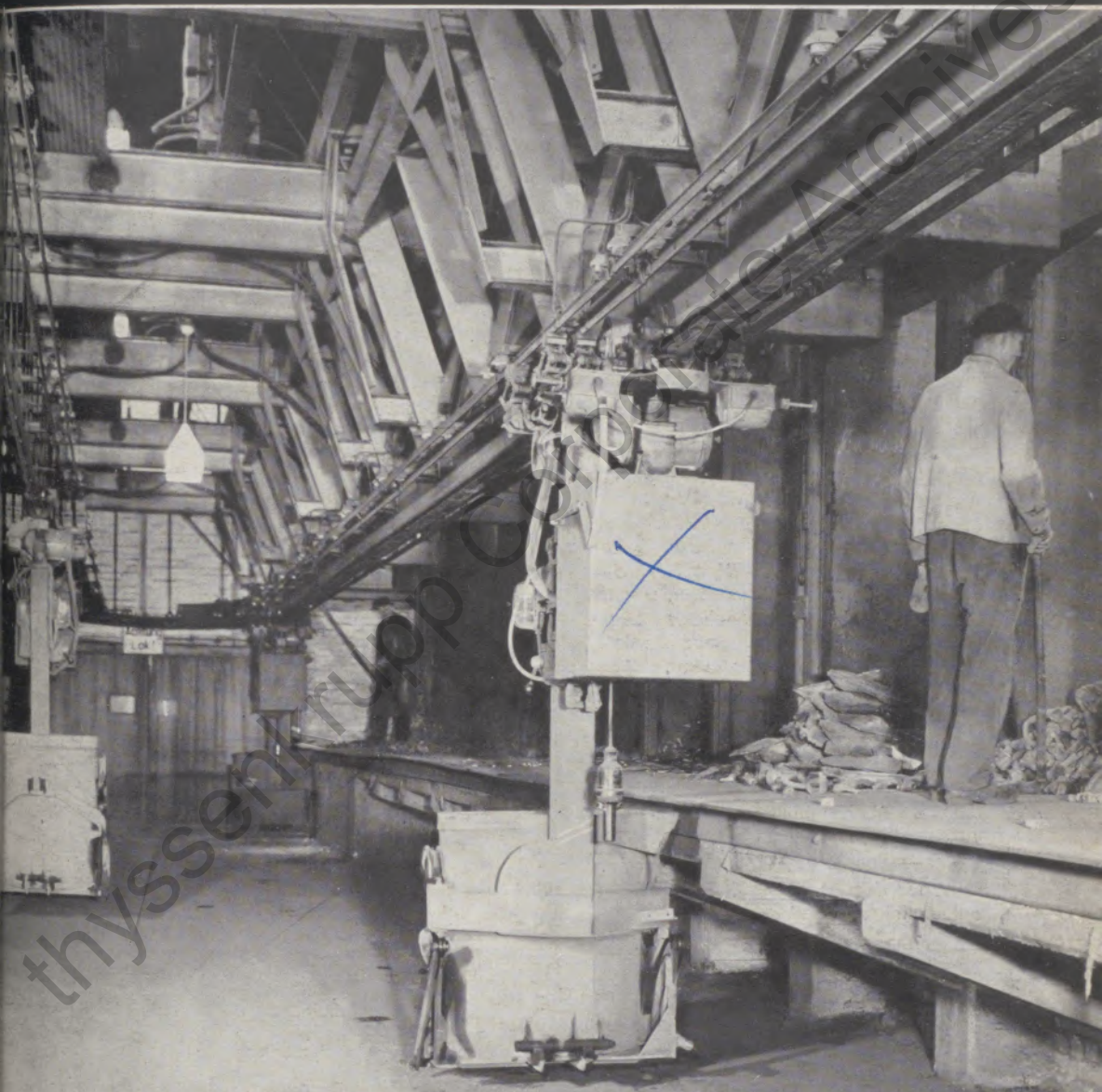




Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Zu unserem Titelbild



Seit September 1953 befindet sich eine halbautomatische Beschiebungsanlage für die Kupolöfen in der Abt. Papenberg im Betrieb. Auf einer endlosen Laufschiene fahren 4-5 Wagen mit je einem Beschiebungsgefäß

von der Beladestrecke zu den Öfen und von da zum Anfang derselben zurück. Dort werden alle Materialien in die Gefäße gegeben (Titelbild). Die Beschiebungswagen werden an den Aufgabestellen gewogen, wobei das betreffende Laufschienenstück selbst einen Teil einer Waage bildet. An Skalen kann das Gewicht des eingegebenen Materials abgelesen werden. Mittels Druckknopf wird jeder Beschiebungswagen an der Beladestrecke entlang gefahren. An ihrem Ende angekommen, fahren sie selbsttätig weiter und bleiben vor dem betreffenden Kupolofen stehen, in dem geschmolzen wird. Eine elektr. Schalteinrichtung ermöglicht es, an jedem Beschiebungswagen die Nummer des betreffenden Ofens einzustellen, vor dem er stehen bleiben soll. Nachdem die Ofenweiche ausgeschwenkt worden ist, wird der Wagen mit einer Druckknopfsteuerung in den Ofen eingefahren, entleert und zurückgefahren. Die Weiche wird wieder eingeschwenkt und die automatische Fahrt fortgesetzt bis zum Anfang der Beladestrecke. Die elektr. Steuerung ist so eingerichtet, daß kein Wagen auf einen wartenden auffahren kann.

Die Vorteile dieser bewährten Anlage gegenüber der alten kombinierten Transportanlage sind:

- genauere Ermittlung des Gewichtes der einzelnen Materialien,
- Schonung der Ofenzustellung durch Einfahren des Gefäßes in den Ofen,
- geringere körperliche Anstrengung der Bedienung,
- geringere Unfallgefahr,
- größere Übersichtlichkeit der Beschiebungsbühne.

Das müssen Sie lesen:

Zur Lage	Seite 3
Das Betriebliche	
Vorschlagswesen	Seite 11
Offen gesagt	Seite 12
1 : 120	Seite 13
Teilnahme am Deutschen	
Bundessängerfest	Seite 17
Zur Beachtung	Seite 19
Von unten gesehen	Seite 20
Wußten Sie das schon?	Seite 21
Sie fragen — wir antworten	Seite 24
Kleine Wirtschaftskunde	Seite 28
Das neue Buch	Seite 34
und das meint Struppi	Seite 42

*

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Zur Lage

Die weit über Deutschlands Grenzen hinaus bekannte Wirtschafts-Zeitschrift „Der Volkswirt“ befaßt sich in der Ausgabe vom 5. März 1955 mit der Lage in der Gießerei-Industrie unter der Überschrift „Gießerei-Produktion auf Rekordstand“. Es lohnt sich, über die wichtigsten Gedanken dieses Artikels zu berichten, denn sie gelten in hohem Maß auch für uns.

Das Jahr 1954 hat gegenüber dem Jahre 1953 eine Steigerung des Gesamtumsatzes von 400 000 000 DM auf rund 2 800 000 000 DM gebracht, die überwiegend den Grau-Gießereien zugute gekommen ist, wo hingegen der Umsatz in Stahlguß in 1954 sogar noch seine 1953 begonnene rückläufige Bewegung fortgesetzt hat.

„Gänzlich ungetrübt“, so heißt es dann, „ist die Freude der Gießereien an der derzeitigen Situation indessen auch heute noch nicht. Ihre Gesteigungskosten sind nämlich im Laufe des Jahres 1954 erheblich gestiegen.“ Der Verfasser des Artikels bezieht allein die Erhöhung, die durch eine Preissteigerung der Rohstoffe, wie Gußbruch, Schrott, Nichteisen-Metalle verursacht wurden, auf durchschnittlich 8%, bei gewissen Spezialerzeugnissen bis zu 17%. Es wird in diesem Zusammenhang aber darauf verwiesen, daß als weiteres kostenverteuernendes Moment die Lohn- und Gehalts-Erhöhung ab 1. September 1954 hinzutrat.

Wenn dann jedoch davon gesprochen wird, daß es den Gießereien gelungen sei, diese Steigerung der Herstellkosten wenigstens teilweise durch höhere Preise auszugleichen, können wir für die BSI dem nur sehr, sehr bedingt zustimmen. Unsere Kundschaft hat es uns wahrhaftig nicht leicht gemacht, wenngleich wir uns in allen Fällen nur mit einem bescheidenen Ausgleich haben begnügen wollen. Sie wissen aus früheren Berichten zur Lage, mit welcher Sorge wir seit langem dieses Problem verfolgen. Wenn in jenem Artikel berichtet wird, daß in der Zeit vom 1. Januar 1953 bis zum 31. Dezember 1954 nicht weniger als 55 Graugießereien die Tore schließen mußten und die Zahl der Tempergießereien von 102 auf 96 zu-

rückging, sollte dies auch dem Letzten bestätigen, wie berechtigt diese Sorgen waren — und sind!

Mit Ernst und großem Nachdruck zieht auch der Verfasser jenes mehrfach zitierten Berichtes die allein mögliche Forderung aus dieser die gesamte Gießerei-Industrie und uns ganz besonders angehende Schicksalsfrage: „Angesichts der höheren Anforderungen der Abnehmer an die Qualität der Gießereierzeugnisse und der Annahme, daß bei einem Abflauen der jetzigen guten Beschäftigungslage auch der vorübergehend gemilderte Preisdruck wieder verschärft einsetzen dürfte, werden wohl auf die Dauer nur diejenigen Betriebe bestehen können, die die Frist für eine Durchrationalisierung ihrer Anlagen nicht ungenutzt haben verstreichen lassen, und zwar besonders dann, wenn sie ihre Gießereierzeugnisse nicht ganz oder wenigstens zum Teil weiterverarbeiten. Eine solche Frist ist den Gießereien zur Zeit geboten.“

Als wir uns im vergangenen Jahr nach reiflichen Überlegungen entschlossen, das hundertjährige Jubiläum „unter den Tisch fallen zu lassen“, sind wir von vielen — übrigens auch außerhalb der BSI — nicht verstanden worden. Nun, man muß solche Dinge gelegentlich in Kauf nehmen, wenn man an verantwortlicher Stelle steht. Als am 6. September 1954 die neue Sandaufbereitungs-Anlage in Stachelhausen anliefe und die finstere Ecke der alten „Mühle“ damit endgültig der Vergangenheit angehörte, hatte die BSI ihr Jubiläumsdenkmal: die Kosten dieser Anlage waren im wesentlichen genau so hoch wie diejenigen, die ein Jubiläum verursacht haben würde.

Selbstverständlich war dies nur der erste Schritt. Das Gesamtprogramm der Modernisierung und Rationalisierung von Stachelhausen und Papenberg liegt in allen Einzelheiten fest. Die zu seiner Durchführung erforderlichen Mittel sind beträchtlich und übersteigen die eigenen Kräfte der BSI auch dann, wenn die kommenden Jahre auf Grund eines schrittweisen Wirksamwerdens der Investitionen zu einer besseren Ertragslage führen sollten, als

wir sie in der Vergangenheit gehabt haben. Wir stehen mit anderen Worten vor Jahren großer Anstrengungen nicht nur um die Erhaltung des Anteils am Markt für unsere Erzeugnisse, sondern auch um die Bereitstellung eigener und

Beschaffung fremder Mittel für die Durchführung der äußerst erreichbaren Rationalisierung unseres Werkes. Uns ist eine Frist dazu geboten — niemand weiß, wann sie zu Ende geht.

Dr. Wolfgang Busch

Die nordamerikanische Stahlindustrie

Die Geschichte der amerikanischen Stahlindustrie reicht zurück bis in die Anfänge der Besiedlung des Kontinents. Die ersten Hochofen- und Hüttenwerke wurden 1640 in Massachusetts errichtet. 1775 übertraf die amerikanische Produktion bereits die britische. Die Eisenindustrie dehnte sich über New Hampshire nach Süd-Carolina und später nach Norden in die Flußtäler des Hudson-Champlain-Gebietes aus und umfaßte bald darauf auch West-Pennsylvanien, das östliche Ohio, Kentucky und Tennessee.

Vor und während des ersten Weltkrieges betrug die Stahlerzeugung 30 bis 35 Millionen t, 1951 hat sie rund 95 Millionen t überschritten. Rund die Hälfte des in der Welt erzeugten Stahls entfällt auf die USA.

Von den Eisenvorräten der Welt lagern — ihrem Metallgehalt nach — 50% (14 Milliarden t) im amerikanischen Erdteil, wovon rund 4 Milliarden in den USA vorhanden sind. Hierzu kommen noch 75 Milliarden t Erze mit niedrigem Eisengehalt, die nach dem Abbau der hochwertigen herangezogen werden können.

Mit einer Eisenerzgewinnung von über 73 Mill. t übertraf die amerikanische Erzförderung bereits vor dem zweiten Weltkrieg die aller anderen Länder der Welt bei weitem. Sie betrug in runden Zahlen nahezu das Zweifache der französischen, das 2,5fache der russischen, das Fünffache der britischen, das Sechsfache der schwedischen und das 7,5fache der deutschen.

Um 1850 begann der Abbau der Eisenerze am Oberen See in den Staaten Michigan, Wisconsin und Minnesota. Das Erz lag hier an der Bodenoberfläche und konnte im Tagbau gewonnen werden. Die Fundstätten am Oberen See lieferten früher 85% der nordamerikanischen Erze.

