zur Zahlung des Krankengeldzuschusses zu verurteilen.

Die Klage wurde abgewiesen und die Kosten des Rechtsstreites dem Kläger auferlegt. Ein Rechtsmittel gegen dieses Urteil wurde nicht zugelassen. Das Arbeitsgericht ließ sich bei der Urteilsfindung von folgenden Gesichtspunkten leiten:

„Die Beklagte — der Arbeitgeber — hat dem Kläger — dem Arbeitnehmer — Sicherheitsschuhe zur Verfügung gestellt. Damit hat die Beklagte den Kläger einmal auf die drohenden Gefahren hingewiesen, zum anderen klar erkennbar zum Ausdruck gebracht, daß sie zur Verhütung von Unfällen das Tragen von Sicherheitsschuhen durch den Kläger verlangte. Wenn aber dem Kläger hierdurch die Möglichkeit gegeben wurde, Verletzungen an den Füßen in nicht unerheblichem Maße auszuschalten, dann widerspricht es jedem vernünftigen Verhalten, aber auch einer dadurch begründeten Verpflichtung, wenn er diese Sicherheitsschuhe nicht benutzt. Nicht nur sich selbst gegenüber, sondern auch gegenüber dem Betrieb und der Allgemeinheit besteht für jeden die Verpflichtung, Körperschäden und damit eine Teil- oder auch Vollinvalidität im Rahmen des Möglichen abzuwenden. Diese Verpflichtung, die der Kläger gröblich verletzt hat, war es insbesondere, was das Gericht bei seiner Entscheidung zu berücksichtigen hatte.

Der Arbeitgeber ist zur Zahlung des Zuschusses zum Krankengeld nur dann verpflichtet, wenn den Arbeitnehmer kein Verschulden am Unfall trifft. Dem Kläger wird zwar nicht zum Vorwurf gemacht, daß er den Unfall als solchen schuldhaft herbeigeführt habe, aber er hätte die dadurch eingetretenen Folgen und die dadurch bedingte Arbeitsunfähigkeit verhüten können. Insoweit hat er schuldhaft gehandelt.“

Weiter heißt es in den Gründen:

„Wenn auch in anderen Fällen die Tendenz der Rechtsprechung dahin geht, bei Prüfung der Verschuldensfrage großzügig zu sein und keine allzu hohen Forderungen zu stellen, so wäre eine solche Großzügigkeit im vorliegenden Fall, wo es nicht um die Herbeiführung einer Krankheit oder eines Unfalles als solchem ging, sondern um die Verhütung der dadurch bedingten Folgen, fehl am Platze gewesen. Es ging nämlich bei der Entscheidung nicht allein darum, ob der Kläger Anspruch auf einen verhältnismäßig geringen Betrag hatte, sondern auch um die Sicherung und Förderung der vom Staat und hier auch ausdrücklich von der Beklagten erstrebten Unfallverhütung.“

Urteil über die Pflicht zum Tragen von kostenlos abgegebenen Sicherheitsschuhen.

Zu den wichtigsten Arbeitsschutzmitteln, die in einem Gießereibetrieb zur Anwendung kommen, gehören: Sicherheitsschuhe, Schutzbrillen, Schutzhelme und Lederzeug.

Schutzhelme, Schutzbrillen und Lederzeug werden an unsere gewerblichen Arbeitnehmer zum Tragen bei der Arbeit kostenlos abgegeben, Sicherheitsschuhe zum stark ermäßigten Preis.

Soweit Arbeitsschutzmittel kostenlos abgegeben werden, ist der Arbeitnehmer verpflichtet, sie zu benutzen. Tut er dies nicht und erleidet er einen Unfall, so ist er schuldig an seiner Arbeitsunfähigkeit. Der Arbeitgeber ist in diesem Falle zur Zahlung des Zuschusses zum Krankengeld nicht verpflichtet.

Zu diesem bemerkenswerten Urteil kam das Arbeitsgericht Neuwied (AZ 1 Ca 859/63). Den Sachverhalt, das Urteil und seine Begründung entnehmen wir der Zeitschrift „Unfallwehr“, die von der Zentralstelle für Unfallverhütung des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften herausgegeben wird. Der Beitrag bezieht sich zwar auf das Tragen von kostenlos abgegebenen Sicherheitsschuhen, doch kann aus der Urteilsbegründung der Schluß hergeleitet werden, daß der angeführte Sachverhalt analog auf alle Arbeitsschutzmittel anwendbar ist, die kostenlos an die Mitarbeiter abgegeben werden. Wir empfehlen diesen Beitrag, den wir nachstehend im vollen Wortlaut wiedergeben, der Beachtung seitens aller Mitarbeiter:

Einem Elektrokarrenfahrer in einem Walzwerk waren vom Arbeitgeber kostenlos Sicherheitsschuhe zur Verfügung gestellt worden. Als der Fahrer einen schweren Holzbalken aus dem Weg räumen wollte, traf ihn dieser am Fuß. Die Unfallfolge war ein Bruch der Kleinzehe mit anschließender Arbeitsunfähigkeit von 16 Tagen.

