



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Zu unserem Titelbild

Wenn man die Papenberger Straße hinuntergeht oder von der Weststraße her die Eisenbahnschienen der Strecke Remscheid-Solingen überquert, sieht man schon von weitem das schwere Gitter beim Pfortner 1, das die Bergische Stahl-Industrie fast hermetisch von der Außenwelt abzuschließen scheint.

Hier jedoch ist die Einfahrt für unzählige Kraftfahrzeuge aller Art, die Material bringen oder abholen, für Vertreter und Besucher aus dem In- und Ausland. Es vergehen kaum fünf Minuten, ohne daß sich dieses Rollltor nicht hebt und senkt. Im Durchschnitt des Tages durchfahren 150 Kraftfahrzeuge, Lastkraftwagen, Personenkraftwagen und Elektrokarren dieses Tor zum Werk, in dem es saust und dröhnt, in dem das flüssige Eisen aus den Öfen fließt, in dem geformt, geschmolzen und gegossen wird.

Ein Blick durch die Maschen des Gitters, wie es das Titelbild zeigt, läßt allerdings nichts erkennen von dem lebhaften Getriebe in den dahinterliegenden Werkshallen. Wie eine Oase zwischen Eisen und Stahl liegt der Hermann-Kösters-Platz (im Vordergrund), liebevoll mit Pappeln, Hecken und bunten Blumen bepflanzt, zwischen denen bei sonnigem Wetter schon mal der eine oder andere Arbeitskamerad sein Mittagsmahl einnimmt, das ihm die treusorgende Frau, der Bub oder das Mädel gebracht haben, und dann ein wenig Luft schöpft, sich etwas ausruht und frische Kräfte sammelt für die letzten Stunden der Schicht. Nur wenig ist von den Dächern und Mauern zu sehen, die die Formerei, Schmelzerei und Gießerei des Fittingswerkes Papenberg überdachen und begrenzen.

Von links her zieht sich die neue, moderne Krananlage zur Beschickung der Kupolöfen hin, die eine wesentliche Erleichterung für unsere dort tätigen Arbeitskameraden bringt. Rechts daneben, unterhalb des rechten Schornsteins, steht der Exhaustor, der Luftabsauger, der die Hallen von den Dämpfen und Gasen befreit, die beim Schmelzen und Gießen entstehen. Ganz rechts im Hintergrund ist einer der Kamine der Kupolöfen zu sehen, und ganz rechts im Vordergrund steht das Warnsignal unserer Werkseisenbahn, deren Gleis rechts über die Werksbrücke nach Stachelhausen führt. Die beiden Schornsteine werden für die Ableitung von Rauchgasen nicht mehr benutzt. Kein dicker Qualm steigt mehr aus ihrem Schlund, nachdem sie jahrzehntelang die Abgase abgeleitet haben, die durch die Erzeugung des Generatorgases für die Temper- und Martinöfen entstanden. Der linke, 40 m hoch, dient jetzt als Abzug für die Heizung der Putzerei und der Waschräume, der rechte, 60 m hoch, als Ableitung für die Abgase aus der Temperei und Verzinkerei. Auf dem Gelände der ehemals größeren BSI standen bis zum Zeitpunkt der Verwendung von Ferngas zum Beheizen unserer Glüh- und Temperöfen, gegen Ende der zwanziger Jahre, 27 Schornsteine, die alle bis auf diese beiden niedergelegt worden sind.

Nicht alle unsere Arbeitskameraden gehen durch dieses Tor beim Pfortner 1 zur Arbeit oder nach Hause. Auf fünf Eingänge verteilen sich die fast 3000 Belegschaftsmitglieder, und es mag wohl den einen oder anderen unter uns geben, der nicht weiß, wie die anderen Eingänge aussehen, durch die er nicht zu gehen braucht.

Unser heutiges Titelbild zeigt, was hinter dem Gitter beim Pfortner 1 zu sehen ist. Zwar nicht viel; aber es beweist, daß auch eine Industrieanlage ihre Reize hat und kein so verabscheuungswürdiges Gebilde ist, daß es sich nicht lohnen würde, es mit Interesse zu betrachten.

Unserem „Schmelztiegel“ zum Geburtstag

Es gratulieren herzlich zum zweiten Mal
Die Freunde des „Tiegels“ in stattlicher Zahl.
Der Glückwunsch kommt von ganzem Herzen:
Verstand'st Du es doch, im Ernst und mit Scherzen,
zu erweitern Dir im zweiten Jahr
beträchtlich Deiner Freunde Schar.
Gab's erst noch viele, die Dich konnten missen,
so wollen sie heute davon nichts mehr wissen.
Sie warten jetzt immer auf Dein Erscheinen,
und diese Tatsache, so will ich meinen,
wenn ich an die alten Zweifler noch denk',
ist sicher das schönste Geburtstagsgeschenk.
So nimm, unser liebes „Geburtstagskind“,
uns'ren Dank als bestes Angebind'.
Mög' er Ansporn Dir sein in kommenden Tagen,
Dich näher an uns noch heranzumagen.
Dies fällt Dir ja gewiß nicht schwer,
denn Dein „Meister“ ist nicht von „ungefähr“.
Er weiß, wie man sich Freunde erwirbt,
und daß Schlechtes nur die Freude verdirbt.
D'rum mache im alten Sinne nur weiter,
stimm' trübe Gesichter ein wenig heiter!
Wir werden's Dir danken, das ist ganz bestimmt,
wenn Struppi Dich ins „Dritte“ jetzt nimmt.
Beginne mit Mut den Jahreslauf —
wir alle, alle warten darauf!

Hans Klever, Formerei Papenberg



Interessantes vom Internationalen Gießerei-Kongreß in Paris

Vom 21. bis zum 26. September wurde in Paris der Internationale Gießereikongreß abgehalten, auf dem alle Länder vertreten waren, die über eine namhafte Gießereiindustrie verfügen. Vom Verein Deutscher Gießereifachleute war Professor Dr. Roesch aufgefordert worden, einen Hauptvortrag zu halten.

Die Begrüßung der Teilnehmer fand im großen Hörsaal der alt-ehrwürdigen Universität von Paris, der Sorbonne, statt. Der Vorsitzende der französischen Gießereiindustrie wies dabei darauf hin, daß die Gießerei aller Länder eine große Familie bilden und durch gleiche Erzeugnisse und durch die gleichen Sorgen miteinander verbunden sind.

Professor Bastien, Direktor des Forschungsinstitutes von Schneider-Creuzot, hielt anschließend einen Vortrag über „Wasserstoff im Stahl“, eine Frage, die alle Stahlerzeuger und -gießer in gleicher Weise interessiert, denn Wasserstoff ist ein Element, das sich bei den hohen Temperaturen im flüssigen Stahl leicht löst. Während der Erstarrung aber tritt der Wasserstoff entweder in Gestalt von Gasblasen wieder aus oder macht sich durch vermehrte Lunkerbildung oder andere nachteilige Erscheinungen bemerkbar. Der Wasserstoff kann durch frische Ofenmauerung, durch feuchten Kalk, der für die Schlackenbildung benutzt wird, oder infolge hohen Wassergehaltes der Luft vom flüssigen Stahl aufgenommen werden. Dies ist ein Problem, das auch uns zur Zeit außerordentlich stark beschäftigt, insbesondere im Hinblick auf die hochlegierten Stähle. An den folgenden Tagen des Kongresses fanden zahlreiche Sitzungen statt, auf

denen Vorträge aus den verschiedenen Gebieten des Gießereiwesens gehalten wurden. Als Vortragssprache waren nur Englisch und Französisch zugelassen. Professor Dr. Roesch hielt einen Hauptvortrag über „Die Entwicklung von Gas an der Oberfläche der Form“.

Im kleinen Kreis wurde ferner über die Normung und internationale Vereinheitlichung der Festigkeitsprüfung von Grauguß debattiert; denn das Material, mit dem alle Gießereien arbeiten, ist das gleiche, aber jedes Land hat seine eigene Prüfmethode und -vorschrift.

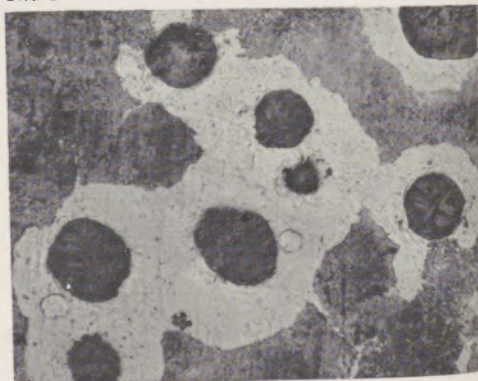
Auch an der Tagung aller europäischen Lizenznehmer, die Sphäroguß herstellen, hat Professor Roesch teilgenommen. Es fand dabei eine interessante Aussprache über die Herstellung von Sphäroguß und mögliche qualitative Verbesserungen statt. Der Sphäroguß, über den noch ausführlich berichtet werden wird, ist ein neuartiges Gußeisen, das im Gegensatz zum normalen Grauguß zäh und biegsam ist. Diese Eigenschaft wird dadurch erreicht, daß durch Zusatz von Magnesium das Eisen stark entschwefelt wird und nicht, wie beim normalen Grauguß, als Blättergrafit (Bild 1), sondern in Kugelform (Bild 2) vorliegt. Die Blätterform des Grafits wirkt kerbartig und unterbricht das Gefüge in viel stärkerem Maße als die runden Grafitkugeln.

Alle Vorträge (es standen über 100 auf der Tagesordnung), die auf dem Kongreß nur zum Teil gehalten werden konnten, sind gedruckt und den Teilnehmern überreicht worden, so daß die neuen Forschungsergebnisse und -erkenntnisse auch in den einzelnen Werken ausgewertet werden können.

Bild 1



Bild 2



Gespräch am runden Tisch

In den letzten Monaten ist es zu einer begrüßenswerten Regel geworden, daß sich in gewissen Zeitabständen unsere Geschäftsleitung und unser Betriebsrat an einen Tisch setzen, um in zwangloser Form und in aller Offenheit die jeweils anstehenden betrieblichen Probleme zu besprechen. In diesen „Gesprächen am runden Tisch“ werden Mißverständnisse und Irrtümer beseitigt, Aufklärungen über die Geschäftslage gegeben, Wünsche des Betriebsrates behandelt und alle Fragen angeschnitten, die einer Regelung bedürfen. Diese Gespräche sind bisher stets positiv verlaufen, und es besteht daher auch beiderseits der Wunsch nach einer regelmäßigen Wiederholung.

Die letzte Besprechung dieser Art hat am 22. September stattgefunden.

Als erstes standen die Vorarbeiterlöhne zur Diskussion. Der Betriebsrat hatte darauf hingewiesen, daß in einer Reihe von Fällen die Vorarbeiterlöhne unter dem Durchschnitt der Löhne ihrer Gruppen liegen, und daher eine Erhöhung gewünscht. Die Geschäftsleitung legte ihrerseits einen Vorschlag zur Regelung dieser Frage vor, der nach eingehender Beratung im Betriebsrat einige Tage später angenommen wurde und nach dem die in Frage kommenden Vorarbeiterlöhne erhöht worden sind.

Als Punkt 2 wurde über die Forderung der Modellschreiner nach einer Lohnerhöhung beraten. Im Rahmen unserer Entlohnungsform ist jedoch eine Erhöhung der Modellschreinerlöhne nicht berechtigt und mußte abgelehnt werden.

Den nächsten Punkt der Beratung bildeten die Waschraumwärter und Platzkehrer, die für ihre oft unangenehme Arbeit ebenfalls einen höheren Lohn verlangen. Über diese Forderung wurde eingehend diskutiert, und man kam zu dem Schluß, einige Erhebungen anzustellen, um darüber in der nächsten Besprechung weiterverhandeln zu können.

Der folgende Punkt behandelte die Erhöhung der Prämien der Betriebsangestellten auf den früheren Stand. Nach ausführlicher Darlegung der Geschäftslage mußte sich der Betriebsrat überzeugen

lassen, daß eine Erhöhung der jetzigen Prämien der Betriebsangestellten nicht möglich ist.

Einen breiten Raum nahm die Diskussion über die geplante Neueinstellung eines Modellschreinermeisters ein. Der Betriebsrat erklärte sich mit diesem Vorhaben nicht einverstanden und wünschte die Beförderung eines bereits werkszugehörigen Modellschreiners zum Meister. Auf der anderen Seite machte die Geschäftsleitung darauf aufmerksam, daß diese Stelle hohe persönliche und fachliche Anforderungen an den verantwortlichen Meister stelle. Eine übereinstimmende Auffassung wurde über diesen Punkt in der Sitzung selbst noch nicht erzielt, und er soll in Kürze erneut behandelt werden.