Die Erze dieses Gebietes sind hochwertige Hämatite, d. h. phosphorarme Roteisensteine mit einem Eisengehalt von 50%. Die amerikanische Industrie hat gegenüber anderen Ländern den Vorzug, die beiden für die Eisengewinnung nötigen Hauptrohstoffe, Erz und Kohle, innerhalb ihrer Grenzen zu besitzen. In einigen Staaten liegen ungeheure Steinkohlen- und Eisenschätze ganz nahe zusammen. Anderwärts ist die Verwendung von Petroleum und Erdgas für die Eisenerzeugung eine der Eigentümlichkeiten der amerikanischen Eisenindustrie.

Um die eigenen Vorkommen nicht zu rasch zu erschöpfen, suchte Nordamerika eine Ergänzung der inländischen Erzbasis außerhalb der Staaten. Bereits seit 1890 wurden Erze aus dem Ausland, meist aus Cuba, eingeführt. 1931 erwarb die Bethlehem Steel Corporation die in Venezuela (Südamerika) entdeckten Eisenerzlager. Die Erschließung der Lagerstätten wurde durch den Krieg unterbrochen und kam erst Mitte vorigen Jahres in Gang. Geplant ist die Förderung von jährlich 3 Millionen t hochwertigen Hämatits.

Sein Eisengehalt beträgt über 60%. Das Erz wird 58 km südlich des Orinoco und 320 km von der atlantischen Küste entfernt gewonnen. Drei neue Ortschaften für die Bergleute entstanden über Nacht im Urwald. Auf dem Seeweg schwimmen die Erze nach dem Hafen der Bethlehem Steel Corporation in Maryland. Die gesamten Vorräte in Venezuela sollen 1 Milliarde t hochwertiger Erze betragen.

Trotz der neuen Funde, die in Venezuela und kürzlich auch in Labrador (Kanada) erschlossen wurden, wird die wichtigste Rohstoffgrundlage für die amerikanische Stahlerzeugung künftig ein Eisenkonzentrat sein, das nach einem verbesserten Verfahren

aus dem magnetischen Mineral Takonit gewonnen wird.

Außer Eisenerzen verhüttet die amerikanische Stahlindustrie jährlich über 30 Millionen t Schrott. Die Deckung dieses Bedarfs stößt von Jahr zu Jahr auf größere Schwierigkeiten.

Über 80% der nordamerikanischen Stahlwerke stehen — ihrer Kapazität nach betrachtet — im Nordosten, wo südlich der Erzlager des Oberen Sees die größten Kohlenvorkommen des Landes liegen. Die Hauptbezirke sind Pennsylvania (29 Mill. t Kapazität), Ohio (20 Mill. t), Indiana (11 Mill. t), Illinois (8 Mill. t), Maryland (5 Mill. t), New York (4,8 Mill. t), Michigan (4,5 Mill. t), West-Virginia (2,5 Mill. t), Minnesota (0,9 Mill. t).

Weiter südlich, wo Kohle und Erze teilweise zusammenliegen, ist der Schwerpunkt der Eisenhütten in Alabama mit 3,5 Mill. t und Kentucky mit 1,35 Mill. t Kapazität. Im

Westen der Vereinigten Staaten mit seinen weniger ergiebigen Erzgruben und Kohlenflözen sind die Hauptstandorte in Californien (2,6 Mill. t), Utah (1,4 Mill. t), Colorado (1,3 Mill. t). Die restlichen 5% der amerikanischen Stahlkapazität entfallen auf weitere 13 Bundesstaaten zwischen Atlantik und Pazifik. Es gibt in den Vereinigten Staaten etwa 400 Betriebe, die Eisen oder Stahl erzeugen und im Rohzustand verarbeiten. Sie verteilen sich auf ungefähr 250 Orte in 30 Staaten. Insgesamt sind über 400 000 Arbeiter in Hüttenanlagen beschäftigt.

Bei der raschen Zunahme des amerikanischen Stahlverbrauchs übersteigt der Bedarf der Hüttenwerke die verfügbare Rohstoffmenge, die zur Beschickung der Hochöfen bereitgestellt werden kann. Deshalb ist die Beschaffung der nötigen Erz- und Schrottmassen gegenwärtig die dringendste Sorge der USA.

K. V.

*



Blick auf die riesigen Stahlwerke am Cuyshoga River in der Nähe von Cleveland, dem bedeutenden amerikanischen Industrie- und Kulturzentrum.

Die Erzeugung von Edelstahl

Schluß

Nachdem in den letzten Berichten die Erzeugung von Edelstahl in ihren Grundzügen besprochen worden ist, soll nun zum Schluß dieser Artikelserie ein spezielles Schmelzverfahren beschrieben werden, das erst in den Nachkriegsjahren zur Betriebsreife entwickelt worden ist.

Es handelt sich um das Sauerstoffblasverfahren, ein Verfahren, das zum größten Teil aus der Not geboren wurde. Schon während des letzten Krieges und besonders nach dem Kriege trat eine immer deutlicher werdende Verknappung an Legierungsmetallen auf, in erster Linie an Nickel und Molybdän. Die einzelnen Werke sahen sich zunächst unüberwindbaren Schwierigkeiten gegenüber, denn der stetige Aufbau brachte immer größere Aufträge von seiten der ebenfalls stark im Wiederaufbau begriffenen chemischen Industrie und anderer Industriesparten an Chrom-Nickel und Chrom-Nickel-Molybdän legiertem Stahl.

Das vorhandene Nickelkontingent reichte jedoch bei weitem nicht aus, um den Bedarf zu decken. Auf der anderen Seite aber türmten sich die Schrotthaufen in den Industriegebieten. Hierunter befand sich selbstverständlich auch eine immer weiter wachsende Menge von Chrom-Nickel-legiertem Schrott. Es lag aber nahe, diesen legierten Schrott umzuschmelzen, um das fehlende Reinnickel direkt durch den Schrott mit einzubringen. Hierbei waren jedoch bisher immer große Schwierigkeiten aufgetaucht. Natürlich konnte ein Teil dieses Schrottes in den Induktionsöfen eingeschmolzen werden. Da es sich bei diesen Ofeneinheiten aber um Tiegelöfen mit kleinen Abmessungen handelt, konnte erstens nur ausgesucht kleiner stückiger Schrott verwendet werden, zweitens reichten die vorhandenen Induktionsöfen nicht aus, um den dringenden Bedarf zu decken.

Beim Umschmelzen im Lichtbogenofen traten immer wieder Schwierigkeiten in der Einhaltung der geforderten Analysenvorschrift auf, und zwar war es in erster Linie der Kohlenstoffgehalt, der immer wieder Sorgen bereitete. Bei einem großen

Teil der korrosionsbeständigen Stähle werden Kohlenstoffgehalte unter 0,15%, zum Teil sogar unter 0,10%, gefordert. Wie leicht konnte es also vorkommen, daß unter dem umzuschmelzenden Schrott auch solcher vorhanden war, der höher im Kohlenstoffgehalt lag, wodurch der Stahl bereits nach dem Einschmelzen über der gewünschten Endanalyse lag.

Nun werden vielleicht einige Leser sagen: „Na ja, die wollen es ja immer so haben“, und sie haben mit dieser Bemerkung nicht ganz unrecht, denn schließlich habe ich in den letzten Heften geschrieben, daß der Einsatz immer so gewählt wird, daß der Kohlenstoffgehalt in der Einlaufanalyse erheblich höher liegt als in der Fertiganalyse. Nun haben aber hochchromhaltige Stähle eine unangenehme Eigenschaft. Sie lassen sich nämlich nicht so ohne weiteres entkohlen. Der normale Weg, den Kohlenstoff durch Zugabe von Erz aus dem Stahl zu entfernen, ist nämlich nur über den Weg der Chromverschlackung möglich, das heißt, eine Kohlenstoffverbrennung tritt erst dann ein, wenn ein großer Teil des Chroms oxydiert und verschlackt ist. Das Chrom müßte also zum überwiegenden Teil wieder in Form von Ferro-Chrom zugesetzt werden oder aber, man müßte die sich gebildete Schlacke wieder reduzieren, um das Chrom wieder in den Stahl zurückzuführen.

Im ersten Fall würde das den Verlust des eingebrachten Chroms bedeuten, und damit wäre das Verfahren wirtschaftlich untragbar. Im zweiten Fall würde sich die Reduktionszeit über eine zu lange Zeit erstrecken, was einmal die Schmelzkosten in die Höhe treiben, zum anderen neben den Gefahren der Wasserstoffaufnahme usw. zu einer Aufkohlung führen würde. Hierin liegt also der eigentliche Nachteil des Lichtbogenofens, daß nämlich im Laufe der Zeit unter den Lichtbögen eine Aufkohlung eintritt, die den Stahl auch wieder unbrauchbar machen kann.

Dadurch ist es zu erklären, daß man sich lange Zeit nicht recht daran wagte, derartige Stähle im Lichtbogenofen als Umschmelzcharge zu erschmelzen. Da aber

auf Grund der geringeren Nachfrage nach legiertem Schrott dieser im Preis immer weiter gesunken ist, stieg andererseits der Reiz, diesen Schrott doch irgendwie im großen zu verarbeiten.

So ging man erstmals daran, wenn auch zunächst mit einer gewissen Zurückhaltung, diesen Schrott einzuschmelzen und den Kohlenstoff mit Hilfe von gasförmigem reinem Sauerstoff zu entfernen. Schon nach den ersten Versuchen konnte man erkennen, daß der so hergestellte Stahl außer einer größeren Wirtschaftlichkeit auch gewisse qualitative Vorteile zeigte, wodurch dieses Verfahren einen lebhaften Aufschwung nahm und nahezu von allen daran interessierten Firmen aufgegriffen, eingeführt und verbessert wurde.

Nach dem heutigen Stand der Dinge zu urteilen, ist das Sauerstoffblasverfahren nicht mehr wegzudenken, und man kann ohne Übertreibung sagen, das gewisse Zweige der weiterverarbeitenden Industrie hierdurch einen wesentlichen Aufschwung erzielt haben. Diese kurze Vorschau soll genügen, die Bedeutung dieses Verfahrens darzulegen.

Der Einsatz bei einem Sauerstoffblasverfahren besteht zum überwiegenden Teil aus legiertem Schrott, und zwar wird der Schrotteinsatz so kombiniert, daß bezüglich der Gehalte an Legierungsbestandteilen die Einlaufanalyse mit der Fertiganalyse etwa übereinstimmt. Die Durchführung des weiteren Chargenverlaufs nach dem Einschmelzen wird heute in den einzelnen Werken verschieden gehalten, und es soll hier lediglich das Verfahren so beschrieben werden, wie es zur Zeit bei uns durchgeführt wird.

Nach dem Einschmelzen wird eine Analysenprobe genommen und auf Kohlenstoff, Chrom, Nickel usw. analysiert. Bis zum Erhalt der Analysenwerte wird versucht, den Stahl so heiß wie möglich zu fahren. Es hat sich nämlich gezeigt, daß die Chromverschlackung mit steigender Temperatur abnimmt. Die Chromverschlackung ist somit einmal abhängig von der Temperatur des Stahlbades, zum anderen von dem gewünschten Endkohlenstoffgehalt. Je geringer der Kohlenstoffgehalt nach dem Blasen sein soll, umso größer ist die Chromverschlackung. Es gibt nun zwei Möglichkeiten, die Chromverschlackung in angemessenen Grenzen zu halten, und zwar zunächst durch sehr hohe Temperaturen.



Einführen der Sauerstofflampe durch den Abstich

Auf Grund von systematischen Untersuchungen ist es gelungen, ein Schaubild aufzustellen, aus dem man den Chromabbrand im voraus bestimmen kann, und zwar muß man dazu neben der Temperatur und dem Endkohlenstoffgehalt noch den Anfangs-Chromgehalt wissen. Es können Fälle vorkommen, bei denen man sofort eine sehr hohe Chromverschlackung voraussieht. In solchen Fällen zieht man es vor, den Einlaufchromgehalt niedriger zu halten und das fehlende Chrom später in Form von Ferro-Chrom nachzusetzen.

Während des Heißfahrens der Charge wird die Einschmelzschlacke mit Reduktionskoks abgedeckt, wodurch eine Reduktion des während der Einschmelzperiode verschlackten Chroms eintritt. Ist die Charge genügend heiß gefahren, was in den meisten Fällen eine Temperatur von etwa 1650°—1700° bedeutet, so wird die ausreduzierte Einschmelzschlacke abgezogen, und es beginnt der eigentliche Blasprozeß. Hierzu wird ein mit Tonrohren ummanteltes Eisenrohr, das in Verbindung

mit einer Sauerstoffzufuhr steht, in das Schmelzbad eingetaucht und der Sauerstoff mit etwa 10 bis 15 atü eingeblasen.

Zu Beginn des Einblasens verbrennt zunächst ein Teil des Eisens zu Eisenoxyd, da genau wie bei den Erzkochchargen die Oxydation der Eisenbegleiter über das Eisenoxyd geht. Fast gleichzeitig mit dem Eisen verbrennt das gesamte Silizium. Während dieser ersten Periode des Blasens treten aus der Ofentür große dunkle Rauchschwaden aus. Leider läßt sich das Problem der Rauchentfernung nur sehr schwierig lösen, und es wird somit noch einige Zeit vergehen, bis hier Abhilfe geschaffen werden kann.