Auf Grund dieses Tatbestandes wurde seitens des Arbeitgebers der Zuschuß zum Krankengeld verweigert mit der Begründung, der Arbeitnehmer habe die Arbeitsunfähigkeit selbst verschuldet. Der Arbeitnehmer erhob gegen diese

Abbrennen von Trichtern an einer Dampfarmatur aus niedriglegiertem Stahlguß



Beweissicherungs- und Feststellungsgesetz für Vermögensschäden in der Sowjetzone und Ost-Berlin

Am 22. Mai 1965 ist das „Gesetz über die Beweissicherung und Feststellung von Vermögensschäden in der sowjetischen Besatzungszone Deutschlands und im Sowjetsektor von Berlin (Beweissicherungs- und Feststellungsgesetz – BFG)“ verkündet worden. Dieses Gesetz sichert durch genaue Aufzeichnung und Feststellung der Verluste die Rechtsansprüche aller Personen, denen durch die Gewaltmaßnahmen des in der Sowjetzone und in Ost-Berlin herrschenden Systems Unrecht geschehen und Recht verweigert worden ist. Es wurde daher in der parlamentarischen Diskussion zutreffend als „Anti-Ulbricht-Gesetz“ bezeichnet, weil es der Befriedigung des verletzten Rechtsbewußtseins der geschädigten Staatsbürger dient und „das Wesen rechtsstaatlicher Auffassung auf dem Gebiete des Eigentums“ demonstrieren soll.

Was bezweckt das „BFG“?

Im Gegensatz zum Lastenausgleichsgesetz vom 14. August 1952 (LAG) wird durch das Beweissicherungs- und Feststellungsgesetz zunächst noch kein Entschädigungsanspruch gewährt. Das BFG ist jedoch die unerläßliche Grundlage für eine spätere gesetzliche Entschädigungsregelung, die gemäß § 2 Abs. (2) BFG der weiteren Rechtsentwicklung vorbehalten worden ist. Weil durch das LAG Rechtsansprüche auf Entschädigungsleistungen für Vermögensverluste und Kriegssachschäden in der Sowjetzone und in Ost-Berlin nicht gewährt werden, ist diese Rechtslage von den geschädigten Bevölkerungskreisen seit langer Zeit als unbefriedigend und geradezu unhaltbar empfunden worden. Die gegenwärtige groteske Rechtssituation wird an folgendem Beispiel eindeutig klar: Dem Kriegssachgeschädigten A wurde in Stuttgart durch den Bombenkrieg sein Haus total zerstört, und der Heimatvertriebene B hat in dem durch die Neisse von Görlitz getrennten Vorort Moys ein Hausgrundstück von gleichem Wert durch die Vertreibung verloren. Beide haben auf Grund der Bestimmungen des Lastenausgleichsgesetzes einen Rechtsanspruch auf eine Entschädigungsleistung (Hauptentschädigung). Der in Hannover wohnende

Bundesbürger C, der in Ost-Berlin ein gleichwertvolles Hausgrundstück besaß, das dem Bombenhagel zum Opfer fiel, oder der Görlitzer Hausbesitzer D, der ein gleichwertiges Hausgrundstück westlich der Neisse in der Görlitzer Innenstadt als Sowjetzonen-Flüchtling verloren hat, haben nach der geltenden Rechtslage keinerlei Entschädigungsansprüche nach dem Lastenausgleichsgesetz.

Dieser auf die Dauer unmöglichen Rechtssituation soll durch das BFG begegnet werden, indem zunächst die in der Sowjetzone und in Ost-Berlin entstandenen Vermögensschäden auf Antrag amtlich festgestellt und die hierzu erforderlichen Beweise gesichert werden sollen. Diese Maßnahme trifft nicht nur die durch Verstaatlichungs- und Kollektivierungsmaßnahmen entstandenen Vermögensschäden, sondern auch alle Kriegssachschäden und Fluchtschäden. Alle in der Sowjetzone oder in Ost-Berlin Geschädigten haben ein berechtigtes Interesse daran, die Beweise für die in diesen Gebieten entstandenen Verluste und Vermögensschäden zu sichern sowie Ursache, Zeitpunkt und wertmäßigen Umfang dieser Schäden feststellen zu lassen. Das ist im Hinblick auf die spätere Entschädigungsregelung außerordentlich wichtig. Durch den zeitlich über werdenden Abstand vom Schadensereignis wächst die Gefahr, daß durch den Tod von Zeugen, Verlust von Urkunden oder Nachlassen des Erinnerungsvermögens noch lebender Zeugen Beweismittel verlorengehen. Dem will das Beweissicherungs-Verfahren vorbeugen!