Ebenso kam eine Einigung über die Person eines einzustellenden Werksarztes nicht zustande. Die Geschäftsleitung vertrat den Standpunkt, daß bei unserer heutigen Belegschaftsstärke die Vollbeschäftigung eines hauptamtlichen Werksarztes nicht möglich sei. Eine über den bisherigen Rahmen hinausgehende ärztliche Betreuung könne in Form einer täglichen Sprechstunde im Werk von einem alten, erfahrenen Arzt, der sich auch schon angeboten habe, ausgeübt werden. Der Betriebsrat hingegen hat den Wunsch, daß ein hauptamtlicher, jüngerer Arzt eingestellt wird, und hat sich entschlossen, diese Frage selbst noch einmal eingehend zu erörtern, damit in der nächsten Besprechung ein endgültiger Beschluß gefaßt werden kann.

Zum Schluß der Beratung wurde noch kurz über die Weihnachtsgratifikation — diese wird aber erst später behandelt werden —, über den eventuellen Kauf von Gelände für eine Eigenheimsiedlung, über den Fahrrad- und Motorradstand, die Anlage von Toiletten bei den Pförtnern 3 und 5 sowie über die Beschaffung von Sitzgelegenheiten für die Belegschaftssammlungen gesprochen.

Aus diesem ersten Bericht über eine Besprechung zwischen unserer Geschäftsleitung und unserem Betriebsrat ist zu ersehen, daß die regelmäßige Abhaltung solcher Gespräche zweifellos von großem Nutzen ist. Die Hauptsache dabei bleibt, daß die verschiedenen Standpunkte offen dargelegt werden, damit immer möglichst rasch die notwendigen Entscheidungen zum Wohle des Werkes und seiner Belegschaft getroffen werden können.

Betriebliches Vorschlagswesen

Durch die verschiedenen Urlaubszeiten der Mitglieder des Kuratoriums bedingt, hat sich die Festlegung der Prämien verzögert. Heute können wir wieder über das Ergebnis der letzten Sitzung berichten. An folgende Werksangehörige konnten Prämien vergeben werden:

Robert Flechsig, Gießerei Stachelhausen. Ihm war aufgefallen, daß am Lastenaufzug zum Modell-Lager in Stachelhausen eine Klingelanlage fehlte. Bisher wurde der Aufzugsfahrer durch lautes Trommeln mit Holzstücken oder anderen Gegenständen auf das Blech der Aufzugstür „benachrichtigt“, wenn er den Fahrstuhl in Betrieb setzen sollte. Robert Flechsig erhielt für seinen Vorschlag eine Prämie von 15,— DM.

Karl Koll, Personalamt, ärgerte sich seit langem über den großen Wasserverbrauch in den Herrentoiletten des Verkaufsgebäudes. Auf seinen Vorschlag hin wurden Druckknopfspüler angebracht. Wegen der erzielten Wassereinsparung wurde ihm eine Prämie zuerkannt von . . . 30,— DM.

Eugen Marjan u. Georg Jaschke, Gewindeschneiderei Papenberg, haben gemeinsam eine Verbesserung der Spannvorrichtung an den Gewindeschneidmaschinen ausgeknobelt. Durch diese Verbesserung lassen sich die Maschinen besser bedienen, und gleichzeitig wurde eine gewisse Unfallgefahr beseitigt. Als Anerkennung erhielt jeder eine Prämie von 25,— DM.

Heinrich Spieß, Reparaturschlosser in Stachelhausen, will mit seinem Vorschlag erreichen, daß in den einzelnen Betriebsabteilungen Stecker zum Anschließen der Elektroschweißmaschine angebracht werden. In unserer Werksabteilung Papenberg besteht bereits seit längerem eine derartige Einrichtung. Da eine gleiche Anlage für die Werksabteilung Stachelhausen gegenüber der jetzigen Handhabung Vorteile erbringen wird, wurde ihm eine Prämie zugesprochen von 20,— DM.

Robert Breidenbach, Magazin, kann sich mit Recht nicht damit abfinden, daß die Pertinax- und Vulkanfiberplatten jeweils zur Modellschreinerei geschafft werden müssen, um dort zugeschnitten zu werden. Im Magazin lagert noch eine Kreissäge, die nur aufgestellt zu werden

braucht, damit diese Arbeiten ohne Zeitverlust im Magazin selbst erledigt werden können und die Modellschreiner nicht mehr schimpfen, daß ihre Sägeblätter beschädigt werden. Dieser Vorschlag brachte dem Einsender eine Prämie von . . . 30,— DM.

Karl Horst Weber, Versuchsanstalt, war mit der bisherigen Form der Zerreißstäbe nicht mehr zufrieden. Er schlug eine bessere Art vor, durch die ein Abrutschen der Stäbe und Festklemmen der Spannbecken vermieden werden. Gleichzeitig können die Ergebnisse besser und genauer abgelesen werden. Er erhielt eine Prämie von 35,— DM.

Josef Lennartz, Schmelzerei Stachelhausen, hat Material-Lagepläne angelegt, durch die gleich im Büro festgestellt werden kann, wo die verschiedenen Materialien, die für die Chargeneinsätze benötigt werden, lagern. Dadurch werden Irrtümer vermieden. Der Vorschlag brachte ihm eine Prämie von 20,— DM.

Ernst Dinter, Verkauf Stahlguß, hat bewiesen, daß auch auf den Büros Verbesserungen im Arbeitsablauf möglich sind. Für die notwendige Karteiarbeit hat er eine Vereinfachung erdacht, die sich bewährt hat. Ihm wurde eine Prämie zugesprochen von 50,— DM.

Otto Watterott, Bahnbetrieb, hat darauf hingewiesen, daß an einem Schleifstein eine Auflage fehlt und erhielt als Anerkennung 10,— DM.

Heinrich Kornalewicz, Schmelzerei Stachelhausen, hat mit seinen Arbeitskameraden eine Elektroden-Fangvorrichtung entworfen, die sich an den Schmelzöfen sehr gut bewährt hat. Ihm wurde eine Prämie zugesprochen von . . . 20,— DM.

Gerhard Conrad, Büro Baubetrieb, hat oft mit der Schlosserei des Baubetriebes zu telefonieren und „freut“ sich jedesmal, wenn sich auf das Klingeln niemand meldet. In einer Schlosserei geht es meistens laut zu, und deswegen hat er vorgeschlagen, an das Telefon zusätzlich eine Hupe anzubringen. Der Vorschlag hat sich bewährt. Das Klingeln des Telefons wird nicht mehr überhört und Gerhard Conrad erhielt für diese Anregung . . . 10,— DM.

Karl Kaufhold, Maschinenbetrieb. Ihm wurde für seinen Vorschlag, andere Elektrodenhalter an den Schmelzöfen anzubringen, nach längerer Prüfzeit eine zweite Prämie zuerkannt von 30,— DM.



Wir stellen vor

den neuen Leiter unserer Einkaufs-Abteilung

Wilhelm Mackscheidt

geboren in Mülheim/Ruhr,

45 Jahre alt, verheiratet, drei Kinder.

Unser neuer Leiter des Einkaufs ist ein Mann vom Fach. Er hat von der Pike auf im Einkauf gearbeitet. Seine vierjährige kaufmännische Lehrzeit absolvierte er in den Stahl- und Walzwerken Thyssen (heute Rheinische Röhrenwerke) und war dann bis 1931 in der dortigen Abteilung Einkauf tätig. Von 1934

bis 1935 lernte er als Einkäufer in der Einkaufsabteilung der heute nicht mehr bestehenden Vereinigten Stahlwerke Düsseldorf die größeren wirtschaftlichen Zusammenhänge innerhalb von „Eisen und Stahl“ kennen. 1935 berief ihn die Concordiahütte, die ebenfalls ein Gießereibetrieb ist, zum Leiter ihrer Einkaufsabteilung. Nach dem Kriege war er Geschäftsführer eines Schreinereibetriebes und hat sich dort auch Kenntnisse auf dem Holzmarkt angeeignet. Die nächsten zwei Jahre betätigte er sich auf dem Gebiet der Häuserverwaltung als Verwaltungsstellenleiter der Rheinischen Wohnstätten AG und war dann seit 1951 wieder bei der Concordiahütte als stellvertretender Einkaufsleiter.

Seit dem 1. September ist Herr Mackscheidt, als Nachfolger von Herrn Wilfried Hilger, Einkaufsleiter unseres Werkes.

Wir haben Herrn Mackscheidt nach der Hauptaufgabe eines Einkaufsleiters speziell für unser Werk gefragt, und er hat uns folgendes geantwortet:

Er sei von seiner Lehrzeit an mit der Materie dieses Arbeitsgebietes vertraut und halte es für seine Hauptaufgabe, für die reibungslose Versorgung des Werkes mit Roh- und Hilfsstoffen sowie Fertigungsmaterialien zu sorgen und nach kaufmännischen Gesichtspunkten, das heißt so preiswert wie möglich, in der für den Betrieb erforderlichen Qualität einzukaufen. Der Einkaufsleiter müsse in erster Linie darauf bedacht sein, daß keinerlei Stockungen im Materialfluß zu den einzelnen Betrieben auftreten. Das sei in den vergangenen Jahren oft schwierig gewesen, aber auf den meisten Gebieten sei die Versorgung seit einiger Zeit doch wieder flüssig geworden. Jetzt sei nicht mehr die Jagd nach Schrott und Zusatzmetallen notwendig; dafür aber spiele für den Einkäufer der Preis eine große Rolle. Billig und gut einkaufen, sei das A und O des Einkaufs. Die Ersparnisse, die der Einkauf erziele, brauchten der Betriebsmann und der Betrieb nicht mehr herauszuarbeiten. Die Ertragsfähigkeit des Werkes fange hier beim Einkauf an. Jeder gute Einkauf an Materialien erspare dem Betrieb zusätzlichen Schweiß und besondere Anstrengungen.

In diesem Sinne ist unser neuer Einkaufsleiter überzeugt, auch in unserem Werk, dessen Struktur ihm nicht unbekannt ist, auf seinem Gebiet seinen Aufgaben gerecht zu werden.

Wir wünschen ihm viel Glück und recht viel Erfolg zum Wohle unseres Werkes und seiner Belegschaft.

go

Mitarbeiter oder nur Arbeiter?

Die Frage in der Überschrift wird manche überraschen. Ob einer aber mitarbeitet oder die ihm übertragenen Arbeiten recht und schlecht erledigt, ist zweierlei.

Der Mitarbeiter hat ein Interesse daran, seinen Arbeitsplatz voll auszufüllen. Sein Mitdenken, sein Mitüberlegen, bieten die beste Gewähr für ein erstklassiges Erzeugnis. Dem Nur-Arbeiter ist es gleichgültig, was aus der Form oder aus der Maschine herauskommt. Die innere Befriedigung, durch echte Mitarbeit ein vollgültiges Mitglied der Belegschaft zu sein, schafft auch erst die wahre Freude, mitarbeiten zu können, und fördert die Zusammenarbeit in der Gruppe oder Kolonne. Diese Zusammenarbeit zu fördern, kann durch ein einfaches aber wirksames Mittel erreicht werden. Vielen, sehr vielen Werksangehörigen fällt auf, wo technisch oder menschlich etwas nicht in Ordnung ist, wo die innerbetriebliche Organisation falsch ist, wo der Arbeitsfluß den Anforderungen nicht entspricht und durch kleine oder größere Veränderungen (Verbesserungen) Arbeitserleichterungen möglich sind. Möglichkeiten des Mitdenkens und damit der Mitarbeit gibt es unzählige. Wie steht es zum Beispiel mit dem sehr wichtigen Kapitel der Unfallverhütung? Deshalb sollte jeder von uns eben wirklich mitarbeiten.

Wie kann dies am einfachsten geschehen? Durch unser betriebliches Vorschlagswesen! „Aha“ — werden Sie sagen — „daher pfeift der Wind!“ Mit dieser Bemerkung geben Sie aber auch schon Ihren Bedenken Ausdruck, Verbesserungsvorschläge einzureichen. Haben Sie sich jedoch schon mal klargemacht, daß auch ein nichtprämierter Vorschlag seinen Wert hat? Diese Feststellung ist keine Überraschung; denn einen Vorschlag für irgendeine Veränderung und Verbesserung einbringen, beweist, daß mitgearbeitet wird, daß das Interesse am Arbeitsplatz, an der Arbeit wach ist. Aber für diese Bereitschaft einen Gegenwert in Geld auszu zahlen, ist nicht möglich. Gerade bei uns ist der Beweis erbracht worden, daß brauchbare Vorschläge sehr wohl erkannt und auch anerkannt werden, und schon oft ist allein die Idee, wenn sie auch nicht verwirklicht werden konnte, prämiert wor-

den. Es ist ja in unser aller Interesse notwendig, immer wieder auf Fehlerstellen hinzuweisen. Niemand darf Hemmungen zur Abgabe von Vorschlägen haben, und niemand darf an der Abgabe gehindert werden.