Das Ende der ersten und der Beginn der zweiten Blasperiode wird durch den sogenannten Zündpunkt äußerlich sichtbar. Dies ist der Moment, in dem die Kohlenstoffverbrennung eintritt und eine riesige Flamme aus allen Ofenlöchern nach außen schlägt. Die Flamme ist umso größer, je höher der Kohlenstoffgehalt des Bades ist und wird im umgekehrten Falle mit zunehmender Blaszeit kleiner. Mit einiger Erfahrung ausgerüstet läßt sich somit auf Grund der austretenden Flamme der jeweilige Kohlenstoffgehalt abschätzen und der richtige Augenblick zum Abdrehen des Sauerstoffs bestimmen. Während des Blasens nach dem Zündpunkt verschlackt je nach der Temperatur und dem Kohlenstoffgehalt eine mehr oder weniger grosse Chrommenge zu Chromoxyd, das sich nun mit dem Verbrennungsprodukt des Siliziums zu Chromsilikaten verbindet. Diese Chromsilikatschlacke ist trotz der sehr hohen Temperaturen von etwa 1800° nach dem Blasen sehr zäh und schon mehr fest als flüssig.

Hier trennen sich die Auffassungen über die beste Möglichkeit, das Chrom wiederzugewinnen, ohne sonstige Nachteile in Kauf nehmen zu müssen. Bei uns wird zur Zeit nach dem Blasen eine sogenannte Stoßreduktion durchgeführt. Bekanntlich gelingt es durch Zugabe von Ferro-Silizium und Aluminium edlere und teure Elemente, wie hier zum Beispiel Chrom, aus seiner Verbindung zu vertreiben und sie wieder in die metallische Form zurückzuführen. In Ausnutzung dieser Tatsache werfen wir eine gewisse Menge eines Gemisches aus Ferro-Silizium und Aluminium auf die Schlacke und rühren sie kräftig durch. Hierbei wird ein Teil des



Flammenbildung an der Ofentür während des Sauerstoffblasens

Chromes aus der Schlacke zurückgewonnen. Nach Ausreagieren der Schlacke, nachdem sie wieder flüssig wird, wird sie insgesamt abgezogen und eine neue Schlacke aus Kalkstein und Flussspat gemacht. Hiernach beginnt die gleiche Arbeit von neuem wie sie bei der Reduktion unlegierter Chargen besprochen wurde. Jedoch ist hier äußerste Vorsicht bezüglich Anwendung der Reduktionsmittel geboten. Es darf in den meisten Fällen kein Koks verwendet werden, sondern nur feines Silizium und Aluminiumgranalien, um Aufkohlungen zu vermeiden.

Ein sehr wichtiger metallurgischer Vorteil ist, daß bei der heftigen Durchwirbelung des Bades während des Sauerstoffblasens fast alle unerwünschten Bestandteile, zum Beispiel schädliche Gase oder nicht-metallische Einschlüsse, aus dem Bad entfernt werden. Ferner bringt dieses Verfahren erhebliche Zeitersparnisse mit sich was sich am besten aus dem Vergleich zwischen einer Erz- und Sauerstoffcharge an unlegiertem Stahl ergibt. Es war ja

bereits in einem der vorletzten Berichte gesagt worden, daß sich auch unlegierte Stähle mit Sauerstoff erschmelzen lassen. So braucht man zum Beispiel zur Entfernung von 1% Kohlenstoff mit Sauerstoff etwa 15 Minuten, während bei einer Erzkochcharge die fünffache Zeit benötigt wird. Mit der Zeitersparnis werden auch automatisch Stromverbrauch, Elektrodenverbrauch usw. gesenkt. Ein Nachteil ist jedoch die durch das Blasen auftretende hohe Temperatur, die selbstverständlich dem Ofenfutter schadet.

Zum Schluß noch eine Erklärung für diejenigen, die glauben, durch das Einblasen des kalten Sauerstoffs würde der Ofen „ausgehen“. In Wirklichkeit ist es so, daß durch die Verbrennung des Eisens und der Eisenbegleiter mit dem Sauerstoff eine enorm hohe Verbrennungswärme entsteht, die Temperaturerhöhungen bis zu 200° mit sich bringen kann.

Hiermit sind meine Ausführungen über das Erschmelzen von Edelmetallen im Lichtbogenofen beendet, und ich hoffe, daß sich nun vor allem diejenigen Mitarbeiter, die bisher einen Lichtbogenofen nur von weitem gesehen haben und auch dann zum Teil gar nicht wußten, daß es einer war, etwas unter dem vorstellen können, was man mit dem Wort „schmelzen“ bezeichnet.

*

Folgende Arbeitskameraden haben sich bereit erklärt, allen Werksangehörigen, die der Werkszeitung etwas zur Veröffentlichung übergeben, es aber nicht selbst aufschreiben wollen, bei der Abfassung des Textes behilflich zu sein und dabei auch das Redaktionsgeheimnis zu wahren: Heinrich Förster, Versand Stachelhaus. Erich Festerling, Bökerbau Saal 3 Alfred Lange, Säge Stachelhausen Walter Bergmann, Putzerei Stachelhs. Hans Klever, Formerei Papenberg Willi Hackenberg, Versand Papenb. Theo Röllecke, Endkontrolle Papenb.

Wohlverdienter Ruhestand



Am 1. Januar 1955 ist unser Mitarbeiter Anton Bunse in den Ruhestand getreten. Nachdem er im Jahre 1910 in unsere damalige Maschinenfabrik, die unter der Leitung von Oberingenieur Zollinger stand, als Dreher eingetreten ist, war er zuerst bei der Herstellung von Zahnrädern und Ritzeln für Straßenbahnen und dann von Kurbelwellen tätig. Nach einigen Jahren kam er als Vorarbeiter in die Abteilung Wagenbau, wurde dort Meister und hat sich um die Achsenbüchsenfertigung für Straßenbahn und Reichsbahn besonders verdient gemacht. 1937 wurde er in die Werksabteilung Stachelhausen, Abteilung Wagenbau, übernommen, in der er bis zum Ende des Jahres 1954 tätig war. Anton Bunse steht jetzt im 67. Lebensjahr. 44 Jahre hat er mit Eifer und Verantwortungsbewußtsein sein Können unserem Werk zur Verfügung gestellt und ist nun nach den vielen Jahren treuer Pflichterfüllung in den Ruhestand getreten. Stets zuvorkommend und hilfsbereit hat er sich das Vertrauen aller seiner Arbeitskameraden erworben, für die er ein Vorbild großer Gewissenhaftigkeit gewesen ist.

Wir wünschen ihm für die Zukunft noch recht gute Gesundheit und noch viele Jahre der Erholung und des Wohlergehens.

Das Betriebs-ABC

Norm Alle Gegenstände, die in der Industrie verwendet werden, angefangen von der einfachsten Schraube bis zum Bogen Papier in den Büros, sind genormt, d.h. ihre Beschaffenheit in Bezug auf Maße, Material usw. ist genau festgelegt. In Deutschland gilt die Einteilung nach DIN (Deutsche Industrie-Normen). Für jeden Gegenstand oder jede Gruppe gleichartiger Gegenstände gibt es ein nummeriertes DIN-Blatt, welches alle notwendigen Angaben enthält. So gibt z. B. DIN 1602 die Vorschriften für die Festigkeitsprüfung an metallischen Werkstoffen, DIN 1681 enthält die Qualitäts-Normen für Stahlguß.

Oberfeuer kommt folgendermaßen zustande: Die im Kupolofen nach oben strömenden Gase bestehen aus einem Gemisch von Kohlenoxyd und Kohlendioxyd. An der Gichtöffnung kann nun mit der Luft Sauerstoff zutreten, mit welchem das Kohlenoxyd unter lebhafter Flammenerscheinung zu Kohlendioxyd nachverbrennt. Bei unseren Heißwindkupolöfen tritt ein solches Oberfeuer nicht auf, da die Gase ja bereits unterhalb der Gicht in den Winderhitzer abgeleitet werden. Der Heißwindofen arbeitet also mit einer „kalten Gicht“.

PS ist die Abkürzung für „Pferdestärke“ und ist die gebräuchlichste Maßeinheit für die mechanische Leistung von Maschinen. Man setzt ein PS = 75 Meterkilogramm pro Sekunde, d. h. wenn ein Mensch 75 kg in einer Sekunde einen Meter hoch hebt, dann entspricht das einer Leistung von 1 PS. Mit der tatsächlichen Stärke eines Pferdes hat die Bezeichnung PS außer dem Namen nichts gemeinsam.

Querschnittsverminderung

Ist eine Größe, die neben Zugfestigkeit und Dehnung zur Beschreibung der physikalischen Eigenschaften eines Stoffes herangezogen wird. Bekanntlich wird bei der Festigkeitsprüfung ein Materialstab zerissen. Bei Steigerung der Last beginnt sich der Stab zunächst zu dehnen. Damit ist zwangsläufig eine Querschnittsverminderung verbunden, da das Material, welches zur Verlängerung des Stabes gebraucht wird, an anderer Stelle verschwinden muß. Mit anderen Worten: Unter

Einwirkung einer Kraft nimmt die Länge eines Stabes zu, der Querschnitt dagegen nimmt ab. Bei weiterer Steigerung der Last findet nur noch an einer ganz bestimmten Stelle des Stabes, meistens in der Mitte, eine weitere Querschnittsverminderung statt. Man spricht dann von einer Einschnürung. Schließlich reißt der Stab an dieser Stelle.

Rüstzeit Bei der Ermittlung der Vorgabezeit zur Erledigung eines Auftrages nach dem Refa-System wird die Gesamtzeit aus verschiedenen Zeitkomponenten zusammengesetzt. Eine davon ist die Rüstzeit; man könnte auch sagen, die Vorbereitungszeit. Sie ist vorgesehen für alle diejenigen Vorgänge, die getan werden müssen, bevor die eigentliche Arbeit am Werkstück in Angriff genommen werden kann. Dazu gehört z. B. das Heranschaffen der notwendigen Werkzeuge und Werkstoffe sowie das Einstellen der Maschinen. Auch das Aufräumen des Arbeitsplatzes nach Beendigung des Auftrages zählt zur Rüstzeit.

Seigerung bedeutet ganz allgemein Entmischung. Wenn man z. B. eine Form mit flüssigem Metall füllt, dann ist diese Schmelze zunächst homogen, d. h. an jeder Stelle von der gleichen Beschaffenheit und Zusammensetzung. In der Form beginnt nun die Abkühlung, und zwar zunächst am Rande durch Wärmeabgabe an den Formstoff und dann zur Mitte hin fortschreitend. Geht nun diese Erstarrung sehr langsam vor sich, z. B. bei großen Stücken in Trockenguß, so beobachtet man, daß sich die Verunreinigungen, wie Schwefel, Phosphor usw., nach der Mitte zu anreichern. Das vollkommen erstarrte Stück ist also nicht mehr homogen, sondern es hat eine Entmischung, eine Seigerung, stattgefunden. Für den Gießer sind solche Seigerungen außerordentlich unerwünscht. In der Metallhüttenindustrie jedoch macht man sich diese Erscheinung oft zunutze, um verschiedene Metalle, z. B. Blei und Silber, durch langsame Abkühlung voneinander zu trennen. Man spricht hier von Raffination durch Seigerung.

Torsion ist eine der vielen Möglichkeiten mechanischer Beanspruchung. Man kann einen Körper auf Druck, Zug, Biegung und Torsion beanspruchen. Die Torsion ist die Beanspruchung durch Verdrehung. Jede Antriebswelle z. B. ist auf Torsion beansprucht.

Das Betriebliche Vorschlagswesen

Heute soll an dieser Stelle nach langer Zeit wieder einmal über den Stand des Betrieblichen Vorschlagswesens berichtet werden.

Es mag dem einen oder anderen so scheinen, als ob es um das Vorschlagswesen recht still geworden sei. Die Mitglieder des Kuratoriums wissen darüber aber etwas anderes zu erzählen. Die erste Hochflut an Eingängen von Vorschlägen ist erwartungsgemäß verebbt.

Es war selbstverständlich, daß im ersten Jahr nach Wiedereinführung des Vorschlagswesens eine höhere Zahl von Anregungen und Verbesserungsvorschlägen einging als nach drei Jahren. Dabei mag auch eine gewisse Enttäuschung der Einsender eine Rolle gespielt haben, da eben nicht alle Vorschläge prämiert werden konnten. Wenn z. B. ein Einsender folgenden Vorschlag für die vor einem Jahr abgeschafften Stahlkiesgebläse in der Putzerei machte:

„Am Stahlstrahlgebläse in der Stahlgußputzerei Stachelhausen ist ein Exhauster zum Absaugen des Staubes angebracht. Mit dem Staub wird eine erhebliche Menge Stahlkies abgesaugt, der mit dem Staub auf der Kippe landet. Ich habe mehrmalig mit einem Kollegen den Staub gesiebt und den zurückbleibenden Stahlkies gewogen. Die Menge beläuft sich durchschnittlich auf 10 kg pro Schicht. Das Gebläse arbeitet in drei Schichten.