Was wird festgestellt?

Der Gesetzeszweck wird durch zwei Verfahren erreicht. Neben das Feststellungs-Verfahren tritt das besondere Beweisverfahren. Das Feststellungs-Verfahren beschränkt sich im wesentlichen auf das land- und forstwirtschaftliche Vermögen, Grundvermögen und Betriebsvermögen sowie auf Gegenstände, die für die Berufsausbildung oder Forschung erforderlich sind, auf privatrechtliche geldwerte Ansprüche, auf Anteile an Kapitalgesellschaften oder Genossenschaften, Geschäftsguthaben, auf Gewerbeberechtigungen

und schließlich auf Urheberrechte, Schutzrechte und Lizenzen. Zu den privatrechtlichen geldwerten Ansprüchen gehören auch die Sparguthaben im Sinne des § 12 (Abs. (1) LAG.

Unter das besondere Beweisverfahren fallen die Schäden, die nicht dem Feststellungs-Verfahren unterliegen, insbesondere die Verluste an Hausrat. Hierbei wird besonders ermittelt, ob der unmittelbar Geschädigte Möbel für mindestens einen Wohnraum verloren hat. War der Ehemann Besitzer des Wirtschaftsgutes, so wird dies besonders festgestellt. Im übrigen werden alle für die Bewertung eines Wirtschaftsgutes notwendigen Merkmale besonders berücksichtigt, was für spätere Entschädigungsleistungen sehr wichtig ist.

Auch Nichtvertriebene sind antragsberechtigt. Antragsberechtigt ist grundsätzlich jeder, der Vermögensverluste in der Sowjetzone oder in Ost-Berlin erlitten hat. Dies gilt unter bestimmten Voraussetzungen auch für deutsche Volkzugehörige. Ob sich der Antragsberechtigte heute im Bundesgebiet, in West-Berlin oder im westlichen Ausland aufhält, ist für die Antragsberechtigung unerheblich. Für die in der Sowjetzone oder in Ost-Berlin wohnenden Deutschen allerdings die Antragsberechtigung.

Besonders wichtig ist, darauf hinzuweisen, daß auch alle nichtvertriebenen Bundesbürger, die Schäden und Verluste in der Sowjetzone oder in Ost-Berlin erlitten haben, nach dem BFG antragsberechtigt sind. Das ist im Kreis dieser Geschädigten noch weithin unbekannt. Der Antrag auf Feststellung kann auch von den Erben oder Erbeserben des unmittelbar Geschädigten gestellt werden. Dadurch werden gleichfalls viele westdeutsche Nichtvertriebene als Erben von in der Sowjetzone oder in Ost-Berlin Geschädigten antragsberechtigt.

Was sind „Nichtantrittsschäden“?

Durch das BFG werden nicht nur die typischen „Zonenschäden“ erfaßt, sondern auch vorausgegangene Kriegssachschäden und Verfolgungsschäden in der Sowjetzone und Ost-Berlin. Auch die sog. „Nichtantrittsschäden“ fallen unter das

BFG. Das sind Schäden, die dadurch entstanden sind oder noch entstehen, daß z. B. im Bundesgebiet wohnhaften Erben eines in der Sowjetzone Verstorbenen das Erbrecht versagt oder der Erbantritt verwehrt wird. Auch hierdurch werden Bundesbürger in großer Zahl antragsberechtigt, die ihrerseits niemals in der Sowjetzone oder in Ost-Berlin gelebt haben.

Das BFG wird teils vom Bund und teils als Auftragsangelegenheit von den Ländern durchgeführt. Für das Verfahren gilt das Antragsprinzip, d. h. die Durchführung des Verfahrens erfolgt nur auf Antrag und zwar durch die Ausgleichsämter. Dort sind die Anträge auf amtlichen Formblättern in doppelter Ausfertigung einzureichen. Die Antragsformulare werden von den Ausgleichsämtern den örtlichen Gemeindebehörden zur Ausgabe an die Geschädigten zur Verfügung gestellt. Eine Antragsfrist besteht nicht. Es empfiehlt sich jedoch für die Antragsteller, die Anträge möglichst bald einzureichen. Je früher die Feststellung und Beweissicherung für die Vermögensverluste erfolgt, um so größer ist die Möglichkeit, die Schäden zu beweisen, vor allem durch die in der Bundesrepublik gegebenenfalls noch lebenden Zeugen. Bei der Ausgabe der Formblätter durch die Gemeindebehörden oder Ausgleichsämter erhält jeder Geschädigte ein vierseitiges Merkblatt, das ausführliche Erläuterungen für die richtige Ausfüllung der Antragsformulare enthält.