Man spricht so oft von der „Betriebsblindheit“. Dieser Ausdruck hat schon seine Bedeutung: Ein bestimmter Arbeitsvorgang ist seit Jahren in einem bestimmten Rhythmus abgelaufen. Muß er unbedingt auch weiter so ablaufen? Kann es nicht vielleicht anders und vielleicht besser gemacht werden? Wohl jeder von uns hat sich schon mal an seinem Arbeitsplatz diese Frage vorgelegt und vielleicht auch eine Antwort darauf gefunden. Es gibt immer wieder neue Überlegungen, die zu einer besseren und rationelleren Arbeitsweise führen. Der Mann oder die Frau, die tagtäglich, ganz gleich an welchem Arbeitsplatz stehen, ob im Betrieb oder im Büro, sehen sehr oft viel früher, wie etwas einfacher und besser gemacht werden kann. Die Vorgesetzten haben vieles zu sehen und zu beachten, und nicht alle Kleinigkeiten können ihnen auffallen, die aber gerade für eine Verbesserung ausschlaggebend sind.

Hier spielt wiederum die „Betriebsblindheit“ eine Rolle. Das soll kein Vorwurf sein — beileibe nicht —, sondern nur eine Feststellung, weil wir eben alle Menschen sind. Es wird auch kein einsichtiger Vorgesetzter da sein, der seinen Mitarbeitern gram ist, weil sie etwas früher gesehen haben als er selbst. Deshalb gibt es einfach keinen Grund, mit seinem Wissen und seiner Erkenntnis zurückzuhalten.

Mit diesen Zeilen ist beabsichtigt, an eine echte Mitarbeit zu appellieren, die letzten Endes uns allen zugutekommt. Gelegenheiten dazu gibt es viele. Hier ist eine davon, eine wesentliche, aufgezeigt.

Richard Bertram

Wir bitten alle Arbeitskameraden, die noch Werkszeitungen des 1. Jahrganges, Nummer 1 bis 12, haben und sie nicht sammeln, diese doch im Personalamt abzugeben, damit wir anderen Werksangehörigen aus helfen können.

105 gaben ihr Blut

Am 22. September war der Blutspendedienst des Landes Nordrhein-Westfalen in unserem Werk, um zur Rettung lebensgefährlich erkrankter Menschen durch eine Blutübertragung Blut zu sammeln und es den Krankenhäusern zur Verfügung zu stellen. 105 Arbeitskameraden unseres Werkes haben für diesen guten Zweck je 400 ccm Blut abgegeben. Die Bilder zeigen den Vorgang des Blutspendens. Wenn das Blut jedes einzelnen auf seine Gruppe hin untersucht ist, erhält der Blutspender einen Blutspenderpaß mit der Bezeichnung der Blutgruppe, damit künftig der Arzt sofort weiß, welchen anderen Menschen der Blutspender helfen kann und welches Blut für ihn selbst, wenn er in Lebensgefahr kommen sollte, notwendig ist.



Anmeldung



Untersuchung



Blutentnahme



Kennzeichnung der Blutkonserven



Beim Frühstück



Fertig zum Transport

Die Sandprüfung und ihre Notwendigkeit (III)

Aus den beiden vorangegangenen Aufsätzen von Prof. Dr. Roesch ist zu ersehen, daß ein schlechter oder nicht geeigneter Formsand viele Fehlerquellen in sich birgt. Darum ist eine Formsandprüfung zur Vermeidung dieser Fehler in einer Gießerei unerlässlich.

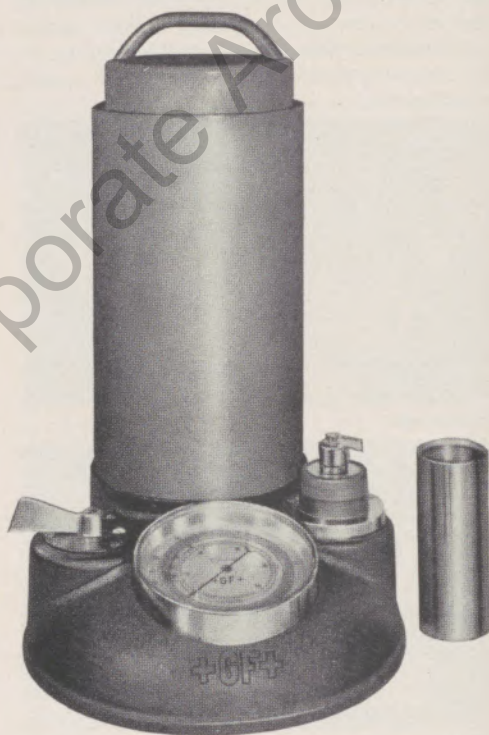
Auch in unserem Werk besteht ein Sandlabor, in dem jeden Tag Sandproben aus den Formereien von Papenberg und Stachelhausen untersucht werden. Der Modell- und Füllsand wird auf seine Feuchtigkeit, Gasdurchlässigkeit, Druckfestigkeit und Scherfestigkeit (Widerstand des Sandes gegen abscherende Beanspruchung) geprüft.

Die Feuchtigkeit wird auf folgende Weise ermittelt: 10 g des zu prüfenden Sandes werden genau abgewogen und dann in einem Trockenofen durch einen Warmluftstrom getrocknet. Nach dem Trocknen kann der Feuchtigkeitsgehalt an einer Waage sofort in Prozenten abgelesen werden. Ein zu hoher Wassergehalt setzt die Gasdurchlässigkeit eines Sandes erheblich herab und erzeugt beim Gießen außerdem noch eine sehr hohe Gasmenge. Diese erhöhte Gaserzeugung und die gleichzeitig herabgesetzte Gasdurchlässigkeit können beim Eingießen des flüssigen Eisens in die Form zum Abplatzen des Sandes (Schülpenbildung) oder zu Gasblasen führen.

Hieraus ist zu erkennen, daß eine weitere Eigenschaft des Formsandes seine Gasdurchlässigkeit ist. Sie ist vom Feuchtigkeitsgehalt, Schlammstoffgehalt (Staubbestandteile des Sandes unter 0,02 mm Korndurchmesser), von der Korngröße und der Kornform abhängig. So hat der in Stachelhausen viel verwendete Halterner Sand (Silbersand) eine mittlere Korngröße von 0,28 mm und der in Papenberg ver-

wendete Rätiger Sand eine mittlere Korngröße von 0,13 mm. Die Gasdurchlässigkeit eines Stahlgußsandess muß bedeutend höher sein als die eines Tempergußsandess, da die höhere Temperatur des Stahles auch mehr Gas und Wasserdampf entwickelt. Aus diesem Grunde verwendet man in Stachelhausen vorwiegend Halterner Sand.

Zur Prüfung der Gasdurchlässigkeit und Festigkeit werden nach internationaler Norm Probekörper von 50 mm Höhe und



Prüfapparat zur Ermittlung und direkten Ablesung der Gasdurchlässigkeit von Naß- und Trockensandproben

50 mm Durchmesser geformt. Da diese eine gleichmäßige Verdichtung haben müssen, wird der Formsand in einem Zylinder mit 50 mm lichter Weite mittels eines Rammgerätes durch 3, 6 oder 12 Schläge verdichtet. Um nun die Gasdurchlässigkeit zu prüfen, wird der Metallzylinder, in dem sich der Probekörper befindet, auf die an

Halterner Silbersand



dem Gasdurchlässigkeitsprüfapparat befindliche Düse gesteckt. An einem Meßinstrument wird festgestellt, wieviel ccm Luft in 1 Minute durch 1 ccm Sand bei einem Druck von 1 cm Wassersäule hindurchgeblasen wird. Stahlgußsand muß 150 bis 200 ccm/min/ccm Gasdurchlässigkeit haben; bei Grauguß und Temperguß genügen 50 bis 60 ccm/min/ccm.



Prüfapparat zur Bestimmung der Druck- und Scherfestigkeit

Für die Prüfung der Druckfestigkeit und Scherfestigkeit wird der Probekörper aus dem Metallzylinder gestoßen und im Druckfestigkeits- und Scherfestigkeitsprüfapparat zerdrückt. Die Druckfestigkeit und Scherfestigkeit wird in g/qcm angegeben. Steigt die Druckfestigkeit, so sinkt im allgemeinen die Gasdurchlässigkeit. Auf das Verhalten der Festigkeit haben in hohem Maße das Bindemittel, der Wassergehalt, der Verdichtungsgrad sowie die Korngröße und die Kornform großen Einfluß. Bei zu geringer Festigkeit können zum Beispiel beim Gießen Auswaschungen und Abbrechen von Formteilen eintreten; bei zu hoher Festigkeit ist die Gasdurchlässigkeit in der Regel zu niedrig. Die Folgen sind dann Gasblasen, unruhiges Gießen (Kochen), Schülpenbildung. Jedes Untersuchungsergebnis wird sofort dem Betrieb mitgeteilt. Außerdem werden im Sandlabor von einigen Sanden die Un-



Papenberger schwarzer Modellsand (Wochendurchschnittswerte 1953)
 - - - - - 3 Rammschläge ————— 6 Rammschläge - . - . - 12 Rammschläge



Arbeit am Rammapparat im Sandlabor zur Herstellung der Probekörper

tersuchungsergebnisse im Wochendurchschnitt als Kurve aufgezeichnet. Man kann dann über längere Zeiträume beobachten, ob die Qualität des Sandes sich verändert. Nur auf diese Weise ist es möglich, früh genug Fehler abzustellen und zwar durch Zugabe von mehr oder weniger Ton beziehungsweise durch Auffrischen durch Zugabe von Neusand.

Neben den täglich stattfindenden Form-

sandkontrollen werden die Sande noch auf ihre Körnung, ihre Rentabilität für den Betrieb und andere für den jeweiligen Zweck wichtige Eigenschaften geprüft.

Eine gewissenhafte Formsandkontrolle ist auf jeden Fall zur Vermeidung von Fehlern und Ausschuß, der durch ungeeigneten Formsand hervorgerufen wird, für eine Gießerei eine unumgängliche Notwendigkeit.



Die individuelle Betreuung der Schwerbeschädigten

Von Karl Zoll, Techn. Büro Stachelhausen

Das Inkrafttreten des Schwerbeschädigtengesetzes stellt die Industrie vor neue soziale Aufgaben. Mit aller Sorgfalt wird überlegt werden müssen, wie den Schwerbeschädigten geholfen werden kann, damit sie im Rahmen ihrer Fähigkeiten und körperlichen Leiden vollgültige Mitglieder des Betriebes werden. Nach eingehender Beschäftigung mit diesem Problem glaube ich als Schwerbeschädigter auf verschiedenes hinweisen zu können.

Es wird sich zunächst empfehlen, im Werk eine fürsorglich ausgerichtete Betreuungsstelle, zweckmäßigerweise mit dem Personalamt gekoppelt, als offizielle „Arbeitsplatzfürsorge für Schwerbeschä-

digte“ zu schaffen, die für alle innerbetrieblichen Belange der Schwerbeschädigten zuständig ist und im Einvernehmen mit dem Vertrauensmann der Schwerbeschädigten alle diesbezüglichen Fragen des Arbeitsplatzes regelt. In Großbetrieben, in denen eine Werksfürsorgestelle besteht, wäre eine enge Zusammenarbeit mit dieser notwendig, weil die Werksfürsorge auch die Familien in sozialer Hinsicht betreut und in manchen Fällen viel eher geholfen werden kann, wenn man die Einflüsse der Familie nutzbar zu machen versteht.

Die unmittelbaren Aufgaben des Vertrauensmannes der Schwerbe-

schädigten und der Arbeitsplatzfürsorge wären folgende:

1. Vermittlung des zweckmäßigen Arbeitsplatzes.

Jede Neueinstellung, jede beabsichtigte werksinterne Umbesetzung oder Entlassung von Beschädigten müßte vom Personalamt den beiden Stellen gemeldet werden. Wird der Arbeitseinsatz von der Arbeitsplatzfürsorge bearbeitet, dann wird vermieden, daß die für Schwerbeschädigte geeigneten Arbeitsplätze anderweitig besetzt werden. In schwierigen Fällen müßte der Arbeitsplatzfürsorge das Recht zuerkannt werden, die Besetzung eines Arbeitsplatzes zu verfügen.