Ich erachte es als ratsam, im Absaugrohr einen Magnet einzubauen, der den Stahlkies aussortiert und der weiteren Verwendung zuführt.“

und darauf nachstehende Antwort gegeben werden mußte,

„Die Verluste von Stahlkies im Gebläse waren dem Betrieb bereits bekannt. Bei einer eingehenden Untersuchung durch den Reparaturbetrieb wurde festgestellt, daß von den Bedienungsmannschaften die Ansauglöcher mit Blechen zugelegt worden waren, wodurch der Stahlkies in der Nähe der Absaugung von einem außerordentlich starken Saugstrahl erfaßt und abgesaugt wurde. Nach Beseitigung dieser Bleche arbeitet das Gebläse wieder einwandfrei.

Die Reparatur wurde durchgeführt, bevor der Betrieb von dem Vorschlag Kenntnis bekam.“

so mag dieses Beispiel für viele andere gelten.

Es sind aber auch noch andere Vorschläge gekommen. So wollte ein Einsender unter den Kränen Bleche angebracht haben, damit den unten Arbeitenden nichts auf den Kopf fallen kann. Ein anderer Vorschlag ging dahin, zwischen der Verkaufsabteilung Stahlguß und dem technischen Büro Stachelhausen von Fenster zu Fenster ein Drahtseil zu spannen. An diesem Drahtseil sollte mittels eines besonderen Mechanismus die Post zwischen den beiden Büros transportiert werden, um dem Boten Wege zu ersparen. Diese Aufzählung ließe sich beliebig erweitern. Wie über solche Verbesserungsvorschläge im Kuratorium entschieden wird, braucht nicht beschrieben zu werden.

Mit der Darstellung dieser Fälle soll aber nun nicht gesagt sein, daß am Betrieblichen Vorschlagswesen nichts dran ist. Aus der Fülle von guten Anregungen und Verbesserungsvorschlägen soll nachstehend ebenfalls ein Beispiel gegeben werden. Der Einsender schreibt:

„Unser Vorschlag, das Tor der Temperei mit einem Haken vom Führerkorb des Krans hereinzuziehen, wurde von den Herren Professor Dr. Roesch, Ackermann und Schweißing für gut befunden.“

Dieser Vorschlag wurde mit einer Gesamtpremie von 600 DM anerkannt, die allerdings geteilt werden mußte, da zwei Werksangehörige gemeinsam die Idee ausgearbeitet haben.

Zweifelloos wird diese Darstellung eine Kritik auslösen, da nur völlig danebenliegende und nur ein besonders guter Vorschlag Erwähnung fanden. Aber aus den in fast jeder Werkszeitung veröffentlichten Prämienauszahlungen ist doch zu entnehmen, daß es in der Mitte zwischen den oben geschilderten Extremfällen noch viele andere Vorschläge gibt. An dieser Stelle kann aber auch etwas über die niedrigen Prämien von 10 DM oder 15 DM gesagt werden, die ja häufig Gegenstand der Kritik gewesen sind.

Wenn z. B. ein Vorschlag dahin geht, an irgend einer Stelle im Werk ein kleines Holzregal aufzustellen, um das Handwerkszeug besser und bequemer ablegen zu können, so ist das doch höchstens eine Anregung und kein Verbesserungsvorschlag. Verdient dann eine solche Anregung eine höhere Anerkennung?

Solche Anregungen liegen dem Kuratorium in jeder Besprechung in großer Anzahl vor, und es ist wahrhaftig schwer, eine gerechte Entscheidung zu treffen. In anderen Werken macht man es sich damit leichter, indem eine Buchprämie ausgehändigt wird. Bisher haben wir uns aber gesagt, ein Geldbetrag, und seien es auch nur 10 DM, ist dem Einsender lieber als ein Buch. Handeln wir damit richtig?

Viel leichter fällt selbstverständlich eine Entscheidung, wenn es sich um einen echten und gut durchdachten Vorschlag handelt. Gerade in der letzten Zeit lagen einige wirklich gute Vorschläge vor, denen man ansah, daß es den Mitarbeitern Freude gemacht hat, ihre Kenntnisse zur Verfügung zu stellen. Dabei ist wirklich auch „etwas abgefallen“.

Zum Abschluß wollen wir auch noch einige Zahlen bringen, die am eindeutigsten beweisen, daß das Betriebliche Vorschlagswesen nach wie vor lebt.

Insgesamt wurden ab 28. November 1951 bis zum 28. Februar 1955 714 Vorschläge eingereicht, davon im Jahre 1954 88. Prämiert wurden im ganzen 309 Vorschläge mit einem Betrag von 8790 DM. Davon wurde im Jahre 1954 die Summe von 2280 DM ausbezahlt.

Bei solchen Ergebnissen lohnt es demnach doch schon, Überlegungen anzustellen, wo noch etwas besser und richtiger gemacht werden kann. Nach wie vor übernehmen die Mitglieder des Kuratoriums die volle Gewähr für eine möglichst gerechte Beurteilung der eingehenden Vorschläge. Im Notfall wird Prof. Dr. Roesch gern jede Beschwerde über eine ungerechte Beurteilung entgegennehmen und weitere Untersuchungen veranlassen. Damit ist die Sicherheit gegeben, daß alles seinen richtigen Weg geht und keine nennenswerten Fehler unterlaufen können.

Wir wollen also hoffen, daß es auch weiter so lebendig im Betrieblichen Vorschlagswesen bleibt und recht viele Vorschläge zur Bearbeitung eingehen.

Richard Bertram

Was noch interessiert

In der Formerei Stachelhausen haben vier automatische Formmaschinen im Schiff vor der Sandaufbereitung Aufstellung gefunden, in dem später alle anderen Formmaschinen aufgestellt werden sollen. Die Automatik dieser Maschinen gestattet es, die verschiedenen Bewegungen, wie Rütteln, Abheben, Aus- und Einschwenken des Preßholms, je nach Wunsch automatisch arbeiten zu lassen. Die Arbeitsweise dieser Maschinen wird vor allem dann zur Geltung kommen, wenn die Sandbunker über ihnen angebracht sind und der Füllsand nicht mehr in die Kästen geschaufelt zu werden braucht. Jedes Maschinenpaar wird außerdem ein Preßlufthebwerkzeug erhalten, um die Kästen abzuheben und auf den Rollgang stellen zu können.

*

Um den Rücktransport des Altsandes auch aus den beiden großen Schiffen A und B der Formerei Stachelhausen automatisch zu ermöglichen, wird ein Verbindungskanal zwischen dem bereits bestehenden Sandkanal, in dem die lange Schüttelrinne liegt, und dem im rechten Winkel dazu verlaufenden Kabelkanal gebaut. Dadurch brauchen dann für den Abtransport des Altsandes keine Waggon mehr in die Hallen gefahren und auch keine Hubstapler eingesetzt zu werden. Vor allem kann ein größerer Teil des Altsandes zurückgewonnen werden.

*

Der Druckfehlerteufel hat uns im Februarheft der Werkszeitung einen tollen Streich gespielt. Er wollte die Lehrlinge fast ein ganzes halbes Jahr in Urlaub schicken. Da man aber bekanntlich im Urlaub weder Formen, noch Fräsen, noch Feilen lernen kann, mußte dieser Teufel sehr zum Leidwesen der Lehrlinge wieder ausgetrieben werden. Nun hat sich inzwischen noch etwas geändert: die Jugendherberge Bergen ist in der vorgesehenen Zeit anderweitig besetzt, sodaß die Lehrlinge voraussichtlich am 6. August in die Ferien fahren und am 19. August zurückkehren werden.

*

An der letzten Röntgenreihenuntersuchung haben sich 1747 Belegschaftsmitglieder beteiligt.

Die Überschrift zu diesem Artikel stellt eine überaus schwierige Aufgabe dar, deren Lösung lautet: 1 Weihnachtsgeschenk unter 120 Lehrlinge geteilt und zwar: eine Zweitagefahrt nach Wolfsburg mit Besichtigung des Volkswagenwerkes. Fürwahr, ein schöneres Geschenk konnte uns die Geschäftsleitung nicht machen!

Der 6. und 7. März waren als Reisetermin angesetzt. Mit drei Autobussen starteten ca. 120 „Stifte“ und fünf Reisebegleiter in Richtung Goslar. Dort sollte in der Jugendherberge übernachtet werden. Neuschnee, Sonne und — Freude auf unser Ziel waren Anlaß zu unzähligen Gesängen und einer prächtigen Stimmung. Allerdings ging diese Stimmung nicht auf die drei Chauffeure über, denn diese „armen Kerle“ hatten es bestimmt nicht einfach, uns bei Eis und Schneeglätte heil an den Bestimmungsort zu bringen. Nach einer Mittagspause kamen wir am Frühnachmittag in der Herberge an: ein wunderschönes Fachwerkgebäude mit 18 Schlafsälen und großen, aber gemütlichen Räumen, die uns nach 8stündiger Fahrt wohlthaten. Wir erhielten zwei Mahlzeiten, Mittag- und Abendessen, und insgesamt etwa 4 Stunden Freizeit.

Ich benutzte sie, um mir Goslar, die alte Kaiserstadt anzusehen. Ich wage zu behaupten: der Kaiser hatte keinen schlechten Geschmack. Die alten Häuser, hauptsächlich Zunfthäuser, die Kaiserpfalz und die malerischen Winkel haben trotz eisiger Kälte und Schneetreibens einen tiefen Eindruck auf mich ausgeübt. Um 10 Uhr war in der Jugendherberge Zapfentreich — absolute Bettruhe. Soviel ich



Die Kaiserpfalz in Goslar

weiß, ist alles in „geordneten Bahnen“ verlaufen. Nur das Schlafen an sich war etwas ungewohnt, wenigstens für die meisten. Wir mit dem alten Gardemaß hatten einige Schwierigkeiten mit den Schlafsäcken. Es war unten alles und oben nichts. Außerdem fehlte die für uns so wichtige „Beinfreiheit“. Aber wir hatten ja einen Trost: morgen um 7 Uhr geht's zum VW-Werk!

Bei Schneeglätte und starkem Schneetreiben gelangten wir nach 2½ Stunden Fahrt in die Geburtsstadt des Volkswagen und zum Werk. Wolfsburg, das 1945 eine vollkommen tote Stadt mit morschen Holzbaracken, mit hungrigen und arbeitslosen Menschen war, zeigt heute ein modernes Großstadtgesicht. Große Mietshäuser, jedes andersfarbig verputzt, werden durch weitgehend gerade Hauptstraßen und rechtwinklig abzweigende Nebenstraßen verbunden. Die Blumenkästen und Balkons nehmen im Sommer diesen großen, nüchternen „Kästen“ bestimmt den abscheulichen Mietshauscharakter.

Wie ist es zu diesem aufkeimenden Wohlstand gekommen? Dr. h. c. Heinz Nordhoff, der Generaldirektor des heutigen VW-Werkes, ist der Initiator oder vielleicht der Urheber dieses ungeheuren Aufstiegs der Stadt, des Werkes und damit eines hervorstechenden Beispiels der deutschen Wirtschaft. In einer erstaunlichen Zeit von nur fünf Jahren hat er dieses Ziel erreicht. Auf einer Belegschaftsversammlung erklärte Dr. Nordhoff: „Nur wenn wir hart arbeiten, können wir unser Werk und die tote Stadt wieder hochbringen. Andern-



Leuchte in der Jugendherberge - messinggetrieben

falls gehen wir mit ihnen unter!“ Damit war der neue Grundstein für Stadt und Werk gelegt.

Dem Werk erging es nicht besser als der Stadt. Vier Bombenangriffe und 10 000 befreite polnische, russische und italienische Zwangsarbeiter, die sich bei Kriegsende auf die Fabrik stürzten, zerstörten ca. $\frac{2}{3}$ der Anlagen. 1948 wurde Heinz Nordhoff von der englischen Militärregierung angewiesen, das brachliegende Werk aufzubauen. Er (während des Krieges Chef des Lastwagenbaus von Opel) zeigte anfänglich keine Lust, diesen kleinen, primitiven Käfer — genannt Volkswagen — wieder auf seine dünnen Beinchen zu setzen. Aber bald hatte er wohl hier die Aufgabe seines Lebens gefunden. Er begann zu bauen! Nach einigen Monaten härtester Arbeit, wie Maschinen reparieren oder in der Umgebung zusammensuchen, Vieh gegen Bleche usw. eintauschen, gingen täglich 45 Wagen vom Band. — Die Währungsreform brachte eine solche Produktionssteigerung mit sich, daß eine 10%ige Lohnerhöhung und eine dauernde Vollbeschäftigung gegeben waren. Alles ging so weit, daß bald Darlehen für Wohnungsbau gezahlt werden konnten, daß ferner 1953 jeder Betriebsangehörige mit 4% am Umsatz beteiligt war. 100tausende von Mark konnten für soziale Zwecke ausgegeben werden, 90% der Steuern, die die Stadt einnahm, kamen vom Werk. Fazit: die Früchte der Arbeit begannen zu reifen. Soziale Leistungen, wie sie sich diese Firma heute gegenüber ihren Betriebsangehörigen erlauben kann, ist nur das Resultat von mehr bzw. besserer Arbeit. Dadurch ist es ferner erklärlich, daß im VW-Werk die besten Löhne Westdeutschlands gezahlt werden. — Aber nach diesem Abstecher zurück zu uns, die wir inzwischen die Garderobe abgelegt hatten und im Werkskino durch Herrn v. Gerstenmeier-Seydlitz herzlich begrüßt worden sind. Nach einigen notwendigen Erklärungen wurden wir in drei Gruppen aufgeteilt und von drei Herren in den Betrieb geführt. Jedem stand es frei, nach Herzenslust zu fragen und zu fotografieren. Aber jetzt soll mein Kamerad, Klaus Dieter Nusch, weiterberichten.