Es wird empfohlen, den Anträgen keine Originalurkunden als Beweismittel beizufügen, sondern lediglich beglaubigte Abschriften oder beglaubigte Photokopien solcher Urkunden sowie Lichtbilder, die das verlorene Vermögen darstellen, falls diese vorhanden sind. Bei Verlusten von Grundbesitz sind vorgedruckte Erklärungen über langfristige Verbindlichkeiten beizufügen. Die gesamte Aktion ist bei den Ausgleichsämtern bereits angelaufen, so daß die Anträge sofort gestellt werden können.

Die Aufgaben der Meister und Vorarbeiter in der Unfallverhütung

Betrachtet man den Kreis der gegen Arbeitsunfälle versicherten Personen, so sind hier die Lohnempfänger in der weitaus überwiegenden Mehrzahl; dasselbe gilt auch für die Unfälle. Wollen wir also wirkungsvoll Unfallverhütung betreiben, müssen wir besonders auf diese Lohnempfänger einwirken und sie zu richtiger, unfallsicherer Arbeitsweise anhalten.

Wer aber ist dazu am ersten berufen und geeignet?

Zweifellos doch wohl diejenigen, nach deren Anweisungen und Angaben die Werk tätigen, sei es im Betrieb, in Werkstätten oder bei der Errichtung von Anlagen ihre Arbeit durchzuführen haben — und dies sind die Meister und Vorarbeiter.

Eine solche Forderung ist leichter ausgesprochen als durchgeführt; sind es doch gerade die Meister, denen die Produktion und ihre Überwachung bezüglich Art, Menge und Güte übertragen ist, und denen im Streben nach Erfüllung der geforderten Leistungen manchmal der klare Blick für stets unfallsicheres Arbeiten in ihrem Aufgabenkreis getrübt ist. Aus einer solchen Einstellung läßt man gelegentlich — sei es aus Gleichgültigkeit, sei es aus Überlastung — „fünf gerade sein“. Es heißt dann: Wir müssen doch dies und das ausbringen oder bis zu einem gewissen Zeitpunkt fertigstellen, und da können wir uns nicht durch „Kleinigkeiten“ aufhalten oder stören lassen! Manchmal mag es gut ablaufen, aber keineswegs immer, und wenn es dann einmal nicht der Fall ist, sagt man vielleicht mit bedauerndem Achselzucken aber zu spät: „Hätte ich . . .“ — oder sucht sogar die Schuld für einen solchen Vorfall nicht bei sich sondern bei dem anderen, der durch Unfall und Schmerzen, Verdienstausschlag usw. geschädigt ist.

Muß das sein? Trotz weitgehender Selbständigkeit sind die Meister eng gebunden an die Anweisungen, die sie von der Betriebsleitung erhalten. Da mögen sie gelegentlich in eine schwierige Lage kommen, wenn die Forderungen von „oben“ schwer oder gar nicht in Einklang zu bringen sind mit den betrieblichen Gegebenheiten,

und es gehört dann schon ein gehöriges Maß „Zivildcourage“ dazu, derartige Bedenken vorzubringen und nachdrücklich zu vertreten. Manch einer mag den „bequemeren“ Weg gehen und sagen: Was angeordnet ist, wird eben durchgeführt, und sei es auch nur recht oder schief, ohne weiterzudenken und seine Betriebserfahrung sprechen zu lassen. Alle Bestrebungen der Unfallverhütung müssen aber wirkungslos bleiben, wenn das Mittelglied zwischen „oben“ und „unten“, der Meister, nicht die richtige Aufgeschlossenheit für unfallsicheres Arbeiten hat und etwa seinen Leuten mehr zumutet, als er dies sich selbst gegenüber tun würde. Noch bedauerlicher ist es, wenn Meister bei ihrer Arbeit oder Hilfeleistung im Betrieb sich nicht vorbildlich unfallsicher verhalten und etwa meinen, die Unfallverhütungsvorschriften und sonstigen besonderen Schutzbestimmungen und Anweisungen gelten nicht für sie! Nur so ist es zu erklären, daß auch diese Kreise von mehr Unfällen betroffen werden, als dies eigentlich wegen ihrer größeren Betriebserfahrungen der Fall sein dürfte.

Will also ein Betrieb seine Kosten für Unfälle senken, d. h. etwa auch eine Ermäßigung der berufsgenossenschaftlichen Umlage gemäß Bestimmungen des Prämienverfahrens erreichen, darf er die Bedeutung der Meister und ihre Schlüsselstellung nicht übersehen!

In jedem Betrieb mit mehreren Meistern kennt die Betriebsleitung die Eigenschaften und Eigenarten der einzelnen, also auch ihre Unterschiede, und es wäre ein schlechtes Geschäft, Meistern mit weniger Geschick für Umgang mit Menschen Arbeitsgebiete zu übertragen, bei denen sie für eine größere Anzahl von Werk tätigen die Verantwortung für unfallsicheres Arbeiten zu übernehmen hätten.