2. Prüfung der Notwendigkeit und Vermittlung der Teilnahme von Schwerbeschädigten an Ausbildungs- und Fortbildungslehrgängen.

3. Beschaffung der zur Leistungssteigerung notwendigen Arbeitsgegenstände (technische Arbeitshilfen) und körperlichen Hilfsmittel (Zusammenarbeit mit den orthopädischen Versorgungsstellen).

4. Karteimäßige Erfassung aller Schwerbeschädigten, wodurch die Verfolgung der eingeleiteten oder abgeschlossenen Maßnahmen sichergestellt wird. Diese ist erforderlich, damit die arbeitsfürsorgerische Betreuung nicht schematisch, sondern von Fall zu Fall individuell durchgeführt werden kann.

In Zusammenarbeit mit anderen Stellen innerhalb des Werkes könnten folgende Angelegenheiten geregelt werden:

1. Mit den einzelnen Betrieben: Arbeitsplatzfragen, Beurteilung des einzelnen Schwerbeschädigten;

2. mit dem Sozialamt (Personalamt): Einstellung, Versetzung, Lohn, Tarif- und unbezahlter Urlaub, Kündigung, Arbeitsrechtsfragen, soziale Betreuung, Darlehens- und Zuschußfragen, Erholungsfürsorge, Familien-

fürsorge, Gesundheitsfürsorge, Aussteuerung, Wohnungsfürsorge;

3. mit dem Betriebsrat:

Engste Zusammenarbeit mit dem Vertrauensmann der Schwerbeschädigten;

4. mit der Betriebskrankenkasse:

Rentenangelegenheiten, Kostenübernahme und Zuschüsse bei Kuren und Kursen.

Die unmittelbaren Aufgaben der Werksfürsorge in der Betreuung der Schwerbeschädigten wären folgende:

1. Kenntnis der Familie durch Hausbesuche. Jeder Schwerbeschädigte müßte in seiner Hausgemeinschaft aufgesucht werden. Einzelheiten über ihn erhält die Werksfürsorge zuerst von der Arbeitsplatzfürsorge. An Hand der Ermittlungen ergeben sich mitunter Maßnahmen, deren Durchführung planmäßig überwacht werden muß. Wie die Arbeitsplatzfürsorge jeden Arbeitsplatz der Schwerbeschädigten kennen muß, so müßte auch die Werksfürsorge über jeden Schwerbeschädigten und seine Familie im Bilde sein und sie in gewissen Zeitabständen auch aufsuchen.

2. Aufstellung des sozialen Sanierungsplanes und Überwachung seiner Durchführung.

3. Bearbeitung von Unterstützungsanträgen, Darlehen und Zuschüssen.

4. Ausgabe von Hilfsleistungen und Sachleistungen bei Notständen.

5. Krankenhaus- und Krankenbesuche.

6. Karteimäßige Erfassung aller Schwerbeschädigten, damit der soziale Sanierungsplan in allen Punkten durchgeführt wird.

7. Soziale Sprechstunden in Verbindung mit der Arbeitsplatzfürsorge.

Anmerkung der Redaktion: Zu diesen Ausführungen unseres schwerbeschädigten Arbeitskameraden Karl Zoll werden wir in der nächsten Ausgabe unserer Werkszeitung eingehend Stellung nehmen.

*Was Dich bewegt und tief erregt,
Was ist es denn so Wicht'ges eben?
Hast du Dir's recht zurechtgelegt,
War's nur ein Stückchen Alltagsleben.*

Der Männergesangsverein der Bergischen Stahl-Industrie

*... sind wir von der Arbeit müde,
ist noch Kraft zu einem Liede ...*

Dieses Motto mag einen Teil der Belegschaftsmitglieder der Bergischen Stahl-Industrie bewogen haben, am 2. September 1896 zusammenzukommen und den „Männergesangsverein Bergische Stahl-Industrie“ zu gründen.

Den ersten Vorsitz übernahm der damalige Hausmeister des Hauptverwaltungsgebäudes Adolf Sievers, der nichts unversucht ließ, um dem jungen Chor zu einem guten Start zu verhelfen. Unermüdlich warb er neue sangesfreudige Arbeitskameraden des Werkes, so daß der Gesangsverein bald so stark wurde, daß er sich auch aufs Podium wagen konnte und die Sangesbrüder nach getaner Arbeit gern miteinander noch eine Stunde der Entspannung bei einem frohen Liede zubrachten. Der erste Dirigent des Vereins war Rudolf Höfer, dem dann, bis 1900, Musikdirektor Adolf von Lünen folgte. Von 1900 bis 1903 leitete Heinrich Sondermann den Chor. Sein Nachfolger war Musikdirektor Edmund

Siefener, der 33 Jahre lang, bis zum Jahre 1936, die musikalische Leitung mit größtem Erfolg für den Chor in seinen bewährten Händen hatte. Große Wettstreiterfolge krönten die Mühen dieses Dirigenten und seiner Sänger. Nur einige seien hier erwähnt:

Bonn 1904, Lennep 1905, Amsterdam 1908 (hier wurde trotz stärkster Konkurrenz der 2. Preis errungen), Biebrich 1911, Fischenich 1913. Fischenich brachte dem Chor den bis dahin größten Erfolg. Er errang den Kaiserpreis.

Im Jahre 1920 wurde der 1. Vorsitzende Adolf Sievers zum Ehrenvorsitzenden ernannt, und die Leitung des Vereins übernahm Obermeister Ernst Müller. Schirmherr des Männergesangsvereins war bis zum Jahre 1933 Geheimrat Moritz Böker. Nach dessen Tode teilten sich sein Sohn, Dr. H. G. Böker, und der damalige Geschäftsführer unseres Werkes, Konsul Alfred Hilger, in die Aufgaben des Protektors.



Der erste Vorstand

Untere Reihe von links nach rechts: Richard Alm †, Ernst Müller †, Adolf Sievers †, Karl Klein, Paul Dickel
Obere Reihe von links nach rechts: Wilhelm Hasselkus, Max Sievers, Rudolf Pfeffer †, Paul Schulten, Hans Wilke †, Ernst Küpper



Edmund Siefener bei einer Chorphobe

Allzufrüh, noch im besten Mannesalter, starb 1936 Musikdirektor Edmund Siefener. Die Neuwahl des Dirigenten fiel auf Musikdirektor Max Beschle, der aber schon nach einigen Monaten die Leitung des Chores wegen Arbeitsüberlastung nieder-

legte. Einstimmig wurde dann Helmut Höngen zum Chorleiter gewählt.

Bleibende Erinnerungen an die Vorkriegszeit bilden die Besuche der Deutschen Bundessängerfeste: Hannover 1924, Wien 1928, Frankfurt 1932, Breslau 1937, die Deutsche Sängertage in Nürnberg 1939. Alljährlich wurde ein großer Ausflug, zum Teil mit Familienangehörigen, zu befreundeten Gesangsvereinen unternommen. Eine solche Fahrt brachte auch die engen Beziehungen zu den Rüsselsheimer Sängern, die bis zum heutigen Tage bestehen.

Den jährlichen großen Konzerten schlossen sich viele andere Veranstaltungen an für Wohltätigkeitszwecke, für die Karl-Friedrich-Stiftung (Öffentliche Lesehalle), für den Verein zur Fürsorge für kranke Arbeitskameraden, für die Zeppelnspende.

Der Krieg 1939—1945 hat auch unserem Chor tiefe Wunden geschlagen. Der Männergesangsverein Bergische Stahl-Industrie trauert um folgende gefallene Sangesbrüder:

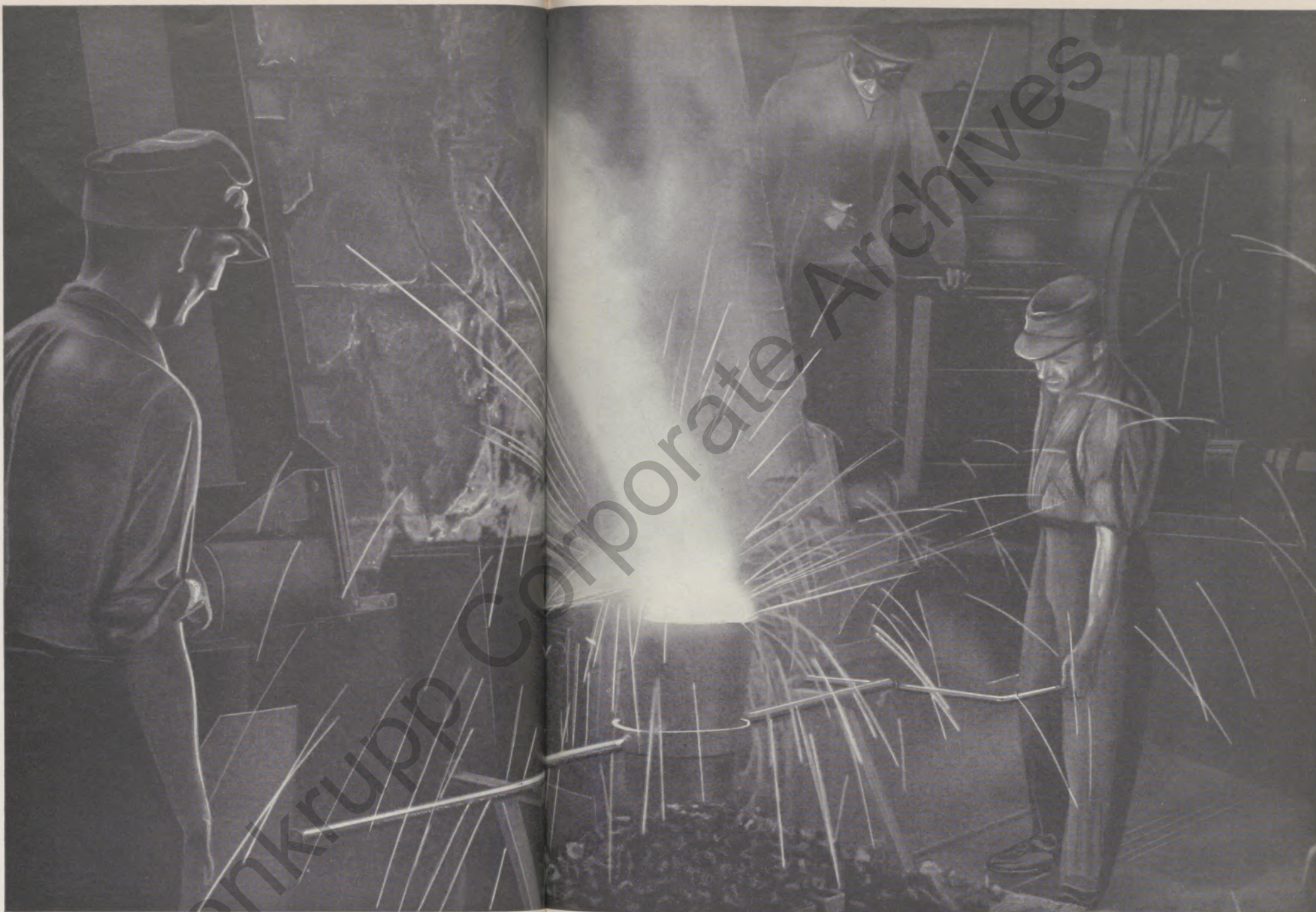
Edmund Bielstein Jr., Kurt Martin, Karl Stefens, Heinz Pulver und Hermann Arntz. Beim Bombenangriff auf Remscheid 1943 ging das gesamte Inventar des Vereins verloren, auch unsere Vereinsfahne, die seit 1902 über allen Freuden und Leiden des Chorlebens geweht hat.

(Wird fortgesetzt)

Heinrich Förster, Versand Stachelhausen



**Abstich
eines
Induktions-
ofens
in
Stachelhausen**



Ein solcher Induktionsofen besteht aus einem relativ dünnwandigen Tiegel aus feuerfester Stampfmasse, der in seiner ganzen Länge von einer wassergekühlten Kupferspule umgeben ist. An diese wird ein hochfrequenter Wechselstrom gelegt. Durch die im Spuleninneren, das heißt also im Tiegel, entstehenden Induktionsströme

wird in dem festen Zusatz des Ofens (Stahlschrott, Späne) eine so hohe Wärme erzeugt, daß der Tiegelinhalt in kurzer Zeit geschmolzen wird. Die Stahltemperatur beträgt etwa 1600 bis 1650° C. Der „Abstich“ geschieht durch Kippen des ganzen Ofens einschließlich Spule und Einfüllen des flüssigen Stahls in kleine Handpfannen, aus

denen er von einem Former und zwei Gießereiarbeitern (siehe Bild) unmittelbar in die Formkästen vergossen wird.