Das Volkswagenwerk liegt direkt am Mittellandkanal (Bild 1) und an der Eisenbahnstrecke Berlin—Köln. Das äußere Bild der Werksanlagen, 1,3 km an Wasser-

straße und Schienenweg entlanggestreckt, modern und voller Leben, ist schon eindrucksvoll; aber noch viel eindrucksvoller ist das Innere dieses Riesenbetriebes:

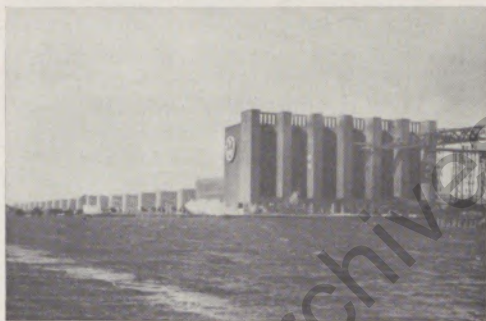


Bild 1

Hier sind rund 26 000 Menschen beschäftigt, und das Produkt dessen, was diese Menschen zustande bringen, wird nur an einer einzigen Stelle sichtbar: am Ende des Fertigmontagebandes (Bild 2), wo mit einer bewundernswürdigen Präzision alle 60 sec. ein fertiger Volkswagen vom Fließband läuft — mit eigener Kraft! Jedes dieser Fahrzeuge ist ein paar Meter und ein paar Minuten davor noch eine Menge unzusammenhängender Aggregate, welche, von Zubringerbändern transportiert, am Boden heranschleichen oder durch die Luft heransweben. Man vermutet kaum, daß diese Einzelteile zusammengehören, geschweige denn, daß sie einmal ein fahrbereites Automobil (= Selbstbeweger) ergeben.



Bild 2

Um über den gesamten Zusammenhang einen besseren Überblick zu bekommen, stellen wir uns vor, in einem Flugzeug in geringer Höhe über die Werksanlagen zu fliegen: dann sehen wir das, was uns die Luftaufnahme (Bild 3) zeigt. Damit wir aber den Produktionsvorgang genau beobachten und verfolgen können, lassen

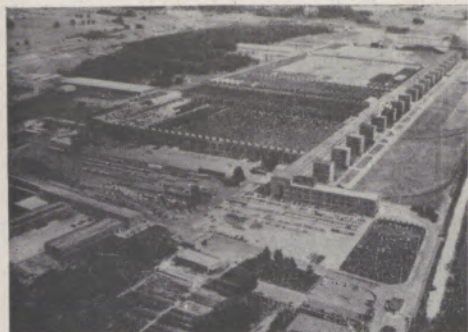


Bild 3

wir in Gedanken die Dächer der Fabrikations- und Montagehallen verschwinden. Dann erblicken wir ein System von Straßen, das dem Kern einer Großstadt nicht unähnlich ist. Kleinere Straßen, die parallel laufen, münden in größere ein, und die größeren treffen auf eine breite Hauptstraße. Die kleineren Straßen sind die Fertigungsbänder, an denen die Einzelteile bearbeitet werden, wie Bremsstrommeln, Kurbelwellen, Kolben, Zylinder usw., bis sie montagefertig sind. Diese Montage zu Aggregaten geschieht auf den größeren Straßen; die Endprodukte sind Chassis, Vorder- und Hinterachse, Motor und Karosserie.

Auf der breiten Hauptstraße schließlich, dem Endmontageband, wachsen diese Aggregate zu einem Ganzen zusammen: zum fertigen Volkswagen (Bild 4).

Wenn man dieser rationellen Bauweise eines Autos mit einer Produktionsziffer von 1180 Wagen pro Tag (davon 1000 Pkw) die Fertigungsmethoden in den Kinderjahren des Kraftfahrzeugbaus gegenüberstellt und dazu noch die Tatsache bedenkt, daß das Fahrzeug von heute viel leistungsfähiger, schneller und zuverlässiger ist, als seine Erfinder vor rund 70 Jahren es je für möglich gehalten hätten, und



Bild 4

daß es trotzdem in Anschaffung und Unterhaltung nur einen Bruchteil dessen kostet, was man für ein Auto damals ausgeben mußte, so kann man nur noch bewundernd überrascht sein.

Die Auflösung dieses scheinbaren Widerspruchs ist die Massenproduktion. Je höher die Stückzahl ist, desto niedriger sind die Fertigungskosten pro Wagen und damit der Preis. Je kleiner die Kosten, desto größer ist die Zahl der Käufer, aber mit der Zahl der Käufer steigt auch die Zahl der Hersteller, und damit kommt die Konkurrenz ins Spiel, und die Konkurrenz bedingt: Beste Qualität zu niedrigstem Preis!

Wie wird nun im Volkswagenwerk diesem Grundsatz Rechnung getragen? Die Voraussetzung ist durch einen Stab von hervorragenden Spezialisten gegeben, von Technikern, Organisatoren, Kaufleuten, Wissenschaftlern, Künstlern! Die Durchführung ist gewährleistet durch eine stete Überprüfung sämtlicher Teile in sämtlichen Bauphasen und eine zusätzliche Sonderkontrolle des Motors und des fertigen Wagens unter sämtlichen im Fahrbetrieb zu erwartenden Bedingungen. Hinzu kommt noch das Verantwortungsgefühl eines jeden einzelnen der 26 000 Beschäftigten, das ihm die Betriebsführung zu geben verstanden hat. Ihnen steht ein Park von rund 4000 Werkzeugmaschinen zur Verfügung, größtenteils Automaten oder Halbautomaten, die, einmal für ihre spezielle Aufgabe eingestellt, meist nur überwacht und vom Arbeiter mit Material versorgt werden müssen.

Diese Tätigkeit und die Montagearbeit am Band ist selbstverständlich ziemlich eintönig, aber sie gewährleistet die Präzision, da jeder immer nur die gleiche Arbeit ausführt. So ist auch verständlich, daß nur 30 % der Belegschaft Facharbeiter sind. Gearbeitet wird hauptsächlich in zwei achtstündigen Schichten. Die Konstruktion der Dächer über den Hallen schafft für jeden Arbeitsplatz eine nahezu schattenlose Beleuchtung und beeinflusst die Arbeit recht positiv. Alle Arbeiter stehen im Akkord, meist eine Gruppe im Gruppenakkord, jedoch wird nicht eine möglichst hohe Einzelleistung gefordert, sondern eine gut erreichbare Stückzahl bester Qualität.

Es ließe sich noch sehr viel über das Werk und den Wagen sagen, z. B. über die

Lehrlinge (sie werden ähnlich ausgebildet wie wir), die Einrichtungen für Besucher, den Vortrag, den man uns gehalten hat, die Filme, die wir gezeigt bekamen, die geschichtliche Entwicklung usw., jedoch würde das leicht zu weit führen und ich will auch keine Reklame machen! Lieber will ich noch von der Herstellung der Karosserie sprechen, an der die größten Maschinen des Werkes beteiligt sind: riesige Pressen und Stanzen (Bild 5), von denen die gewaltigsten ein Druckvermögen von 1100 t haben. Die roh zugeschnittenen Karosseriebleche werden von ihnen automatisch mit einem Druck zu einem der 7 verschiedenen Aufbauteile verformt, von einem mit der Presse verbundenen Greifer ergriffen und unter eine Stanze gebracht, wo die Ränder abgeschnitten und umgebördelt werden, und wo die Öffnungen für Fenster usw. entstehen. Von Hand werden die 7 einzelnen Karosserieteile zusammengeschweißt, mit Punktschweißzangen der verschiedensten Arten, deren Feuergarben und Tack-Tack man leicht für Maschinengewehrfeuer halten könnte. Ein Kran ergreift die fertigmontierte Karosserie und taucht sie nach einer chemischen Vorbehandlung in das Tauchbad mit Grundlack hinein, der



Bild 5

auch in die letzte kleinste Ecke und Spalte dringt. Nach einer zweimaligen Lackierung mit Spritzpistolen wird der Lack bei einer Temperatur von 125° gebrannt. Die so vorbehandelte Karosserie gelangt zum Endmontageband und wird durch 34 Schrauben (automatisch angezogen) mit dem Fahrgestell verbunden. Bild 6 zeigt

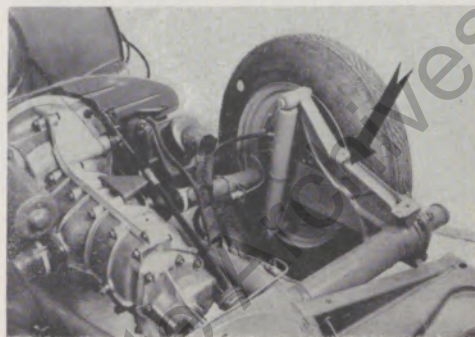


Bild 6

eins der Teile des VW, das von der BSI hergestellt wird: den hinteren Stoßdämpferhalter.

Nun wollen wir uns von dem großen Werk und dem kleinen Wagen verabschieden!

Klaus Dieter Nusch, Lehrwerkstatt

Nach diesem Erlebnis ging es zu einem Rasthaus um zu essen oder besser zu fr..., Verzeihung! Erst nach einigen Tellern Suppe mit einer Knackwurst und einer Scheibe Speck war der revoltierende Magen besänftigt. Ein Bier und dann ein Wurstbrot pro Magen für die Heimfahrt lösten Hochstimmung aus, die durch die Ankündigung: „Morgen erst um 9 Uhr anfangen“, nur noch gesteigert wurde. Die von den Fahrern gefürchtete Rückfahrt gestaltete sich relativ gut, weil der größte Teil der Straßen frei war. So gelangten wir, um ein schönes Erlebnis reicher, noch vor Mitternacht zu Hause an.

Wolfgang Neukirchen, Lehrwerkstatt

Wenn Sie irgendwelche Fragen haben, ganz gleich ob betrieblicher, wirtschaftlicher, kultureller, arbeitsrechtlicher, sozialpolitischer Art oder aus anderen Gebieten, dann wenden Sie sich vertrauensvoll an die Werkszeitung.

Alle Fragen werden gewissenhaft und ausführlich beantwortet.

Teilnahme am Deutschen Sängerbundesfest 1955 in Stuttgart fest beschlossen

Am 13. März 1955 fanden sich im Lokal Rautzenberg die Sänger unseres Werkchores zur Jahreshauptversammlung ein.

Nach Verlesen des Jahresberichtes durch Willi Hausmann und des Kassenberichtes durch Karl Klein machte Paul Dickel die Sangesbrüder mit den Bedingungen zum Besuch des Sängerbundesfestes 1955 in Stuttgart bekannt. Es wurde einstimmig beschlossen, im kommenden Jahr an dieser größten Veranstaltung des Deutschen Sängerbundes teilzunehmen (etwa 100 000 Sänger werden erwartet) und in Verbindung mit weiteren Chören des Chorleiters Hajo Kelling ein Stundenkonzert zu gestalten. Alle bisher stattgefundenen Sängerbundestage wurden vom Chor besucht, und diese Treffen waren so gewaltig und großartig, daß sie auch heute noch immer wieder Gesprächsstoff der Teilnehmer sind.

Nach Erledigung einiger vereinsinternen Angelegenheiten gab Paul Dickel seinen Sängern den schwerwiegenden Entschluß bekannt, daß er nunmehr nach Erreichung seines 67. Lebensjahres gern das Steuer des Vereins in die Hände jüngerer Mitarbeiter legen möchte. Mit Recht betonte er, daß er gerade jetzt, wo er noch mitten im Sängerenleben stehe, seinem Nachfolger besser und tatkräftiger mit Rat und Beispiel zur Seite stehen könne, als wenn er, vielleicht plötzlich erkrankt, seinen Posten nicht mehr ausfüllen könnte, und man dann von heute auf morgen einen Sangesbruder mit der Führung des Vereins beauftragen müßte. Nur schweren Herzens stimmten die Sangesbrüder seinem Antrag zu, und die Versammlung ernannte Sangesbruder Heinrich Förster zum 1. Vorsitzenden.

Mit spontaner Begeisterung wurde dem Antrag der Sänger stattgegeben, Paul Dickel in dankbarer Anerkennung seiner großen Leistungen für den Chor zum Ehrenvorsitzenden zu ernennen.

Nach der dann erfolgten Ergänzungswahl gehören folgende Sangesbrüder dem Vorstand an:

Paul Dickel, Ehrenvorsitzender,
Heinrich Förster, 1. Vorsitzender
Willi Grote, 2. Vorsitzender

Karl Klein, 1. Kassierer

Hermann Himmen, 2. Kassierer

Willi Hausmann, 1. Schriftführer

Walter Knabenschuh, 2. Schriftführer,
Karl Heinrichs und Erich Rapp als Bücherwarte,

Fritz Weppler, Josef Geisler, Karl Heinz Bielstein und Heinrich Heuser als Mitglieder des erweiterten Vorstands.