Es ist daher in manchen Betrieben eine gute Gepflogenheit, in Unfallstatistiken oder sonstigen Vergleichsübersichten nicht nur die Abteilung oder die Person des Verletzten in den Mittelpunkt zu stellen, sondern ebenso den jeweiligen Meister mit anzuführen. Man kann dann eher

erkennen, wo etwa wichtige Aufgaben noch unerfüllt sind, welche Meister z. B. durch unverhältnismäßig große Unfallzahlen ihrer Belegschaften auffallen, obwohl dies durch die technischen Verhältnisse eigentlich nicht gerechtfertigt wäre.

Auch der Meister muß, wie jeder im Betrieb, weiterlernen und seine Erfahrungen zu erweitern suchen. Hierzu kann ihm die Betriebsleitung weitgehend behilflich sein. Unfallverhütung sollte daher bei den vielerorts üblichen regelmäßigen Besprechungen mit den Meistern nie außer acht gelassen und die Unfälle des Betriebes — auch anderer Abteilungen — eingehend besprochen werden, um die hieraus allgemein zu ziehenden Lehren dann auch baldigst an allen in Betracht kommenden Stellen durchzuführen.

Wenn etwa ein Verletzter nach einem Unfall angibt, er habe nicht gewußt oder geahnt, daß seine Arbeitsweise gefährlich war, so trägt doch zweifellos derjenige eine erhebliche Schuld für den Unfall, der den Verletzten oder sonstwie Verunglückten ohne entsprechende Unterweisung, Aufklärung oder Hilfsmittel arbeiten ließ.

In der Elektrotechnik z. B. ist uns bekannt, daß Motoren laufen oder sonstige Stromverbraucher arbeiten können, auch wenn die nach Lage der Dinge erforderlichen Schutzmaßnahmen (wie Erdung, Nullung oder Schutzschaltung einerseits, Isolierung andererseits) nicht durchgeführt sind oder ein Schaden aufgetreten ist, der solche unwirksam gemacht hat. Es „geht“ zwar trotzdem, aber wie lange, insbesondere wie lange ohne Gefährdung der hier Tätigen? Bei etwaigen Unfällen dieser Art ist zwar im allgemeinen eine Schuldfrage leicht und eindeutig zu klären — und auch der Staatsanwalt hat dann infolge klarer Gutachten leichtes Spiel —, aber auch in anderen, weniger offensichtlichen Fällen, wie bei heißen, ätzenden, explosionsgefährlichen oder unter Druck stehenden Stoffen kann es mit den Unfallgefahren grundsätzlich ähnlich sein.

Eine billige Ausrede wäre es, zu sagen, man habe es den Leuten immer und immer wieder gepre-

digt, aber sie hörten nicht darauf; er muß also den Mut haben, statt sich durch Nachsicht „beliebt“ zu machen, das nachdrücklich durchzuführen, was nun einmal auf Grund seiner Erkenntnisse nötig ist. Wer mit Überzeugung und Nachdruck auf unsicheres Arbeiten drängt, seinen Leuten hierbei bestmöglich an die Hand geht und selber ein Vorbild ist, dem wird auf die Dauer ein Erfolg nicht versagt bleiben.

Es mag dies z. B. das Tragen von Kopfhäuben in richtiger, die Haare völlig deckender Weise, von ausreichendem Körperschutz durch die gestellte Schutzkleidung auch bei großer Hitze, Ablegen von Fingerringen bei Maschinenarbeiten u. a. m. betreffen. Was helfen z. B. Handschuhe mit langen Armstulpen, wenn mit hochgeschlagenem Hemdärmel gearbeitet und dann der Arm oberhalb der Stulpen verätzt oder verbrüht wird oder gar solche Stoffe von oben in den Handschuh hineinlaufen können!

Andererseits soll auch der Meister nicht vergessen, daß wir in den Betrieben Unfallvertrauensleute haben und diese doch helfen sollen und auch wollen, daß ihre Mitarbeiter vor unnötigen, aber leicht zu befürchtenden Unfällen verschont bleiben.

Unsere Werk tätigen mit ihrer Arbeitskraft und ihren Erfahrungen sind ein nicht weniger wichtiger „Produktionsfaktor“ als die kostspieligsten und größten Apparaturen. Nicht umsonst besagt ein altes Wort: „Wie der Herr, so 's Gescherr!“, und bei etwaiger Nachlässigkeit in der Unfallverhütung und Durchführung der entsprechenden Anweisungen sollte es bei unseren Meistern sein, wie es Wilhelm Busch so treffend in „Max und Moritz“ sagt: „Doch wenn dies ihm (d. h. dem Meister) widerfuhr — ging's ihm wider die Natur!“

Aufgabe unserer Betriebsleiter ist es aber, allen Meistern klarzumachen, daß unsicheres Arbeiten der ihm anvertrauten Menschen ein nicht minder wichtiger Umstand ist wie die eingesetzten Rohstoffe und Energien.