Der Stahl aus dem Induktionsofen zeichnet sich durch besondere Reinheit und somit hochwertige Qualität aus. Bei uns werden in diesen Öfen speziell unsere hochchrom- und chromnickelhaltigen Qualitäten erschmolzen

Aus unserer Mitte

Innerhalb unserer Versuchsanstalt hat die Probenwerkstatt eine wichtige Aufgabe zu erfüllen. Hier werden alle für die Materialprüfung benötigten Proben hergestellt. Dazu gehört neben den für die Festigkeits- und physikalischen Prüfungen notwendigen Proben auch die Zerspanung des Materials aus den einzelnen Chargen unserer Produktion für die chemische Analyse. Für die einwandfreie Untersuchung unserer verschiedenen Qualitäten ist es ganz besonders wichtig, daß die von der Probenwerkstatt ausgelieferten Proben mit peinlichster Sorgfalt und größter Genauigkeit hergestellt sind.

Die Aufsicht über die hier anfallenden Arbeiten hat unser Mitarbeiter Harry Vialon. Er ist bereits 16 Jahre in unserem Werk. Im Laufe dieser Zeit hat er sich eine umfassende Erfahrung für die speziellen Erfordernisse der Probenvorbereitung für Versuchszwecke angeeignet. Ununterbrochen werden die verschiedensten Materialien bei ihm abgegeben, oft genug mit dem Vermerk „eilt sehr“, wenn wichtige Produktionsentscheidungen getroffen werden müssen.

Neben der Herstellung von Zerreißproben, Kerbschlagproben, Proben für Heißzerreiß- und Dauerstandsversuche sowie für Dilatometer (Bestimmung von Umwandlungspunkten im Stahl), müssen auch öfters be-

Bild 1



stimmte Ausschnitte aus Gußstücken für Sonderprüfungen herausgearbeitet, aber auch direkte Versuche durchgeführt werden, zum Beispiel Bearbeitungsversuche auf der Maschinensäge zur Feststellung der Bearbeitbarkeit. Alle diese Arbeiten werden



Bild 2

von Harry Vialon und seinen Arbeitskameraden täglich genau und pünktlich ausgeführt; dabei ist die zweckmäßige Einteilung der eingehenden Aufträge von großer Bedeutung.

Nicht nur die Herstellung einer Probe auf der Präzisionsdrehbank, wie sie das Bild 1 zeigt, sondern auch die Anfertigung von Zerreißproben für unsere laufenden Abnahmefestigkeitsprüfungen (Bild 2) stehen auf dem täglichen Programm.

Die Festlegung der Aufteilung eines Gußstückes für die Materialprüfung (Bild 3) erfordert genaue Überlegungen und Entscheidungen; denn die Produktion läuft weiter und darf keine Stockung erfahren.

Während auf Bild 4 die Überwachung von Sägeversuchen zur Ermittlung der Bearbeitbarkeit zu sehen ist, erhalten die Schlosserlehrlinge, die auch die Probenwerkstatt durchlaufen, um einmal gute Facharbeiter zu werden, die ersten Anweisungen (Bild 5) zur Herstellung von Probeblättchen für die Durchführung von Korrosionsversuchen.

Bild 6 aber stellt die Zerspanung einer Probe auf der Bohrmaschine für die chemische Analyse dar.

Die ordnungsgemäße Durchführung der in der Probenwerkstatt anfallenden Arbeiten erfordert neben guten Fachkenntnissen



Bild 3

aller dort tätigen Mitarbeiter vor allem Zuverlässigkeit und Gewissenhaftigkeit, von denen die einwandfreien Versuchsergebnisse abhängen.

Harry Vialon ist einer „aus unserer Mitte“, der, im großen Getriebe unseres Werkes kaum gekannt und genannt, zusammen mit seinen Arbeitskameraden die wichtige Aufgabe der Probenherstellung zu erfüllen hat.

Bild 5

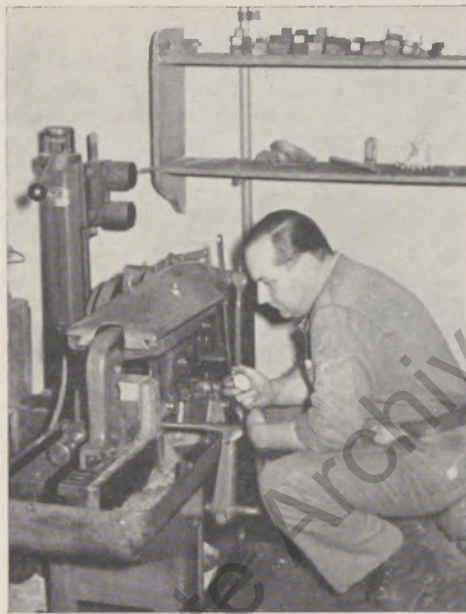
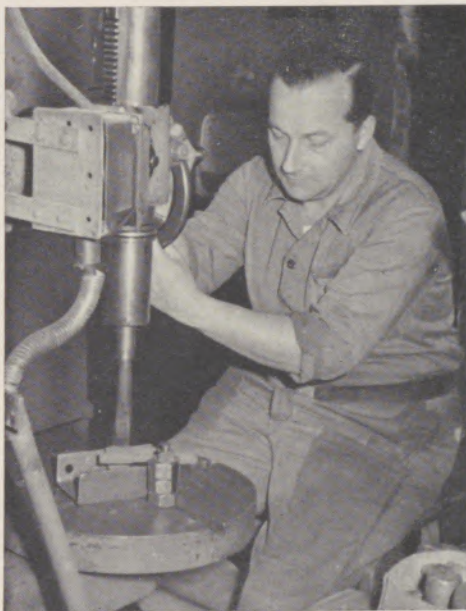


Bild 4

Harry Vialon ist verheiratet, und sein Steckpferd ist sein großer Garten. Immer freundlich und hilfsbereit trägt seine Tätigkeit in der Probenwerkstatt dazu bei, daß die Erzeugnisse der BSI durch Qualität und gute Beschaffenheit die Zufriedenheit unserer Kunden erlangen und auch weiterhin einen Begriff für die Wirtschaft und Industrie bilden.

go

Bild 6



Tradition

„Die BSI hat noch immer einen guten Ruf“ — sagte Dr. Busch in der letzten Belegschaftsversammlung. Dürfen wir uns, und besonders wir Alten, darauf nicht etwas einbilden? Auch wir sind daran beteiligt, daß unsere BSI auf eine gute Tradition zurückblicken kann.

Blättern wir doch einmal in unserer Werksgeschichte: sie war doch bis in unsere letzten Tage sehr abwechslungs- und erlebnisreich, und einige von uns — nicht zuletzt die Pensionäre — haben ein halbes Jahrhundert und mehr dieser Geschichte miterlebt. Zwei fürchterliche Kriege haben wir gemeinsam mit unserem Werk überstanden, zwei Inflationen — wer denkt nicht wie an ein schlimmes Märchen an die Zeit, als es jeden Tag Löhnung gab, wir abends nach Hause liefen und dann kaum etwas für unser Geld bekamen, und an die schrecklichen Hungerjahre, die noch in böser Erinnerung sind.

Der zweite Krieg hat uns und unserem Werk besonders großen Schaden zugefügt. Trotzdem blüht es heute wieder und gedeiht dank der zähen Ausdauer aller Belegschaftsmitglieder, der alten und der jungen. Was waren das doch für furchtbare Monate nach dem Zusammenbruch — und dann die Demontage, die unser herrliches Werk Loborn vernichtete!

Aber wir alle haben uns nicht unterkriegen lassen. Wir haben von vorn angefangen, und nun sind wir wieder da in alter Frische und mit neuem Mut. Wer würde sich nicht freuen, daß es so schnell und gut aufwärtsgegangen ist, daß wir jetzt wieder schaffen können. Dafür gebührt in erster Linie unseren Alten besonderer Dank. Der alten bewährten BSI-Tradition gemäß haben wir nicht kapituliert, und heute sehen wir, wie auf unser aller Arbeit, auf unser aller Treue zum Werk, weiteraufgebaut wird.

Jung und alt wirken zusammen und führen die Tradition weiter, füllen sie mit neuen Ideen und neuen Errungenschaften der Technik.

Unsere Jungen können sich die Alten schon zum Vorbild nehmen. Aber auch die Alten dürfen sich dem Neuen nicht verschließen. Auf ihrer Arbeit wird weiter aufgebaut und die Jungen sollen das Alte nicht verachten, ohne daß die BSI nicht so groß

geworden wäre und sich einen so guten Ruf im In- und Ausland erworben hätte. Die Jungen mögen vielmehr aus der Tradition der Alten lernen, daß Fleiß und Ausdauer und Strebsamkeit immer zum Ziele führen. Wohl kommt es noch manchmal vor, daß die Jungen sagen: „Ach, Ihr Aulen, was Ihr gemacht habt, das machen wir mit dem kleinen Finger“, und vergessen dabei, daß die Technik die Arbeit von Tag zu Tag erleichtert und der einzelne früher viel mehr denken und überlegen und teils auch körperlich schwerer arbeiten und vieles tun mußte, was heute die Maschine ohne Gedanken erledigt.

Deshalb wollen wir aber den Jungen nicht gram sein, weil sie es heute oft besser haben als wir es früher hatten. Wir wollen auch die technischen Modernisierungen, die heute in unseren Betrieben durchgeführt werden, nicht ablehnen. Sie dienen nicht nur dem Werk, sondern auch uns selbst; sie sichern unsere und unserer Familie Existenz und machen unsere Arbeit leichter.

Die BSI hat noch immer ihren guten Ruf. Ihn zu wahren und zu fördern soll unser aller Bestreben sein, der Alten und der Jungen. Die bereits erfolgten Modernisierungen und die der Durchführung noch harrenden Neuerungen sollen uns helfen, unsere Erzeugnisse noch zu verbessern und auch weiterhin im Konkurrenzkampf zu bestehen. Gerade dabei aber wahren wir unsere gute Tradition: beste Qualitäten zu liefern; denn immer hat die BSI ihr besonderes Augenmerk darauf gerichtet, sich die neuesten Ergebnisse der Technik zu nutzemachen und selbst durch eigene Forschung den Fortschritt der Technik zu fördern.

Alles dies aber wäre nicht möglich gewesen und wäre heute nicht möglich, wenn wir nicht alle, die alten und die jungen Arbeitskameraden, unseren Ehrgeiz darein setzen würden, die gute Tradition unseres Werkes fortzuführen zu unser aller Wohl.

Karl Koll

Diejenigen Arbeitskameraden, die den 2. Jahrgang unserer Werkszeitung geschlossen aufbewahren möchten, denen aber die eine oder andere Nummer fehlt, können dieselben im Personalamt in Empfang nehmen.

Mit dem 1. Oktober ist der Leiter unserer Einkaufsabteilung, Wilfried Hilger, aus unserem Werk ausgeschieden, um als selbständiger Vertreter die Interessen unseres Werkes, vor allem im Ruhrgebiet neben unserer dort bereits bestehenden Vertretung, wahrzunehmen.

Wilfried Hilger hat seine kaufmännische Ausbildung bei verschiedenen Firmen des sanitären Handels sowie bei der Eisen-großhandlung H. Aug. Schulte in Hamburg genossen, bei der er dann als jüngster Abteilungsleiter in der Walzeisen- und Schiffsbauabteilung in Dortmund tätig war. Im Jahre 1945 trat er zur BSI über und lernte zunächst unsere Betriebsbuchhaltung kennen. Danach wurde er zum Einkauf versetzt, dessen Leitung ihm Anfang 1946 übertragen wurde.

In der Zeit schwerster Beschaffungsmöglichkeiten vor und nach der Währungsreform hat er sich durch geschickte Behandlung der Lieferanten seine Sporen als Einkäufer verdient, und weiß auch die freundschaftlich-kameradschaftliche Zusammenarbeit mit den übrigen Mitarbeitern der Abteilung Einkauf, die es in erster Linie möglich machte, daß alle Schwierigkeiten gemeistert werden konnten, besonders herauszustellen. Um sich auf seine

Vom Einkäufer zum Verkäufer



neuen Aufgaben vorzubereiten, hat er in den letzten Monaten die einzelnen Betriebe, die Versuchsanstalt und die Abteilung Stahlguß-Verkauf besucht, um sich die Grundkenntnisse der Produktion der BSI anzueignen. Auch hier fand er überall, bei Arbeitern, Vorarbeitern, Meistern und Abteilungsleitern großes Verständnis und Entgegenkommen, wofür er allen Arbeitskameraden Dank sagt.