Nachdem der neue Vorsitzende Heinrich Förster dem ausscheidenden 2. Kassierer, Sangesbruder Heinrich Bötzel, seinen Dank für seinen uneigennütigen Einsatz ausgesprochen hatte, appellierte er an die Sangesbrüder, ihn bei seinem Vorhaben, den Chor im Sinne seines Vorgängers zu führen, kräftig zu unterstützen.

Es müsse für jeden Sänger eine Selbstverständlichkeit sein, wenn er nicht durch Arbeit oder Krankheit entschuldigt sei, die Probe regelmäßig und pünktlich zu besuchen. Gesungen werde weiterhin am Mittwochabend von 19.15 Uhr bis 21.15 Uhr. Jeder Sangesbruder möchte es sich zur Aufgabe machen, durch persönliche Initiative stetig bei sangesfreudigen Arbeitskameraden für den Chor zu werben.

Jeder Werksangehörige, der Lust und Liebe zum deutschen Liede hat, kann sich bei den Proben einfinden. Sehr schnell werde er erfahren, wie schön es ist, nach all den Tageslasten in froher Runde beim Liede ein paar Stunden der Entspannung zu finden. Auch weiterhin soll über unserer Sängerarbeit das Motto stehen: „Bist du von der Arbeit müde, winkt Erholung dir im Liede.“

Beachten Sie bitte unsere monatlichen Buchbesprechungen. Sie werden bestimmt mal etwas finden, was Ihr Interesse erregt und eine Bereicherung Ihres Bücherschranks ist.

In allen Buchfragen können sie sich in der Redaktion der Werkszeitung beraten lassen.

Aus unserer Mitte

Wenn man vom Elektro Stahl spricht, denkt man im allgemeinen immer sofort an den Stahl, der im Lichtbogenofen erzeugt wird. Selbstverständlich nimmt der in diesem Ofen erzeugte Stahl die erste Stelle unter den Elektro Stählen ein. Jedoch hat sich in den letzten Jahren auch der Induktionsofen immer mehr durchgesetzt.

So auch bei uns. Hier ist der Induktionsofen das ideale Schmelzaggregat zur Herstellung kleinerer Mengen an Chrom und Chrom-Nickel-Stahlguß geworden. Es ist zum Beispiel möglich, in diesen Öfen sehr leicht die notwendig hohen Temperaturen zum Vergießen von dünnwandigem Formguß zu erreichen. Auf Grund der komplizierten elektrischen Anlage und der empfindlichen Tiegelwand erfordert die Arbeit an diesen Öfen ein großes Maß an fachlichem Können und Verantwortungsbewusstsein. Dies gilt natürlich nicht nur für den 1. Schmelzer, der unmittelbar mit diesen Anlagen in Berührung kommt, sondern genau so für den 2. Schmelzer, von dem ebenfalls das Gelingen eines guten Stahles abhängig ist. So ist es zum Beispiel von großer Wichtigkeit, daß das Gewicht des eingesetzten Trichterschrottes genau stimmt.

Ferner dürfen beim Abwiegen keine Qualitätsverwechslungen vorkommen, weil dadurch die Fertiganalyse des Stahles sofort in Frage gestellt sein würde. Das Aussuchen des Schrotts ist aber nicht immer so einfach, wie man es leicht hin annehmen möchte, da in der Schmelzerei Stachelhausen teilweise bis zu 60 verschiedene Qualitäten nebeneinander liegen. Einer der 2. Schmelzer ist unser Arbeitskamerad Kurt Gruhn.

Er zählt erst 25 Lebensjahre und ist drei Jahre in unserem Werk. Er hat am Induktionsofen seine Arbeit bei uns begonnen und sich bis heute die notwendigen Erfahrungen angeeignet, um dem 1. Schmelzer zuverlässig zur Hand gehen zu können.

Auf Bild 1 ist zu sehen, wie Kurt Gruhn damit beschäftigt ist, den Trichterschrott auf einer Tacho-Schnellwaage abzuwiegen, nachdem er ihn vorher aus den entsprechenden Bunkern gemäß den auf dem Chargenzettel verzeichneten Angaben herausgesucht hat.



Bild 1

Von der Waage befördert er die abgewogenen Trichter mittels einer schwenkbaren Demag-Katze auf die Ofenbühne (Bild 2).



Bild 2

Neben dem Abwiegen der Trichter erfordert das Abwiegen der Ferro-Legierungen und Reinetalle, zum Beispiel Nickel, erhöhte Sorgfalt, da hierbei schon geringe Wiegefehler zu Ausschuß führen können.

Sobald die Charge vom Meister zum Vergießen freigegeben ist, hat Kurt Gruhn die Aufgabe, den Stahl aus dem Ofen in die kleinen Handpfannen abzufüllen und je nach der Art des Stahles kleinere Mengen

Kalzium-Silizum oder Aluminium zur Desoxydation in die Pfannen zu werfen (Bild 3).



Bild 3

Wenn der letzte Stahl aus dem Ofen vergossen ist, holt Kurt Gruhn mit Hilfe eines Krätzers die an der Tiegelwand haftenden Schlackenreste aus dem Ofen heraus und kippt ihn in die Normalstellung zurück (B. 4).



Bild 4

Das ist die Tätigkeit unseres Arbeitskameraden Kurt Gruhn am Induktionsofen in Stachelhausen.

Wie alle anderen Schmelzer und alle, die mit dem Erschmelzen von Stahl in unserem Werk zu tun haben, ist auch er stets gewissenhaft dabei, in guter Zusammenarbeit dafür zu sorgen, daß durch Aufmerksamkeit und Einhalten der Vorschriften guter Stahl aus dem Ofen herauskommt und so auch gute Ware aus dem Werk zu den Kunden gelangt.

Zur Beachtung für unsere Wohnungsbewerber

In unserem Bauplan für dieses Jahr war vorrangig das Bauvorhaben in der Nordstraße mit 22 Wohnungen vorgesehen mit dem Ziel, unsere Baracken nach und nach zu räumen. Leider hat aber der städtische Ausschuß in seiner letzten Sitzung beschlossen, unser Bauvorhaben Nordstraße erst bei der nächsten Zuteilung von Landesmitteln zu berücksichtigen. Der für jetzt vorgesehene Baubeginn wird sich daher auf unbestimmte Zeit verzögern. Trotzdem möchten wir aber heute schon diejenigen Inhaber von Wohnungen, die sich für einen Tausch ihrer jetzigen Wohnung mit einer Wohnung in der Nordstraße interessieren, anregen, sich bald auf unserem Büro zu melden, damit bei der späteren Auswahl der Bewerber Tauschwünsche berücksichtigt werden können.

Wohnungsverwaltung BSI

*

Freundliche Bitte an alle Vertreter und Vertretungen

Nachdem der Krieg uns leider sämtlicher Personalunterlagen der in der BSI sowie für diese und Julius-Lindenberg außerhalb des Werkes tätigen Mitarbeiter beraubt hat, inzwischen aber für die unmittelbar bei uns Beschäftigten eine neue lückenlose Personalkartei erstellt werden konnte, fehlen uns von den im Außendienst unsere Interessen vertretenden Mitarbeiter diese Unterlagen fast völlig.

Wir bitten Sie daher alle, uns folgende Angaben zu machen:

Geburtstag,

Tag der Eheschließung,

Tag der Übernahme der BSI-, bzw. Julius-Lindenberg-Vertretung, bzw.

Tag des Eintritts in die mit unserer Vertretung betraute Firma.

Die gleichen Angaben erbitten wir gegebenenfalls auch für Ihre maßgeblichen Mitarbeiter.

Von unten gesehen

Im Laufe des Monats Februar fanden in unserer Lehrwerkstatt eine Reihe von Lichtbildvorträgen statt, die von zwei Mitarbeitern gehalten wurden, die vor nicht langer Zeit der Alten Welt ade gesagt und sich den Wind ferner Länder um die Nase wehen gelassen hatten. Das Auffallende an dieser Vortragsreihe war auf der einen Seite das hohe Niveau der Vorträge selbst, auf der anderen Seite die mehr als dürftige Besucherzahl.

Zum ersten ist zu sagen: Jeder — es waren, wie gesagt, leider nur wenige —, der diese Reiseberichte hörte, war doch sehr beeindruckt von dem, was diese beiden Mitarbeiter in der Fremde erlebt hatten. Ein aufmerksamer Beobachter konnte feststellen, daß die meisten still und überlegend nach Hause gingen, andere ihre Meinung mit dem Nachbarn austauschten.

Natürlich war nichts Aufregendes dabei, wie es oft ein Besuch von Filmen mit sich bringt. Ob vielleicht aus diesem Grunde so wenig Teilnehmer waren? Ich finde es wenig kameradschaftlich, wenn von einer Belegschaft von fast 3000 Mann nur ein halbes Prozent an einem kostenlosen Filmvortrag teilnimmt. Ist es nicht beschämend für uns alle, daß wir diese Mitarbeiter so im Stich lassen? Ist es nicht traurig, daß wir nicht einmal mehr soviel Idealismus aufbringen und eine Stunde Freizeit opfern, um einem Menschen, nämlich dem Vortragenden, eine Freude zu machen? Oder glaubt einer, es mache diesen beiden Arbeitskameraden Spaß, vor leeren Bänken einen Vortrag zu halten? Auch sie haben ihre Freizeit geopfert, um uns etwas zu bringen, um eine Freude zu machen, um uns weiterzubilden, denn man konnte aus diesen Vorträgen eine ganze Menge lernen, wenn man nur Augen und Ohren offen hatte.

Fragen Sie mal einen der Teilnehmer, ob er vorher wußte, wie eine Lotos-Blume aussieht, wie eine Äquator-Taufe vor sich geht, wie schwer eine Maschine der KLM ist, um nur diese wenigen Einzelheiten zu nennen, die man nicht mehr vergißt. Machen wir uns und denen, die uns die Möglichkeit geben, andere Länder und Menschen kennenzulernen, die Freude und besuchen wir in Zukunft derartige Veranstaltungen. Vielleicht aber gehen wir lieber in mehr oder weniger nichtssagende Filme, bei denen man nach einer Stunde nicht mehr weiß,

um was es ging, sehen uns Handlungen an, die zwei Stunden lang vor unserem Auge abrollen, aber auch nicht mehr als eben das Auge treffen.

Ich habe mir Gedanken darüber gemacht, warum wir eigentlich hier nicht mitmachen? Vielleicht, weil wir nicht hingebend wurden, oder weil es nichts kostet, oder auch, weil mein Vorgesetzter nicht hingehet? Seltsamerweise war auch kein Angehöriger dieses Personenkreises anwesend. Das fiel allgemein auf. Oder kamen viele nicht, weil sie einfach zu bequem waren, oder weil diese eineinhalb Stunden nicht bezahlt wurden?

Es sollte doch jeder mal überlegen, daß zum vollen Erfolg einer solchen Veranstaltung nicht mehr als gerade seine Teilnahme erforderlich ist, die ihm obendrein viel Neues an Wissen und Erkenntnissen vermittelt — und das ist doch wirklich nicht allzuviel verlangt.

Noch eine Bitte an die Vortragenden, die vielleicht eigenartig erscheinen mag; aber beim größten Teil von uns gehört zur völligen Loslösung vom Alltag — dazu rechnen auch diese Veranstaltungen — die Zigarette oder Pfeife. Bitte, macht vor Beginn des Vortrages bekannt, daß Rauchen erlaubt sei. Wir werden sehen, daß die Zuhörer noch mal so aufmerksam sind. Dieser Bitte kann natürlich nur entsprochen werden, wenn die Sichtverhältnisse das Rauchen erlauben. Zum Schluß bitten die Teilnehmer an diesen unterhaltsamen und sehr lehrreichen Stunden: laßt Euch von dem mangelnden Besuch der letzten Veranstaltung nicht entmutigen. Stellt eine neue Reise um die Welt zusammen; denn das nächste Mal fahren wir alle mit! E. B., Verkaufsgebäude

Preis Ausschreiben

Wir suchen die beste Kurzgeschichte

Wer macht mit? Der Termin der Abgabe ist schon da. Kurzgeschichte stehen täglich in den Zeitungen und Zeitschriften, so daß jeder selbst in der Lage ist, zu beurteilen, wie sie aussehen. Alle Einsendungen müssen bis zum 1. April in der Redaktion eingegangen sein. Als Preise sind ausgesetzt:

1. Preis: 50 DM,
2. Preis: 30 DM
3. Preis: 20 DM

Wußten Sie das schon?

Wegen der in den Anfang des Monats April fallenden Karwoche und des Osterfestes erscheint die Märzangabe unserer Werkszeitung etwas später und die Aprilnummer erst nach Ostern.

*

Der Eingang zur Wohnungsverwaltung befindet sich jetzt im Sozialamtsgebäude, links neben der Krankenkasse, die Redaktion der Werkszeitung neben dem Personalamt, im früheren Zimmer von Herrn Otto.

*

Nach dreieinhalbjährigem Besuch der Fachschule für die Metallindustrie Remscheid, haben unsere Arbeitskameraden F. Gerd Grela und Karl Kaufhold die staatlich anerkannte Betriebstechnikerprüfung abgelegt und bestanden.

*

Theaterabonnement

Für die Mitglieder des Kulturrings „Volksbühne“ findet am Mittwoch, dem 6. April, die Aufführung des Schauspiels „Die Hexenjagd“ von Arthur Miller durch die Städt. Bühnen Rheydt statt.