Ein tüchtiger, auf Unfallverhütung stets bedachter Meister ist das wichtigste Bindeglied zwischen der Betriebsleitung und der großen Zahl der Werk tätigen, um mit seiner Belegschaft erfolgreich tätig zu sein. Wenn man dies erkannt hat und den Meistern die Notwendigkeit und Wichtigkeit dieser Aufgabe immer wieder vor Augen hält, sie dabei unterstützt, ihre Anregungen berücksichtigt und andererseits bei Gleichgültigkeit hiergegen entsprechend angeht, läßt sich noch viel erreichen zum Wohl und zur Erhaltung der Arbeitskraft unserer vielen, nur auf ihre Arbeitskraft angewiesenen Werksangehörigen.

Per i nostri collaboratori italiani

Il nuovo anno ha già portato a noi ed a voi un avvenimento particolare, e cioè la visita di alcuni alti rappresentanti del Governo italiano. Voi stessi dovete averlo ritenuto come un buon segno: il vostro Governo si interessa alla condizione della sua gente che lavora all'estero non solo a parole, ma anche attraverso viaggi di ispezione accuratamente preparati di alti funzionari. Con grande, critica attenzione gli appartenenti ai ministeri competenti hanno esaminato le vostre condizioni di vita, in particolare i vostri alloggi e appartamenti. Anche le circostanze nelle quali i vostri bambini ricevono una istruzione nella scuola hanno trovato il paese interessato degli alti ospiti.

La densità della popolazione, come pure l'eccedenza delle nascite in Italia sono da decine di anni così grandi che già molto prima della prima guerra mondiale molti vostri compatrioti decisero di lasciare la patria e stabilirsi di nuovo al di fuori nel mondo. La parte di gran lunga maggiore emigrò allora in Sudamerica. Ma molti pensarono proprio come voi: il salto oltre l'oceano sembrò loro troppo lontano; significava per 10 più il definitivo distacco dalla patria. Perciò molti desiderarono lavorare all'estero solo un paio di anni, per acquistare cognizioni che poi, più tardi, avrebbero utilizzato a casa, in Italia.

Questa intenzione era comprensibile, ma la potenza delle circostanze si dimostrò in genere più forte: numerosissimi giovani che trovarono allora per lo più lavoro nella costruzione delle strade rimasero all'estero — anche in Germania, anche a Remscheid! — fondarono le proprie famiglie, fondarono essi stessi o nella seconda generazione le proprie iniziative e piantarono così solide radici lontano dalla patria.

La Germania prima della prima guerra mondiale e negli anni del bisogno, durante i quali si trovava in una situazione del tutto simile a quella dell'Italia ha permesso che altrettante migliaia di centinaia di giovani o coppie di soosi prendessero la via verso altri paesi e oltre l'oceano. Questo successe in parte perfino negli anni in

cui nella stessa Germania lavoravano più stranieri che attualmente.

Mondo pazzo? No — noi siamo uomini liberi in un mondo libero, e a nessuno è proibito seguire la propria strada là dove egli si promette per se stesso le maggiori chances. Quindi non si dimenticare la propria patria o addirittura rinnegarla. Al contrario: si è in fin dei conti rappresentanti del proprio popolo in un paese straniero, ragione sufficiente per conservare la patria in cuore con doppio amore.

Dr. Wolfgang Busch



Nell'ultima edizione della nostra rivista ho scritto che quando avrei avuto qualcosa che mi preoccupava mi sarei ripresentato qui. Ed effettivamente ho ancora qualcosa che mi preoccupa e che vi devo per forza comunicare.

Il nostro Dr. Busch in questa edizione ha parlato della visita dei rappresentanti del Governo italiano e del console generale di Colonia. In tale occasione non si sono fatti solo discorsi ufficiali, ma sono anche state poste delle domande. Il segretario di Stato Storch ha chiesto per esempio perchè nel quartiere Rosenhügel non si piantano più delle siepi per abbellire ancora di più la vista. Se noi fossimo stati veramente sinceri, avremmo dovuto dire che prima c'erano più siepi che però sono state sradicate dagli abitanti e dai loro bambini. Vi sarebbe piaciuta una simile risposta?

Noi ci siamo quindi scusati col dire che la stagione era troppo avanzata per poter ultimare le piantagioni. Questa risposta fu senza dubbio non giusta. Io devo quindi ancora chiedere: E' giusto che noi dobbiamo dire per necessità bugie del genere?

Che cosa è veramente successo? Già due volte in Feilenhauerweg sono state piantate di nuovo dalla GEWAG delle siepi sradicate. La prima volta le spese sono state pagate dalla GEWAG, la seconda dalla BSI, per l'importo di DM 48.— Quando nel futuro accadrà ancora qualcosa del genere troveremo il colpevole e sarà poi questo a pagare le spese.