Herr Wilfried Hilger wird unser Werk in allen Erzeugnissen, außer Fittings, besonders aber im verschleißfesten Guß vertreten. Wir wünschen ihm alles Gute beim Übergang vom Einkäufer zum Verkäufer und gute Erfolge in seiner zukünftigen Verkaufstätigkeit.



Wohlverdienter Ruhestand

Am 1. Oktober ist unser langjähriger Mitarbeiter Wilhelm Kurz in den Ruhestand getreten. Bereits im Jahre 1949 konnte er seine 40jährige Zugehörigkeit zur BSI feiern. Wilhelm Kurz ist Remscheider und am 15. März 1887 geboren. Seine kaufmännische Lehre begann und vollendete er in einem

Exportgeschäft in Hasten. Von 1907 bis 1909 hat er in Köln gedient. Als er vom Militär zurückkam, sprach sein Vater, der als Handformer in Loborn 45 Jahre der BSI angehörte, beim damaligen Direktor Kellermann für ihn; er wurde eingestellt und zwar im Betriebsbüro Stachelhausen. 1914 wurde er eingezogen, 1915 verwundet und kam ins Lazarett der BSI, im alten Wohlfahrtsgebäude. Als er 1916 genesen war, nahm er seine Tätigkeit in unserem Werk wieder auf, zunächst in der Hauptverwaltung, dann in der Spedition, später in der Hauptbuchhaltung und schließlich in der Nebenkasse. 1942 wurde ihm die Lohnverteilung übertragen, in der er bis zu seiner Pensionierung tätig war.

Wilhelm Kurz hat in den guten und schlechten Zeiten der BSI seinen Mann gestanden und pflichtbewußt und gewissenhaft die ihm übertragenen Aufgaben erfüllt. Nun will er den verdienten Lebensabend genießen, sich ausruhen von der Arbeit und endlich nach Herzenslust — spazierengehen. Das ist seine kleine gesunde Liebhaberei. Wir wünschen ihm alles Gute und noch viele Jahre bei bester Gesundheit.

Wußten Sie das schon?

Vor dem Prüfungsausschuß der Bergischen Industrie- und Handelskammer Remscheid haben 13 unserer Lehrlinge die Facharbeiterprüfung mit folgenden Ergebnissen abgelegt:

	Fertigkeits- prüfung	Kenntnis- prüfung
Karlheinz Fürst	2	4
Lothar Gründer	2	2
Paul Sogemeier	3	3
Berthold Ballsieper	3	1
Burghard Burow	2	1
Gerd Duhn	1	2
Eberhard Engels	2	2
Hans Werner Lackner	2	1
Martin Vedder	2	1
Hans Dietrich von Bernuth	1	1
Claus Rickmann	2	3
Karlheinz Rosentreter	2	2
Gerhard Gläß	1	1

*

Das Angebot der Volkshochschule Remscheid an fünf Werksangehörige zum kostenlosen Besuch der Vorlesungen in Malen und Zeichnen oder Modellieren und Schnitzen ist von folgenden fünf Arbeitskameraden angenommen worden:

Helmut Bau, Werkzeugmacherei Stachelhausen (Malen – Zeichnen)
 Arnim Wingsch, Lehrwerkstatt (Modellieren – Schnitzen)
 Alfred Lange, Säge Stachelhausen (Malen – Zeichnen)
 Horst Alfred Uhr, Lehrwerkstatt (Malen – Zeichnen)
 Herbert Höller, Säge Stachelhausen (Modellieren – Schnitzen)

Die Gutscheine, die zum Einlösen einer Hörerkarte für das Wintertrimester 1953/54 berechtigen, werden ihnen in den nächsten Tagen zugestellt.

*

Folgende Wohnungstauschwünsche sind bei unserer Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist: Geboten werden 2 Zimmer ohne Bad im Souterrain, Talstraße 3 – gesucht werden 2½ Zimmer, möglichst nicht Dachgeschoß, mit oder ohne Bad.

Geboten werden 2 Zimmer, abgeschlossene Wohnung, ohne Bad, 1. Etage – gesucht werden 3 Zimmer mit oder ohne Bad im Stadtbezirk.



Unser Mitarbeiter Dipl.-Ingenieur Berthold Huljus, Gießereibüro Stachelhausen, befindet sich zur Zeit privat auf einer Schiffsreise nach den Vereinigten Staaten. Er ließ sich von einem Frachter anheuern und will sich die Neue Welt ein wenig aus nächster Nähe ansehen und sich ein halbes Jahr anderen Wind um die Nase wehen

lassen. Die Geschäftsleitung hat ihn für diese Zeit beurlaubt. Wir hoffen, bald einen interessanten Bericht über seine Ergebnisse veröffentlichen zu können.

*

Für einen Erholungsurlaub in Murrhardt (Schwäbische Alp) haben sich bis jetzt 210 Belegschaftsmitglieder gemeldet. Wir werden in unserer nächsten Ausgabe über die landschaftlichen Schönheiten dieses Erholungsgebietes und über die vorgesehenen Reisen in die Schweiz und nach Österreich berichten.

Die Sammelmappen für den 2. Jahrgang unserer Werkszeitung können im Personalamt zum Preise von 1 DM abgeholt werden.

Im Keller unserer Versuchsanstalt wird zur Zeit eine Langzeitprüfanlage aufgestellt, die in der Versuchsanstalt der Mannesmann-Röhrenwerke in Huckingen entwickelt worden ist, um die Festigkeitseigenschaften unserer warmfesten Stahlgußarten (Dampfturbinengehäuse, Umkehrkrümmer) festzustellen. In dieser Apparatur werden Probestäbe bei bestimmten Temperaturen im Bereich von 400 bis 750° C einer konstanten Lasteneinwirkung von mehreren 1000 Stunden ausgesetzt und dabei dauernd die Längenausdehnungen der Stäbe gemessen.

Allen Werksangehörigen, die sich für den Wohnungsbau interessieren, stellt unsere Wohnungsverwaltung zur Unterrichtung über die verschiedenen Wohnungsbaufragen Broschüren zur Verfügung, die vom Bundesministerium für Wohnungsbau und vom Verband der Wohnungsunternehmen herausgegeben werden. Folgende Hefte können abgegeben werden:

„Das Eigenheim in der Etage“

„Mein Finanzamt baut mit mir und gibt auch etwas Geld dafür“

„Alle fünf Minuten 4 neue Wohnungen“

„Besser und billiger bauen“

*

Es ist sehr angebracht, alle Werksangehörigen dringend zu bitten, doch ebenfalls für die Sauberkeit der Waschanlagen und Toiletten Sorge zu tragen. Was dort manchmal geschieht, kann nur als beschämend bezeichnet werden.

Wir weisen auf das Preisausschreiben in Nummer 23, Seite 24, unserer Werkszeitung hin. Letzter Abgabetermin ist der 1. Dezember.

Silbernrätsel: Auflösung von Nr. 23

Donauwörth - Elfenbeinküste - Revolver - Seeraub - Chiemsee - Malteser - Eisenzeit - Legierung - Zamboni - Tiber - Instrumente - Etikett - Görlitz - Elektrotechnik - Lorelei

„Der Schmelztiegel - Herbert Goretzki“

Die Röntgen-Reihenbild-Untersuchung wird in diesem Jahr Ende November, voraussichtlich am 28., 29. und 30. November, in unserem Werk durchgeführt. Das Personalamt macht schon heute darauf aufmerksam und bittet jeden Werksangehörigen, in seinem eigenen Interesse an dieser Untersuchung teilzunehmen. Eine entsprechende Bekanntmachung, aus der die für die Untersuchung vorgesehenen Tage und Uhrzeiten ersichtlich sein werden, erfolgt rechtzeitig.

Alle Arbeitskameraden, deren Werksausweise noch kein Paßbild tragen, werden gebeten, dies in den kommenden Wochen, jeweils Mittwoch zwischen 14 und 16 Uhr, in unserem Fotolabor nachzuholen.

Der Schachklub hält seinen Spielabend jeden Dienstag um 19.30 Uhr in der Gaststätte Klinken (BSI-Baracke Weststraße) ab.

Die neue Säurespeicheranlage in Papenberg, über die bereits berichtet wurde



Das Betriebs-ABC

Gase im Stahl verursachen eine sehr unangenehme Fehlerscheinung in den Gußstücken. Sie erzeugen die kleinen blasartigen Hohlstellen, die den Spuren eines Holzwurmes in alten Möbelstücken ähnlich sind. In der Hauptsache sind es Stickstoff, Wasserstoff und Sauerstoff, die in gewissen Mengen vom flüssigen Stahl aufgenommen werden und sich darin lösen wie die Kohlensäure (CO₂-Gas) im Mineralwasser. Erst wenn die Temperatur des Stahles sinkt, wie z.B. bei der Erstarrung, wird die Gaslöslichkeit verringert, und die Gase haben das Bestreben auszuscheiden. Wird nun in einem abgegossenen Gußstück, das bekanntlich von außen nach innen erstarrt, die Ausscheidung feiner Gasbläschen von der Erstarrung des Stahles überholt, so werden diese Bläschen eingeschlossen und bleiben im Gußstück zurück. Naturgemäß sieht man diese Fehler nicht gleich nach dem Abguß auf der Oberfläche, sondern meistens erst bei der mechanischen Zerspanung. Um derartige Ausschussteile zu vermeiden, muß man wissen, auf welche Weise die Gase in den Stahl gelangen können. Dabei gibt es eine ganze Reihe von Möglichkeiten: Feuchter Kalk, der den Hauptteil der Elektroofenschlacke bildet, nicht gut getrocknete Gießtiegel und Formen können Wasserstoff abgeben. Aber auch die Legierungszusätze, wie Nickel und Chrom, können schon von Hause aus sehr viel Gase mitbringen. Nicht zuletzt nimmt der flüssige Stahl auch aus der Luft Sauerstoff und Stickstoff auf, wenn er z. B. im Hochfrequenzofen warmgehalten werden muß bis die Voranalyse fertig ist.

Hochöfen Er ist der hauptsächlichste Eisenerzeuger. In ihm wird durch eine chemische Reaktion zwischen Koks und Eisenerz, daß eine Sauerstoffverbindung mit Gesteinsverunreinigungen darstellt, bei etwa 1200° bis 1400° C das sogenannte Roheisen hergestellt. Moderne Hochöfen sind etwa 50 m hoch und haben einen Hohlraum von 650 Kubikmetern. Sie erzeugen an einem Tage bis zu 1000 Tonnen Roheisen und benötigen hierzu etwa 800 Tonnen Koks, 2000 Tonnen Erz und 32 Mill. Kubikmeter Luft.

Innenlunker sind Hohlräume im Innern von Gußwandungen und Gußstücken. Sie entstehen dadurch, daß zuerst die Rinde eines Gußstückes abkühlt und dann aus dem Innern heraus dauernd auskristallisiert. Wenn nicht genügend flüssiges Material zum Nachsaugen vorhanden ist, so entstehen Hohlräume, Lunker. Man kann ihnen entgegenwirken durch Nachgießen, Trichter, Kühleinslagen und richtige Konstruktion des Gußstückes, das heißt Vermeidung von schroffen Querschnittsübergängen.

Kreislaufmaterial ist das beim Guß anfallende Abfallmaterial, wie Gießtrichter, Steiger, Masseln und Anschnitte, das später wieder eingeschmolzen wird.

Luftkanäle sind erforderlich, um die aus dem Formsand- und Kernbinder beim Eintritt des flüssigen Stahls in die Form plötzlich sich bildenden Gase schnell abzuführen. Wichtig ist, daß die Gase angezündet werden, damit durch die Flamme am Ende des Luftkanals ein Nachziehen der Gießgase erfolgt. Luftkanäle können mittels Luftspieß gestochen oder durch Einlegen von Drähten geschaffen werden, die man nach Fertigstellen der Form herauszieht, oder aber durch Einlegen verbrennbarer Stoffe, wie Wachsschnüre und Papierkordel.

Martinöfen ist ein Stahlschmelzofen wie er früher in der BSI benutzt wurde und für Massentähle noch heute größte Bedeutung in den Hüttenbetrieben hat. Zum ersten Male verwendeten ihn die französischen Gebrüder Martin zum Umschmelzen von Roh- und Alteisen zu Flußstahl. Der Martinofen besteht aus einem flachen Herd mit großer Oberfläche, auf dem Schrott durch Gasfeuerung geschmolzen wird. Technische und wirtschaftliche Bedeutung gewann der Ofen erst in Verbindung mit der Siemens-Regenerator-Feuerung (Siemens-Martin-Ofen), die ein Schmelzen bei hoher Temperatur gestattet.