Am Mittwoch, dem 27. April, findet in unserem Werk die in diesem Jahr fällige Betriebsratswahl statt.

In der Formerei Stachelhausen ist im Rahmen der neuen Sandaufbereitung ein kleines Betriebs-Sandlabor eingerichtet worden zur laufenden Überprüfung der Sandmischungen. Siehe Bild.



Lehrabschlußprüfung März 1955

Vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer haben folgende Lehrlinge der Bergischen Stahl-Industrie die Prüfung als Facharbeiter bestanden:

	prakt.	theor.
Lutz Müller	2	2
Hans Otto	2	1
Günter Pflaum	3	3
Wolfgang Schiller	2	4
Heinz Wellpott	2	3
Gregor Herfurth	2	2
Ottmar Blechmann	2	2
Werner Krause	2	2
Ullrich Meyke	1	1
Karl Sander	3	2
Ernst Schneppe	2	2
Rudolf Stranowsky	1	1
Armin Wingsch	1	1
Marian Peterko	2	3
Hugo Bahr	2	2
Hans-Dieter Hermann	3	2
Dieter Müller	2	1
Karl-Heinz Paetsch	2	2
Klaus Porgann	2	1
Karl-Heinz Richter	1	2
Georg Soth	2	2
Erich Szilluweit	2	2
Hans Mika	3	4
Gundolf Stahlschmidt	3	1

*

Unfallschuhe schützen dich!

In der Temperei Papenberg ist der Fuß eines Arbeitskameraden von einem Mulli angefahren worden. Dank der Sicherheitsschuhe, die er trug, ist zwar das Leder aufgerissen worden, aber die Schutzkappe hat seinen Fuß, vor allem die Zehen, vor Verletzungen bewahrt.

Darum: nicht vergessen, bei der Arbeit Sicherheitsschuhe zu tragen!

Jubilaeern



... im Böckerbau, Saal III

untere Reihe von links nach rechts: Wilhelm Nouvertne, Rudolf Horst, Alfred Schürmann, Karl Pfeßler, Walter Heller, Artur Birkenkamp, Erich Festerling, Max Borrmann; obere Reihe von links nach rechts: Karl-Heinz Kiesler, Alfred Linnarz, Albert Beverungen, Horst Klein, Fritz Döhne, Otto Buchholz, Hans Haussels, Willi Rauhaus, Hans Hühn, Otto Gillesen, der Jubilar Franz Musial (25 Jahre Mitarbeit), Ewald Merten, Manfred Musial, Anton Snigulla, Otto Odenthal, Helmut Interthal, Karl Leverberg, Karl Horn, Manfred Schnabel

... in der Kernmacherei Papenberg

untere Reihe von links nach rechts: Karl Schotters, der Jubilar Paul Gärtner (25 Jahre Mitarbeit), Walter Müller; obere Reihe von links nach rechts: Ernst Ballat, Robert Kobiella, Peter Irlenbusch, Willi Hausmann, Franz Schulte, Walter Engels, Peter Schürholz, Fritz Vedder



... in der Putzerei Stachelhausen

von links nach rechts: Hans Cechowitz, Anton Weiß, Otto Ackermann, Heinrich Wenzel, der Jubilar Wilhelm Sahler (25 Jahre Mitarbeit), Ewald Wittkop, Fritz Garschagen, Erwin Döhning, Hans Schmidt

... in der Betriebsbuchhaltung

von links nach rechts: Hans Otto Hoffmann, Otto Hein, Karl Gewecke, Anni Güthe, Otto Schmidt, der Jubilar Fritz Bisterfeld (40 Jahre Mitarbeit), Hans Wascheszio, Ludwig Lehr, Hans Georg Bergmann, Klaus-Dieter Solm, Gerd Schmitz



Sie fragen - wir antworten

O. E., Stachelhausen: Wie kam es zu den zahlreichen fristlosen Entlassungen im Januar 1955?

Antwort: Von zahlreichen fristlosen Entlassungen in unserem Werk kann keinesfalls die Rede sein. Im Monat Januar sind 7 Mann wegen Arbeitsbummelei entlassen worden, das heißt, sie sind wochenlang ohne Entschuldigung der Arbeit ferngeblieben, drei davon haben sogar seit Dezember vorigen Jahres nichts mehr von sich hören und sehen lassen.

*

Ist es nicht möglich, die gelben Arbeitszettel ähnlich wie die Totoscheine mit Durchschrift zu versehen, damit der Arbeiter einen Kontrollbeleg behalten kann?

Das Lohnsammelblatt ist für jeden Lohnempfänger der Kontrollbeleg für die Lohnabrechnung. In dem Lohnsammelblatt ist jeder einzelne Arbeitszettel (auch die gelben Arbeitszettel für Gemeinkosten-Aufträge) aufgeführt. Um im Falle einer Reklamation eine Klärung herbeizuführen, kann auf die im Lohnsammelblatt aufgetragenen Arbeitszettel zurückgegriffen werden.

Im übrigen stünde der Aufwand mit einem Durchschreibe-Arbeitszettel in keinem Verhältnis zu den zahlenmäßig geringen Reklamationen.

*

Welche Einsparungen sind überhaupt durch die durchgeführte Reorganisation zu erhoffen? Ich würde hierauf sehr gern die Meinungen der ausführenden Organe und nicht die Meinung der Abteilungsleiter hören.

Bei der Durchführung einer Reorganisation werden dem Organisator bestimmte Aufgaben gestellt, die z. B. lauten:

Verbesserung und Überwachung der Terminplanung, Modernisierung des Rechnungswesens zum Zwecke einer besseren Kostenüberwachung usw.

Bei der Erledigung dieser Aufgaben wird der Organisator bestrebt sein, mit dem geringsten Aufwand den größten Nutzeffekt zu erreichen. Mit anderen Worten: Die in der Frage erwähnten Einsparungen sind nicht unbedingt das Ziel, sondern sehr oft das Ergebnis einer Reorganisation.

Durch eine Reorganisation kommt es selbstverständlich, wie es schon die Vergangenheit zeigte, zu einer Umstellung der Arbeitskräfte. Inwieweit diese Umstellungen zu einer Einsparung führen können, läßt sich erst im Laufe der Einarbeitung und der weiteren Entwicklung der Dinge sagen, die in unserem Werk — wie jeder weiß — ja noch in vollem Flusse sind.

Die Antwort kann im jetzigen Augenblick so formuliert werden:

Das Ziel unserer Bemühungen ist auf den Aufbau einer klaren Organisation gerichtet, in der die vorhandenen Arbeitskräfte zur Erzielung eines größtmöglichen Nutzens zur vollen Entfaltung kommen. Die laufend durchzuführende Überwachung hat Leerläufe und auch Engpässe in den Büros festzustellen und auszuschalten. Je nach der Einengung oder Erweiterung der in den Büros zu bewältigenden Arbeiten sind Kräfte für andere Aufgaben freizustellen bzw. dort — und zwar nur dort —, wo die vorhandenen nicht ausreichen, neue einzusetzen.

*

H. K., Papenberg: An der großen Mauer, kurz vor dem Pfortner 4, hing vor Jahren ein Schild für Fahrzeuge aller Art, das eine Geschwindigkeit von 5 km je Stunde vorschrieb. Es hängt heute noch da, jedoch dürfen die Motoren sich etwas austoben, denn 20 km sind erlaubt. Im Hinblick auf die große Unfallgefahr in diesem Schlauch sei die Frage erlaubt: ist das richtig oder betriebstechnisch erforderlich? Wenn ja, bitte, warum?

Antwort: An der großen Mauer in der Werkstraße vom Pfortnerhaus 4 bis zum Wasserturm Loborn und weiter bis zum Hammerwerk wurden vor etwa 30 Jahren Schilder angebracht, die den Kraftfahrern anzeigen: hier im Werk darf nur mit 5 km/Std. gefahren werden.

Diese Warnschilder haben der schnellen technischen Entwicklung im Kraftfahrwesen weichen müssen, und die Fahrgeschwindigkeit mußte auf 20 km/Std. heraufgesetzt werden.

Mit Recht wird nun oft Klage geführt, daß rücksichtslose Fahrer die Geschwindig-

keitsgrenze überschreiten und die enge Straße ohne Bürgersteige vom Wasserturm zum Tor 4 als Rennstrecke benutzen und den starken Personenverkehr, besonders beim Schichtwechsel, gefährden. Das große Warnschild „Bitte langsam fahren“ wird von ihnen nicht beachtet.

„Jeder Kraftfahrer hat sich so zu verhalten, daß kein anderer geschädigt wird, und seine Fahrgeschwindigkeit so einzurichten, daß er zu jeder Zeit in der Lage ist, sein Fahrzeug rechtzeitig zum Stehen zu bringen.“

Von der Werkaufsicht sind bereits einige Kraftfahrer verwarnt und mit Werksfahrverbot bedacht worden.

Es werden nun noch zwei Warnschilder aufgestellt mit der Aufschrift „Aus Gründen der Unfallsicherheit darf die Fahrgeschwindigkeit innerhalb des Werksgebietes 20 km/Std. nicht überschreiten. Wer dies nicht beachtet, darf das Werksgebiet nicht mehr befahren“.

*

A. H., Stachelhausen: Während der letzten Belegschaftsversammlung sind einige Belegschaftsmitglieder, die das Werk durch das Tor 4 (Loborn) verlassen wollten, vom Pfortner daran gehindert worden. Auf welchen Anordnungen beruht das?

Antwort: Nach der Betriebsordnung darf niemand während der Arbeitszeit das Werk verlassen ohne einen Erlaubnisschein des Meisters. Laut Betriebsverfassungsgesetz sind mindestens ein Mal vierteljährlich Belegschaftsversammlungen, möglichst während der Arbeitszeit, abzuhalten. Die Teilnahme an der Belegschaftsversammlung gilt als Arbeitszeit und wird bezahlt. Wer also an der Versammlung nicht teilnimmt, ist demnach verpflichtet zu arbeiten. Ist dies an seinem Arbeitsplatz nicht möglich, muß ihm eine andere Arbeit zugewiesen werden. Will einer weder an der Belegschaftsversammlung teilnehmen noch sich anderweitig beschäftigen lassen, kann er ohne Anspruch auf Bezahlung aber trotzdem mit einem Schein seines Meisters aus dem Werk gehen, weil dem Pfortner nicht zugemutet werden kann, daß er die Namen aufschreibt und sich als Polizist betätigt. Es ist leider üblich, daß viele Werksangehörige zum Beispiel beim Pfortner 1 oder 2 mit den Versammlungsteilnehmern aus dem Werk und dann nach Hause gehen. Dies ist rechtlich nicht aufrechtzuerhalten

Es sollten sich doch aber alle dessen bewußt sein, daß die Belegschaftsversammlungen ihren Sinn und Zweck haben, daß die Bezahlung nur für die Teilnahme garantiert wird, und daß es doch letzten Endes im eigenen Interesse ist teilzunehmen, um wenigstens zu wissen, was die Geschäftsleitung, der Betriebsrat und Mitarbeiter zu sagen haben.

*

F. D., Papenberg: Warum steigt die Belegschaftszahl trotz der zahlreichen Neueinstellungen nicht?

Antwort: Wie in allen Werken sind auch bei uns ständig Ab- und Zugänge zu verzeichnen. Wenn in letzter Zeit zahlreiche Neueinstellungen vorgenommen wurden, dann waren diese bedingt erstens durch die Produktionssteigerung, zweitens durch die Abgänge derjenigen, die infolge des augenblicklichen Arbeitermangels aus anderen Gegenden von den Arbeitsämtern hierher vermittelt wurden — teilweise kamen sie aus der Landwirtschaft — und uns bald wieder verlassen haben. In Wirklichkeit hat unsere Belegschaft vom 1. März 1954 bis zum 28. Februar 1955 um 389 Werksangehörige zugenommen, wie die Personalkartei ausweist.

*

H. M. Papenberg: Schon seit langem wird in Kollegenkreisen über die Jubilarfeiern diskutiert, die bis jetzt innerhalb der Betriebe stattfinden. Der Arbeitsablauf bringt es mit sich, daß dem Jubilar nicht so große Aufmerksamkeit geschenkt werden kann, wie er es verdient, und ich finde es auch nicht schön, daß er in feierlichem Anzug in dem Staub und Qualm die Glückwünsche entgegennehmen muß. Nach meiner und wohl aller Kollegen Meinung dürfte die Ehrung und die Feier für den Jubilar nicht im Betrieb durchgeführt werden. Ist es denn nicht möglich, es auch bei uns so oder in ähnlicher Weise zu machen, wie es in anderen Werken der Fall ist, daß der Jubiläumstag für den Jubilar wirklich zu einem Ehrentag wird?

Antwort: Diese Frage ist leider erst nach Redaktionsschluß eingegangen, so daß sie erst in der nächsten Ausgabe unserer Werkszeitung ausführlich beantwortet werden kann.



II

Konjunktur und Krise

Wir hatten uns im ersten Teil unserer Artikelreihe mit den zwei großen Komponenten der Wirtschaft auseinandergesetzt, nämlich mit der Geldsphäre und der Gütersphäre, und wollen nun heute versuchen, eine Erklärung dafür zu geben, daß im großen Ablauf der Wirtschaft von Zeit zu Zeit Störungen auftreten.