E' veramente triste che io debba scrivervi queste cose. Se tutti porrebbero attenzione, la vista attorno alle case diverrebbe migliore. Ancora qualcosa. Voi eravate al corrente dell'importante visita. Sarebbe quindi stato logico e naturale pulire tutto bene. Ma così non fu. Al vostro posto i nostri custodi delle case, che hanno già più anni, hanno dovuto pulire la strada che porta alla casa in Feilenhauerweg 5.

Come vi ho già scritto nell'ultimo numero della nostra rivista, la cura attorno alle case nelle quali abitate deve ancora migliorare. Non vorrei ve-



nire a sapere che il versante dietro la casa in Feilenhauerweg 7 diventi un posto di deposito per vecchie lampade, mobili, bottiglie e altri rifiuti. I primi segni di ciò esistono, purtroppo. Come sembra a suo tempo, abbiamo forse superato l'inverno e la neve. Anche in questo caso: altri paesi, altre usanze. Da voi e anche da noi sta nel contratto d'affitto che l'inquilino del pianterreno deve togliere la neve.

Questa è una disposizione che nella bella e assolata Suditalia e Sicilia è naturalmente sconosciuta. Qui in Germania dobbiamo abituarci a liberare le vie dalla neve. Quando non c'è neve, si raduna altra sporcizia che almeno una volta alla settimana deve venir tolta insieme da tutti gli abitanti del pianterreno.

In questo caso devono quindi essere prese delle scope.

Vi prego di tener presente questa indicazione e ammonimento.

Ora vi ho detto tutto ciò che mi preoccupava apertamente e spero che la prossima volta possa farvi comunicazioni più allegre.

Cordialmente
il vostro direttore dell'ufficio sociale

Richard Bertram

Distribuzione delle vacanze 1966

Dopo un accordo col Consiglio aziendale fissate le vacanze come segue:

Fonderia Papenberg dal 1 Agosto al 20 Agosto 1966

Fonderia Stachelhausen dal 15 Agosto al 27 Agosto 1966

A norma di un accordo collettivo ha inizio col 1° Aprile il periodo di ferie. Dovendo esso servire come riposo, deve essere fatto tutto in una volta.

Quei dipendenti della Fabbrica che hanno diritto a 22 giorni lavorativi di ferie debbono usufruire come minimo di un congedo consecutivo di 18 giorni.

Coloro ai quali invece spettano rispettivamente 17 o 19 giorni di ferie, possono prendere un periodo ininterrotto di minimo 15 giorni.

Nelle Fonderia vengono prese le ferie, coincidenti nel periodo di tempo sopra determinato, immediatamente prima o dopo.

Le mezze giornate di ferie non vengono contegiate.

Le Officine di sbavatura Papenberg e Stachelhausen

hanno gli stessi periodi di vacanza come le loro relative fonderia, però un personale dipendente ridotto dovrà rimanere in tutte due le sezione per l'ultimazione di ordinazione particolarmente urgenti. La relativa spartizione dovrà essere fatta possibilmente presto.

Nelle officine meccaniche, nei magazzini e nella Spedizione ecc. le vacabze possono venir prese dal mese di Aprile fino a Settembre 1966, tuttavia tenendo conto delle necessità dell'azienda. Desideri in quanto alle vacanze dovranno venir registrati possibilmente presso i relativi capi sulle liste di vacanze che verranno quanto prima. Le sezione di manutenzione, di costruzione, delle ferrovie e le officine di riparazione Papenberg e Stachelhausen suddividono le vacanze secondo le loro necessità.

Unsere Jubilare

50 Jahre Mitarbeit

Karl Conrad,
Leiter des Bahnbetriebes,
am 4. April 1966

Gustav Kastenberger,
Technisches Büro Stachelhausen
am 9. Mai 1966

40 Jahre Mitarbeit

Gustav Unger,
Werk Julius Lindenberg,
am 1. März 1966

Wilhelm Hansmann,
Karusselldreherei Stachelhausen,
am 11. März 1966

Karl Meier,
Werksaufsicht, am 1. April 1966

Willi Grote,
Formermeister Werk Papenberg
am 3. Mai 1966

Artur Seibel,
Leiter AV und TB Stachelhausen
am 10. Mai 1966

Karl Kaschull,
Werkzeugmacherei Stachelhausen
am 16. Mai 1966

Otto Odenthal,
Spitzendreherei Stachelhausen,
am 13. Mai 1966

Fritz Briel,
Modellbau Süd, am 27. Mai 1966

25 Jahre Mitarbeit

Ferdinand Eichenberger,
Formermeister Werk Stachelhausen
am 1. April 1966

Heinz Witty,
Versuchsanstalt, am 1. April 1966

Harald Steinhübel,
Hauptbuchhaltung, am 1. April 1966

Ewald Gehres,
Formerei Stachelhausen,
am 15. April 1966

Kurt Fey,
Instandhaltungsbetrieb,
am 1. April 1966

Ernst Lissek,
Kernmacherei Stachelhausen,
am 22. April 1966

10 Jahre Mitarbeit

Hildegard Bruder,
Kernmacherei Stachelhausen,
am 2. Mai 1966

Berta Washausen,
Werksaufsicht, am 7. Mai 1966

Ins Leben traten ein

Axel, Sohn von Josef Michels,
Werk Julius Lindenberg,
am 9. Dezember 1965

Agostina, Tochter von Juan Melende-
ro, Werk Julius Lindenberg,
am 9. November 1965