Herausgeber: Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid.
Redaktion: Herbert Goretzki. Druck: Berg. Buchdruckerei
Ludwig Koth, Remscheid. Klischees: Loose/Duradi. Fotos:
Heinz Lindenberg.
Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Sie fragen - wir antworten

F. K. Stachelhausen: Warum kann dem Unfallverletzten erst vom vierten Tage der Arbeitsunfähigkeit an Krankengeld gezahlt werden?

Dies ist eine Frage, die wohl öfters in Kreisen der Versicherten aufgeworfen wird. Nachstehende Ausführungen geben einen kurzen Überblick über die gesetzlichen Bestimmungen, nach denen zu verfahren ist:

Der Arbeitsunfall löst sowohl einen Versicherungsfall der Kranken- als auch der Unfallversicherung aus. Dadurch bestehen gleichzeitig Leistungsansprüche an beide Versicherungsträger. Weil aber grundsätzlich Doppelleistungen ausgeschlossen werden müssen, sind nach den Bestimmungen des § 1505 der Reichsversicherungsordnung (RVO) die Kosten für Heilverfahren und wiederkehrende Geldleistungen in den ersten 45 Tagen nach dem Unfall der Krankenversicherung und vom 46. Tage ab der Unfallversicherung auferlegt. Somit richten sich die Ansprüche des Verletzten auf Barleistungen gegen seine Krankenkasse, die nach ihrer Satzung das Krankengeld gewährt.

Nach den Vorschriften des § 182 RVO ist Krankengeld vom vierten Tage der Arbeitsunfähigkeit ab zu zahlen. Dabei spielt die Art der Erkrankung keine Rolle. Die Karenzzeit, die bei jedem neuen Versicherungsfall drei Tage beträgt, kann auch bei Arbeitsunfällen weder durch Satzung aufgehoben noch geändert werden.

Der Tag des Eintritts der Arbeitsunfähigkeit ist aber auch schon dann in die Karenzzeit einzurechnen, wenn der Versicherte an diesem Tage voll gearbeitet und seinen vollen

Lohn erhalten hat. Der Zweck der Karenzzeit ist, einer mißbräuchlichen Inanspruchnahme der Krankenkasse vorzubeugen.

Eine Ausnahme, bei der keine Karenztage eingehalten werden, besteht dann, wenn ein Verheirateter, der unterhaltspflichtige Kinder hat, am Unfalltage in stationäre Behandlung der Berufsgenossenschaft genommen wird. In diesem Falle sind ihm vom Unfalltage an Barleistungen zu zahlen, sofern kein Arbeitsentgelt gewährt wird.

Günter Neuhaus, Betriebskrankenkasse



Datt fi'el mir op!

Am Pförtner 3 der Fahrradstand ist jedem Radfahrer wohl bekannt. Mit viel Vertrauen und ohne Sorgen stellt man die Räder dort ab am Morgen. Denn jeder denkt in seinem Sinn: hier sind sie im Gewahrsam drinn'. Doch nach der Schicht, o großer Schreck, ist dieses bald, bald jenes weg. Denn leider wird dort viel geklaut, mal Pumpen mal Birnen ausgebaut, biegsame Wellen, die gehen mit, die Leute sind ihre Sachen quitt. Den Wärtern ist keine Schuld zu geben: es wird auch gestohlen, wenn diese daneben. So stellt man bekümmert an jedem Morgen sein Fahrrad ab mit denselben Sorgen: Ist alles noch da, wenn die Schicht beendet, oder ist wieder etwas neues entwendet? Doch bald die Diebe sollen's erleben: die Finger werden fest ihnen kleben, von jedem, der fremdes Eigentum nimmt; wie das dann ist, ihr merkt es bestimmt. Viel schöner wär', es blieb alles am Fleck, und jeder von anderen Sachen weg! A. Sch

Herbst und Frühjahr sind die Jahreszeiten, in denen die Textil- und Warenhäuser mit ihren Angeboten in Schaufenstern und auf Modeschauen uns zuerst das Herz schwer und dann den Geldbeutel leicht machen. Frau Mode überrascht jedesmal von Neuem mit herrlichen Schöpfungen, und was bleibt uns Frauen übrig, als uns, soweit es geht, ihrem Gebot zu beugen. Nun hat in diesem Jahr der französische Modeschöpfer Christian Dior mit seiner Idee des superkurzen Rockes die Gemüter ganz besonders in Aufregung versetzt. Diese Wellen der Erregung schlugen nicht nur an Englands Gestaden hoch, dem konservativen, traditionsgebundenen, ob dieser kühnen Zustimmung; sie liefen bis zum modernen Amerika und verebten schließlich an unseren Gestaden.

Verebten — Gott sei gelobt —; denn das Gros der Frauen hat beschlossen, dieser Torheit eines Modediktators, der um jeden Preis in Sensation machen will, die kalte Schulter zu zeigen. Trotzdem lohnt es sich, sich damit noch etwas zu beschäftigen.

Sehen wir uns die Kundinnen von Monsieur Diors Modellen doch einmal an: es sind Frauen, die, in wärmende Pelze und kostbare Stoffe gehüllt, in ihre geheizten Luxuslimousinen steigen und vom Winter nur insofern etwas merken, als ihre Schneider ihnen eine andere Mode vorschreiben als im Sommer. Wie aber steht es um die Millionen arbeitender Frauen, besonders in unseren Breiten, um jene Frauen, die morgens und abends, meistens in der Dunkelheit, in Hagelschauern und eisigem Wind oder in Schnee und grimmiger Kälte zur Arbeit gehen oder nach Hause eilen? Oft reicht es bei vielen nicht einmal zu der notwendigen wärmenden Kleidung, und durch die dünnen Strümpfe schimmern die blaugefrorenen Beine. Es mutet wie ein Witz an, diesem Gros der arbeitenden Frauen den kniekurzen Rock, dem ja auch der kniekurze Mantel folgen muß, anzubieten.

Wie stünde es um diese Frauen, wenn sie diese Mode mitmachen würden? Ganz abgesehen von dem Anblick, birgt sie unzählige Krankheitsgefahren in sich, und ein einmal gekürzter Rock läßt sich kaum noch verlängern. Der Wahn wäre dann so kurz wie die Reue lang!

Aber dann: ist es nicht auch sehr, sehr sogar eine Frage des guten Geschmacks, die Beine, mögen sie auch noch so gut gewachsen sein, bis zum Knie oder noch weiter — denn ein enger Rock hat es nun mal an sich, beim Sitzen noch kürzer zu werden — jedem zu zeigen, der sie sehen oder auch nicht sehen will? Wir wollen uns doch darüber klar sein, daß eine Frau mit gar zu viel zur Schau gestelltem Sex-appeal immer hinter der Frau mit Charme, die sich trotzdem ihrer Reize bewußt ist, zurücksteht. Eine wirklich charmante, dezent gekleidete Frau, kann auf solch einen Blickfang, wie ihn der kurze Rock darstellt, verzichten... Wird im übrigen der Mann unseres Herzens es wohl gern sehen, wenn wir anderen mehr zu sehen als zu erraten geben? Und welche Frau möchte wohl auf sein Urteil verzichten oder sich darüber hinwegsetzen? Beleuchten wir die Rockfrage auch noch von einer anderen Seite: läßt es sich in einem längeren Rock nicht freier und anmutiger gehen und schreiten, auch tanzen, als in einem kurzen, engen? Denken wir dann noch an die Straßenbahn, den Autobus, an die hochstufige, altmodische Eisenbahn! Oft genug sehen wir uns dann oder besser, unseren kurzen, engen Rock vor die peinliche Frage gestellt: reißt er oder hält er den „Schritt über das Maß des Schönen hinaus“ aus?

Es gibt aber noch einen Grund für die Ablehnung des kurzen Rockes: wir lieben die Abwechslung — sicher: also behalten wir das längere Straßenkleid, das Kostüm, den längeren Mantel. Im Sommer aber können wir im Badeanzug oder in shorts am Strand oder in den Bergen soviel von unseren Beinen zeigen wie der gute Geschmack jeder einzelnen Frau es zuläßt. Auch im Winter haben wir zur Zeit der Narrenfreiheit, vom Elften im Elften bis zum Aschermittwoch, genügend Gelegenheit, ein Kostümchen zu wählen, das bis an die Grenze des Erlaubten unsere „Reize“ zeigen mag.

Eigentlich der Gründe genug, um den kurzen Rock für uns abzulehnen, ohne dabei prude zu sein und ohne Moralpredigten halten zu wollen — meinen Sie nicht auch?

Das schönste Foto des Monats

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Letzter Einsendetermin für die Nummer 25 ist der 1. Dez. Von 27 Einsendungen ist nebenstehendes Foto von der Abteilung Versuchsanstalt als das schönste anerkannt worden.

Aufnahme: Willi Böhme
Formerei Stachelhausen

Aufziehendes Gewitter

Kamera: Ikona



Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Carl Hosse, Lohnbüro - Friedel Straube, 24. August 1953
Walter Thoma, Formerei Stachelhausen - Edith Beyer, Formerei Stachelhausen, am 29. August 1953
Hans-Gerd Schumacher, Putzerei Stachelhausen - Lieselotte Flagge, am 25. September 1953

Ins Leben traten ein

Marita, Tochter von Herbert Riedl, Putzerei Stachelhausen, am 12. September 1953
Kerstin, Tochter von Viktor Jendro, Kar.-Dreherei Stachelhausen, am 17. September 1953
Wolfgang, Sohn von Kurt Weißapfel, Loborn Halle Süd, am 18. September 1953
Elvira, Tochter von Heinz Wolff, Bahnbetrieb, 20. Sept. 1953
Axel, Sohn von Elga Thomas, Kernmacherei Stachelhausen, am 20. September 1953
Karin, Tochter von Ewald Vaterodt, Maschinenbetrieb, am 1. September 1953

Wir nahmen Abschied von

Ehefrau Walter Sieder, Werksaufsicht, 61 Jahre alt, am 8. September 1953
Karl Hücke, Pensionär, 71 Jahre alt, am 14. September 1953
Karl Hundhausen, Pensionär, 74 Jahre alt, am 15. Sept. 1953
Rudolf Leibold, Pensionär, 57 Jahre alt, am 16. Sept. 1953
Wilhelm Göbel, Pensionär, 87 Jahre alt am 26. Sept. 1953

In den Ruhestand traten

Alois Hnup, Maschinenformer im Fittingswerk, nach 29 jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 14. September 1953
Ernst Brügger, Pförtner bei der Werksaufsicht, nach 14 jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 19. September 1953
Wilhelm Kurz, kaufmännischer Angestellter in der Lohnbuchhaltung, nach 44 jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 30. September 1953.

Wir begrüßten als neue Mitarbeiter

Wilhelm Mackscheidt, Leiter der Abteilung Einkauf, am 1. September 1953
Roman Mais, Maschinenformer im Fittingswerk, am 8. September 1953
Alfred Vogt, Gewindeschneider in Papenberg, am 8. September 1953
Hugo Marshall, Gewindeschneider in Papenberg, am 10. September 1953
Wladislaus Schraga, Waschraumwärter, am 10. September 1953
Gerd Gerigk, Lagerarbeiter in Papenberg, am 10. September 1953
Waltraud Gritzan, Lager Papenberg, am 14. September 1953
Erhard Smolka, Verzinkerei Papenberg, am 14. September 1953
Leo von Trebiatowski, Waschraumwärter, am 14. September 1953
Heinz Scholl, Ausklopfer in Stachelhausen, am 14. September 1953
Heinrich Gildenast, Transportarbeiter in Stachelhausen, am 14. September 1953
Siegfried Niemeyer, Ausklopfer in Stachelhausen, am 14. September 1953
Dora Sahler, Hilfsarbeiterin in den Bearbeitungswerkstätten, am 14. September 1953
Hermann Henkel, Lagerverwalter Magazin, am 16. September 1953
Helene Scheiwecke, Hilfsarbeiterin in den Bearbeitungswerkstätten, am 16. September 1953
Ilse Sambale, Kontrolle Papenberg, am 18. September 1953
Karl Koll, Gießereiarbeiter in Stachelhausen, am 18. September 1953
Ernst Kuhl, Waschraumwärter, am 21. September 1953
Susanne Fijuk, Stemplerin im Lager Papenberg, am 21. September 1953
Sieglinde Widmann, Prüferin in Papenberg, am 21. September 1953
Siegfried Wurth, Gießereiarbeiter in Papenberg, am 25. September 1953
Werner Beier, Gießereiarbeiter in Papenberg, am 26. September 1953
Karl Schwiderski, Gießereiarbeiter in Papenberg, am 29. September 1953
Hermann Spickerkötter, Gebläsearbeiter in Papenberg, am 29. September 1953
Karl Behrendt, Gießereiarbeiter in Papenberg, am 30. September 1953

Am Waldesrand im Heidekraut saß der Sommer und wartete auf den Herbst, der nun seinen Einzug halten sollte. Der Sommer hatte sich müde gelaufen. Die Hitze war groß gewesen, und alle seine Arbeit war nun getan. Zu seinen Füßen lag der Wind und wartete ebenfalls. Jetzt kam seine Zeit; denn er hatte nicht viel zu tun gehabt im Sommer. Höchstens hatte er mal die schwarzen Gewitterwolken fortgeblasen, damit die Menschen sich an der lieben Sonne erfreuen konnten.

Die Wurzelmännlein, die unter den Bäumen die Wurzeln der Pflanzen hüten, das Regenwasser richtig leiten, böse und schädliche Tiere fernhalten und ihre Wohnung tief in der Erde haben, saßen dichtgedrängt auf einem Baumstamm und warteten auch.

Der Sommer schlief ein und merkte gar nicht, daß auch die Sonne in ihrem Wolkenbett schlafen gegangen war. Nebel zogen auf und gegen Morgen fiel ein leichter Tau. Durch das noch feuchte Gras kam der Herbst geschritten. Das war ein lustiger Bursche mit einem grünen Wams und braunen Hosen. Fröhlich winkte er mit seinem Hut, an dem eine lange Fasanenfeder keck und lustig wippte, dem Sommer zum Abschied. Eine große Tasche hatte er sich umgehängt, daraus grobe und feine Pinsel lugten. Aus ihr nahm er einen Malkasten mit vielen, vielen Farben. So langweilig waren die grünen Blätter alle, die ihm der Sommer hinterlassen hatte! Das sollte jetzt anders werden! Der Wind begleitete seinen neuen Herrn und blies manchmal vor Übermut sehr kräftig. Hei — jetzt kam die Zeit, in der er sich richtig austoben konnte. Da war so mancher Windvogel, den kleine Jungens auf den Stoppelfeldern steigen ließen, dem er nun erst den luftigen Auftrieb geben wollte. Da waren Eicheln und Bucheckern, Kastanien, braun und glänzend wie frisch gebackene Brötchen, die von den Bäumen heruntergeschüttelt werden wollten, damit die Kinder ihren Spaß an ihnen haben und die Eichhörnchen und Feldmäuse ihre Vorratskammern füllen konnten. Auch die Äpfel- und Birnbäume wollte er tüchtig schütteln; denn unten standen kleine Kinder, die gar so gern die reifen Früchte gehabt hätten. Inzwischen war der Herbst an die Arbeit gegangen: er tupfte die Blätter schön

golden glänzend, rot leuchtend oder dunkelbraun oder auch mit vielen Farben zusammen, wie es ihm gerade einfiel. Die eben noch grünen Weintrauben malte er schön lila, daß es eine Freude war, und die Äpfel griffen selbst in seinen Malkasten und malten sich ihre Bäckchen rot. Nur die Birnen wurden vor Neid ganz gelb. Selbst die schwarzen Brombeeren, die sonst niemanden gern an sich herankommenlassen, streckten ihm ihre stacheligen Ranken entgegen und ließen sich die Blätter prächtig färben. Aber es war eine schwere Arbeit; denn jedes Hälmlchen und jedes Gras wollte ein wenig Farbe auf seinem grünen Kleid haben, und wenn es auch nur ein winziges Tüpfelchen war. Da halfen dem Herbst die Wurzelmännchen mit ihren kleinen Pinselchen, die sie sich aus zartem Gras gebunden hatten, und tupften hier und färbten dort, wie es gerade kam oder wie es die Hälmlchen sich wünschten. Vielfarbig und bunt leuchteten die letzten Blumen im Garten; strahlend gelb standen die Sonnenblumen, die einst, als der Herrgott die Welt erschuf, keine Farbe mehr abbekommen hatten, denen aber die mitleidige Sonne vom Gold ihres Strahlenkranzes abgegeben hatte. Zum Dank dafür wenden sie ihre Blütenköpfe auch stets der Sonne zu und heben ihre Samenkörner für die im Winter hungernden Vögelin auf. Über all der Arbeit war es spät im Jahr geworden. Eines Nachts kam der Feind aller Blumen und Blätter gegangen: der böse Frost. Er strich mit seinen weißen eisigen Fingern über all die Pracht der bunten Farben, der leuchtenden Blumen und vielfarbigten Blätter. Nichts konnte der Wind gegen ihn unternehmen. Auch die Sonne war schon zu schwach, wenn sie auch mit spitzen Strahlen nach ihm stach. Alle Herrlichkeit war in einer Nacht zu Ende gegangen. Welk und matt taumelten die Blätter zur Erde; die Blumen ließen ihre Köpfchen hängen und die Wurzelmännchen zogen ihre Zipelmützchen über die Augen und legten sich zum Winterschlaf.

Nun aber stehen die Kinder an den Fenstern, die bereits von der Wärme des Ofens im Zimmer beschlagen sind, und halten Ausschau nach dem ersten Schnee, der nicht mehr lange auf sich warten lassen wird.

cg



Unsere Jubilare

40

Jahre

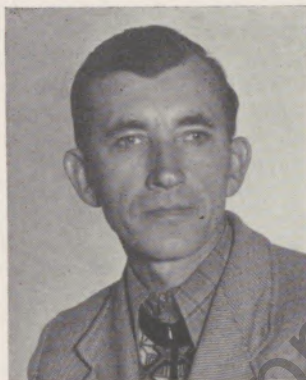
Mitarbeit



Franz Tempel
Handformer in der
Stahlformgießerei Stachelhausen
am 5. November 1953



Leo von Treblatowski
Temperer im Fittingswerk
(jetzt Werksaufsicht)
am 25. November 1953



Fritz Filipowski
Bauschreiner im Baubetrieb
am 1. November 1953



Artur Weismann
Elektriker im Reparaturbetrieb
am 3. November 1953

25

Jahre

Mitarbeit



Hans Schumacher
Maschinenschlosser am Prüfstand
des Konstruktionsbüros
am 13. November 1953



Arno Barchfeld
Elektriker im Reparaturbetrieb
am 20. November 1953

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros!

Aus dem netten Glückwunschedicht unseres Arbeitskameraden Hans Klever habt Ihr erfahren, daß unsere Werkszeitung nun schon zwei Jahre besteht. Rasend-schnell ist die Zeit vergangen, und sie hat uns nicht nur gute Tage gebracht. Immer aber haben wir uns gut verstanden, und das ist bei allen Sorgen, bei allem Kummer und allem Ärger, dem wir tagtäglich ausgesetzt sind, doch ein sehr schönes Zeichen für uns alle.

Gewiß gab es am Anfang einige Arbeitskameraden, die dem „Schmelztiegel“ nicht sonderlich hold gesinnt waren. Sie hatten so ihre „Gründe“ (?). Es gab auch einige, ganz wenige, die wußten ab und zu einen kleinen Querschläger in der Belegschaft zu landen: mal war es dies, mal war es jenes.

Nun ist es ja so, daß ich nicht am grünen Tisch sitze und tiefschürfende Gedanken wälze über Kameradschaftlichkeit, Vertrauen, Verstehen, Zusammengehörigkeitsgefühl, Werkstreue und dergleichen, sondern dauernd zwischen Euren Beinen herumlaufe. Es ist also für keinen schwer, bei erster bester Gelegenheit zu fragen: „Mein lieber Struppi, sag' mal, wie steht die Sache; du hast einen Artikel eines Arbeitskameraden unterschlagen? — oder — wie steht es damit: der „Schmelztiegel“ ist ja doch ein Unternehmerblatt, denn Dr. Busch schreibt in jeder Nummer einen Artikel zur Lage und Otto Hilger über die Geschichte der BSI?“

Seht Ihr, auch mit solchen dummen Verdächtigungen ist schon gearbeitet worden, und da ist es immer ganz gut, wenn Ihr mich zur Rede stellen könnt, wie die Sache sich verhält — was ja auch immer geschehen ist. Das hat uns vor vielen Mißverständnissen bewahrt. Was das „Unternehmerblatt“ angeht, so kann ich nur sagen, daß etwas Dümmeres nicht erfunden werden konnte. Wenn diese Bezeichnung auf alle Werkszeitungen der Welt Anwendung finden würde, dann auf unsere ganz bestimmt nicht. Es kann auch niemand behaupten, daß in irgendeiner Zeile versucht worden ist, einen sogenannten Unternehmergedanken zu propagieren. Im Gegenteil: Es ist doch ganz klar, daß der Putzer Müller nicht über die

Auftragslage, nicht über den Konkurrenzkampf auf dem Fittingsmarkt und nicht über technische Neuerungen schreiben kann. Das kann doch nur die Geschäftsleitung, weil sie ganz allein weiß, wie der Hase läuft.

Ich mußte Euch das mal sagen; denn Ihr könnt natürlich nicht wissen, was so alles „gekalit“ wird, und da es unser Grundsatz ist, ganz offen und ehrlich miteinander zu verkehren, mußte ich auch mal davon sprechen, schon deshalb, damit Ihr gleich immer Bescheid und auch die passende Antwort wißt, wenn Euch solche Parolen ins Ohr geflüstert werden.

Jetzt gehen wir ins dritte Jahr unserer Werkszeitung hinein. Ich weiß, daß wir uns auch weiterhin so gut verstehen werden wie in den beiden ersten Jahren, weil wir alle miteinander den Wunsch haben, uns gegenseitig zu unterstützen und das Leben nicht schwer zu machen, das ohnehin für jeden von uns schwer genug ist. Wenn Ihr nun auch weiterhin den „Schmelztiegel“ jeden Monat in die Hand nehmt und dies und jenes lest, dann könnt Ihr überzeugt sein, daß aus allen Zeilen Menschen „wie du und ich“ zu uns sprechen, Menschen „aus unserer Mitte“, Arbeitskameraden, mit denen wir täglich unter einem Dach stehen, und keine Weltverbesserer, die im warmen Stübchen sitzen und nicht wissen, was es heißt, 120 Formkästen mit Kernen vollzupacken, den Preßlufthammer festzuhalten, die Gußtiegel zu schleppen, unzählige Stenogramme aufzunehmen. Hier sprechen Menschen, die von unserem Fleisch und Blut sind, und die nichts anderes wollen als zu zeigen, daß die gemeinsame Arbeit uns nicht nur äußerlich, innerhalb unseres Werkes, sondern auch innerlich verbindet, daß unser aller Herzschlag zugleich der Herzschlag unseres Werkes ist, dem wir angehören, und der Arbeitskamerad am Ofen, an der Maschine, am Schreibtisch, unser Kamerad im besten Sinne des Wortes ist.

Das aber wiederum ist das Besondere an unserer Werkszeitung: die Herzlichkeit, mit der wir zueinander sprechen und die das Wertvollste ist, was Menschen einander entgegenbringen können. Diese Herzlichkeit wollen wir auch in Zukunft pflegen. In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer Struppi

Das Bild auf der letzten Seite zeigt eine Brems-scheibe aus Elektro-Stahlguß für Schienenfahrzeuge

Herbst



Der Nebel schwindet vor dem Blick der Sonne,
Ein leiser Wind weht über Feld und Wald.
Wie hoch die Drachen steigen! Diese Wonne!
Der Kinder Jubel in der Luft verhallt.

Die Blätter an den Bäumen — gold und rotbraun,
Ein leichtes Frösteln zittert durch die Nacht,
Doch hinter Nachbars dunkelgrünem Gartenzaun,
Da blühen Asters — Herbstes letzte Pracht.



Ein später Falter durch die Luft sich schwingt,
Die Vögel sammeln sich in großen Schwärmen,
Des Bauern Pflug ins schwarze Erdreich dringt,
Und aus den Schwalbennestern Späken lärmern.

Die letzten Früchte werden eingebracht,
Ein jeder holt jetzt für den Winter ein.
Die Sonne hat nicht mehr des Sommers Kraft,
Hüllt sich in dicke Wolkenberge ein.



Der Herbst ist da — spürt man auf allen Wegen,
Doch sind der Sonnentage auch nur wenig,
Die Hoffnung auf den Frühling ist ein Segen:
Auf jeden Winter folgt ein Frühling — ewig!

Hildegard Pilz, Werksaufsicht