Kathrin, Tochter von Horst Klünder,
Schmelzerei Stachelhausen,
am 23. Dezember 1965

Michael, Sohn von Karl-Heinz Fürst,
Energiebetrieb, am 16. Januar 1966

Andreas, Sohn von Christine Albrecht,
Endkontrolle Papenberg,
am 13. Januar 1966

Ansgar, Sohn von Herbert Haeger,
Energiebetrieb, am 23. Januar 1966

Hans-Roland, Sohn von Hans
Krahl, Maschinenformerei Stachel-
hausen, am 31. Januar 1966

Francesco, Sohn von Salvatore
Allessandro, Richterei Papenberg,
am 13. Januar 1966

Norbert, Sohn von Edgar Sperling,
Maschinenformerei Papenberg,
am 16. Februar 1966

Anja, Tochter von Joachim Schulz,
Schweißerei Stachelhausen,
am 24. Februar 1966

Es haben geheiratet

Waltraud Greb, Endkontrolle Pa-
penberg, und Alfred Klein, am 6.
Januar 1966

Grete Rautenberg, Kernmacherei
Stachelhausen, und Ewald Röber,
am 4. Februar 1966

In den Ruhestand traten

Franz Süß,
Schweißerei Stachelhausen,
nach 14jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Edmund Schönfeld,
Gießerei Papenberg,
nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Ernst Wingenroth,
Werkzeugmacherei Stachelhausen,
nach 36jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Richard Engländer,
Instandhaltungsbetrieb,
nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Walter Tiefenthal,
Inspektion Stachelhausen,
nach 28jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Otto Vogelsang,
Büro Stachelhausen,
nach 13jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Hans Heckmann,
Formerei Stachelhausen,
nach 32jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Michael Hofmann,
Schweißerei Stachelhausen,
nach 30jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Oskar Liesche,
Endkontrolle Papenberg,
nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Otto Pusch, Spedition,
nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Dezember 1965

Karl Nebe,
Schmelzerei Papenberg,
nach 14jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 29. Januar 1966

Wilhelm Piel,
Schmelzerei Papenberg,
nach 14jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 24. Januar 1966

Adolf Störte, Werksaufsicht,
nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 28. Januar 1966

Heinrich Törner,
Endkontrolle Papenberg,
nach 38jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Januar 1966

Anton Eskötter, Pensionär,
82 Jahre alt, am 8. Dezember 1965

Helene Simon, Ehefrau
von Eduard Simon, Baubetrieb,
62 Jahre alt, am 12. Dezember 1965

Friedrich Wilhelm Gerhards,
Pensionär,
52 Jahre alt, am 12. Dezember 1965

Luise Jungk, Pensionärin,
82 Jahre alt, am 16. Dezember 1965

Maria Möller, Pensionärin,
72 Jahre alt, am 21. Dezember 1965

Johanne Ibach, Pensionärin,
68 Jahre alt, am 19. Dezember 1965

Marta Stuckart, Pensionärin,
85 Jahre alt, am 27. Dezember 1965

Ewald Dannowski, Pensionär,
76 Jahre alt, am 27. Dezember 1965

Elfriede Burkart, Hauptbuchhaltung,
34 Jahre alt, am 30. Dezember 1965

Martin Mellewigt, Pensionär,
70 Jahre alt, am 9. Januar 1966

Bruno Lange, Schleiferei Papenberg,
29 Jahre alt, am 11. Januar 1966

Rudolf Müller, Pensionär,
70 Jahre alt, am 14. Januar 1966

Willi Hoffmeister,
Putzerei Stachelhausen,
57 Jahre alt, am 2. Februar 1966

Karl Conrad, Pensionär,
77 Jahre alt, am 5. Februar 1966

Fritz Aukschat,
Putzerei Papenberg,
59 Jahre alt, am 8. Februar 1966

Helene Förster, Pensionärin,
65 Jahre alt, am 11. Februar 1966

Johanne Brensing, Ehefrau
von Wilhelm Brensing, Pensionär,
82 Jahre alt, am 12. Februar 1966

Otto Speer, Pensionär,
77 Jahre alt, am 19. Februar 1966

Walter Voss, Pensionär,
60 Jahre alt, am 24. Februar 1966