Bei der Betrachtung der wirtschaftlichen Zusammenhänge können wir uns den Ablauf aller Geschehnisse als eine wellenartige Linie vorstellen, die in ihren Gipfelpunkten eine gewisse Stabilität, in ihren Tiefpunkten dagegen ein bestimmtes Ungleichgewicht der Wirtschaft darstellt. Mit anderen Worten: Den ansteigenden Teil und den Scheitelpunkt der Wellenlinie könnten wir als Konjunktur bezeichnen, während der abfallende Teil und das Wellental Krise genannt werden kann.

Der Ausdruck „Konjunktur“ kennzeichnet also das allgemeine Funktionieren der Geld- und Güterseite der Wirtschaft, der Ausdruck „Krise“ dagegen charakterisiert einen gewissen Krankheitszustand im wirtschaftlichen Ablauf. Wir können aber Konjunktur und Krise nicht als allein-stehende Begriffe zu klären versuchen, sondern müssen beide im großen Zusammenhang sehen, in dem sich das wirtschaftliche Geschehen in seiner Gesamtheit uns als ewiges Auf und Ab darstellt. Wir können als Störungsmomente des gleichmäßigen Wirtschaftsablaufes zwei große Ursachenkomplexe unterscheiden. Einmal gibt es Störungen, die aus dem Wirtschaftsprozeß selbst geboren werden, und sie allein werden in der wissenschaftlichen Konjunkturforschung als Unterbrechungen der Konjunktur angesehen. Störungen von außen dagegen, wie z. B. Kriege, Seuchen, Revolutionen usw., bleiben außer Betracht, weil man sie auch nicht annähernd vorausbestimmen oder aus ihrem Auftreten in früheren Zeiten irgendwelche Voraussagen für die Zukunft herleiten kann. Wohl aber ist es möglich, Störungen, welche aus der Wirtschaft

selbst kommen, zu analysieren, und auf diese Weise zumindest den Versuch zu machen, bei dem geringsten Anzeichen einer sich anbahnenden Krise alle nur denkbaren Mittel der Wirtschaftspolitik einzusetzen, um das Schlimmste zu verhüten.

Was geht nun in Zeiten des Hochschwunges und in Zeiten des Niederganges in der Wirtschaft vor?

Betrachten wir zunächst einmal den wirtschaftlichen Aufschwung. Veranlaßt durch die guten Absatzmöglichkeiten werden die Unternehmer ihre Produktion so weit wie möglich ausdehnen. Sie werden in größtmöglichem Umfange Kapital in ihren Betrieben investieren, um ihre Produktionsmöglichkeiten nicht nur mengenmäßig zu erweitern, sondern auch ihre Produktionsmittel auf den modernsten Stand zu bringen, um dadurch auch qualitätsmäßig das Beste zu bieten. Es werden in dieser Zeit immer mehr Arbeitslose vom Arbeitsmarkt verschwinden. Die Wirtschaft befindet sich also auf dem besten Wege zur Vollbeschäftigung. Für die erhöhte Produktion werden auch vermehrte Materialankäufe notwendig, auch für die Lohnzahlungen wird immer mehr Geld benötigt. So müssen die Unternehmungen zur Deckung ihres wachsenden Bedarfs an flüssigem Geld in erhöhtem Maße den Kredit der Banken in Anspruch nehmen. Auf diese Weise wächst ständig die in Umlauf befindliche Geldmenge. Bedingt durch die gute Absatzlage wird es auch möglich sein, die Löhne und Gehälter aufzubessern, es wird auch die „Kaufkraft“ der Bevölkerung zunehmen. So bietet also die Wirtschaft in allen ihren Zweigen ein erfreuliches Bild, das sich über eine bestimmte Anzahl von Jahren, ja sogar Jahrzehnten hinweg unverändert halten kann.

Dann aber genügt der kleinste Anlaß, um das Gefüge des wirtschaftlichen Getriebes, das in unserer hochmechanisierten Zeit auf Grund seiner allseitigen Verflochtenheit besonders anfällig ist, zu erschüttern. Es ist z. B. denkbar, daß in irgendeinem Wirtschaftszweig der Bedarf der Bevölkerung an den von ihm hergestellten Gütern überschätzt wurde und von den Unternehmern zu viel Kapital in diesen Zweig der Wirtschaft hineingesteckt wird zum Zwecke der Erweiterung der Produktionsanlagen. Es erfolgen also die berühmten „Fehlinvestitionen“, die

einen verschärften Konkurrenzkampf der Unternehmungen zur Folge haben werden und den Beginn der Abwärtsbewegung darstellen können. Die sich in dieser Form anbahnende Krise, die sogenannte „Absatzkrise“, ist die häufigste und auch gefährlichste aller Krisen, da sie lawinengleich von einem Wirtschaftszweig auf alle übrigen übergreifen kann. In ihrem weiteren Verlauf wird man sich gegenseitig in den Preisen für die Produkte auf dem Markt unterbieten und dadurch in gewissen Betrieben nicht mehr die Kosten der Produktion decken können. Einzelne Betriebe werden gezwungen sein, Arbeitskräfte zu entlassen — die dann ihren Kollegen in noch beschäftigten Betrieben Konkurrenz machen, indem sie ihre Arbeitskraft evtl. auch zu niedrigerem Lohn zur Verfügung zu stellen bereit sind — und dadurch ein zunächst nur geringes Sinken der allgemeinen Kaufkraft verursachen. Ein Sinken der Kaufkraft aber wird wiederum ein weiteres Zurückgehen des Absatzes zur Folge haben, die Investitionstätigkeit wird nachlassen, und die Unternehmungen werden nicht mehr bereit sein, das Risiko irgendwelcher Experimente auf sich zu nehmen.

Wie der Leser bereits bemerkt haben wird, befinden wir uns nunmehr auf der Bahn, die von der Konjunktur weg — und zur Krise hinführt. Selbstverständlich braucht diese Abwärtsbewegung nicht unbedingt eine so umfassende Katastrophe nach sich zu ziehen, wie wir sie z. B. in der großen Weltwirtschaftskrise gegen Ende der 20er und Anfang der 30er Jahre erlebt haben. Dank der intensiven Krisenforschung der Wirtschaftswissenschaft, die sich mit allen Krisen des letzten Jahrhunderts auseinandergesetzt und aus ihnen wertvolle Erkenntnisse gewonnen hat, wird eine Krise heute in keinem Falle derartige Erschütterungen der gesamten Wirtschaft mit sich bringen, wie sie gerade in der Weltwirtschaftskrise auftraten. Die verantwortlichen Wirtschaftspolitiker von heute haben vielmehr zahlreiche Möglichkeiten des Abbremsens von sich anbahnenden Krisenerscheinungen zur Verfügung, die sie je nach dem Schwerpunkt der wirtschaftlichen Krankheitserscheinungen anwenden können. Vornehmlich werden diese wirtschaftspolitischen Mittel auf dem Sektor des Geldes liegen, d. h., man wird bestrebt sein müssen, die in der Wirtschaft umlaufende Geldmenge stets

im richtigen Verhältnis zum Geldbedarf zu halten.

Wir können uns an dieser Stelle nicht näher mit den Instrumenten einer modernen Konjunkturpolitik befassen, über welche die Wirtschaftspolitiker heute verfügen. Es sei zum Schluß nur so viel gesagt, daß ein wichtiges Moment zur Aufrechterhaltung der Konjunktur das Vertrauen ist, das ein jeder der Wirtschaftsordnung und der Wirtschaftsverfassung entgegenbringt, und daß die verantwortliche Wirtschaftsführung immer bemüht sein muß, sich dieses Vertrauen der Menschen in ihre Maßnahmen zu erhalten.

Unser nächstes Thema wird lauten: „Das Geld“.

Joachim Kadow, Dipl.-Kaufmann, Planungsstelle

Nicht in weltenrückten Räumen
schwärmen, phantasieren, träumen,
fort mit kitschig – süßem Brei, –
diese Zeiten sind vorbei!

In des Urgroßvaters Tagen
konnte man so manches sagen,
was der Wahrheit Kern entbehrt, –
heute ist das nichts mehr wert!

Sagt uns ruhig mal die Wahrheit,
unsere Zeit braucht Stil und Klarheit,
in Gebärde, Schrift und Wort, –
alles Unnütze laßt fort! –

Werner H. Gaperl, Techn. Büro Stachelhausen

Aufnahmen für Paßbilder für die
Werksausweise werden jeden Mitt-
woch zwischen 14 und 16 Uhr in
unserem Fotolabor gemacht.

Vom Wesen des Lichtes

Die Frage: „Was ist Licht?“ ließe sich leicht beantworten mit: „Licht ist alles, was der Mensch sieht, was ihm das Auge an Sinnesindrücken vermittelt.“ Das ist physiologisch durchaus richtig, aber die Physik gibt sich mit einer solchen Erklärung nicht zufrieden.

Mit dem Problem, das Wesen des Lichtes physikalisch zu erklären, haben sich die Gelehrten schon am Ende des 17. Jahrhunderts beschäftigt. Der große Engländer Newton äußerte 1678 als erster die Ansicht, daß das Licht aus kleinsten Materieteilchen besteht, welche von der Lichtquelle nach allen Seiten hin ausgeschleudert werden, die aber entgegen allen andern Stoffteilchen unsichtbar, ungreifbar und unwägbar sind. Diese Theorie heißt Emissions- (=aussenden) oder Korpuskular-(=Körperchen-)theorie. Sie ist in letzter Zeit durch die Quantentheorie von Max Planck in gewisser Weise wieder zu Ehren gekommen, auf welche ich bei der Besprechung der Entstehung des Lichtes noch zurückkomme, und die Feststellung, daß Licht durch ein Schwerfeld abgelenkt wird, hat ihr annähernd zu einer Gleichstellung neben der Undulations-(=Wellen-)theorie verholfen.

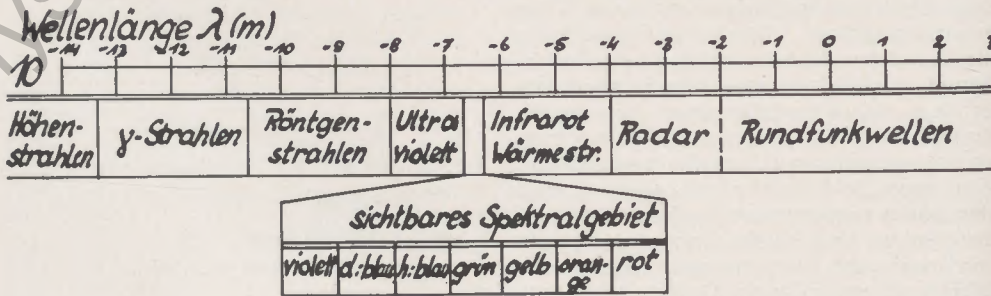
Diese Wellentheorie ist die heutige allgemein gültige Antwort auf die Frage nach dem physikalischen Wesen des Lichtes. Sie besagt etwa folgendes: Licht ist eine elektromagnetische Schwingung von einer ganz bestimmten Frequenz und Wellenlänge, und zwar empfindet das menschliche Auge nur solche Schwingungen als Lichteindrücke, die zwischen 723 μ und

397 μ Wellenlänge liegen, wobei 723 μ dem roten und 397 μ dem blauen Teil des Spektrums entspricht. (Ein Spektrum entsteht, wenn man Sonnenlicht durch ein Glasprisma schickt: Der weiße Lichtstrahl wird in Farben zerlegt, von denen man die sieben Regenbogenfarben hervorzuheben pflegt: rot, orange, gelb, grün, hellblau, dunkelblau, violett.) 1 μ = $\frac{1}{1000}$ mm. Die Skizze zeigt, welchen verschwindend kleinen Bruchteil aller elektromagnetischen Schwingungen das Licht ausmacht, also wie wenig wir von unserer doch so schönen Welt sehen.

Das Licht pflanzt sich von der Lichtquelle aus geradlinig nach allen Richtungen mit einer Geschwindigkeit von 300 000 km/sec fort. Diese Lichtgeschwindigkeit ist nach der Einsteinschen Relativitätstheorie die größtmögliche Geschwindigkeit überhaupt.

1690 stellte Huygens als erster fest, daß die Lichtwellen eine transversale Schwingung sind, d.h. daß die schwingenden Teilchen quer zur Fortpflanzungsrichtung des Lichtstrahles schwingen. Was aber sind das für Teilchen, die da schwingen, vor allem im Weltenraum, der ja leer ist, und durch den hindurch trotzdem das Licht der Sonne und der anderen Sterne zu uns dringt?

Um diese Tatsache zu erklären, mußte man wieder auf den Weltäther der Alten zurückgreifen, der als ein „Stoff von äußerster, schon unstofflicher Feinheit“ als Träger der elektromagnetischen Wellen im leeren Raum fungiert. Manche Erscheinungen des Lichtes, z. B. Beugung und Interferenz (Ablenkung des Lichtstrahls vom geraden Weg durch feinste Spalten und



Hindernisse, Zerstreuung durch Partikel in der Größenordnung der Lichtwellenlänge) lassen sich nur durch die Wellentheorie erklären.

Wie entsteht das Licht? Diese Frage beantwortet Max Planck mit der Quantentheorie. Wenn durch einen bestimmten Vorgang einem Atom Energie zugeführt wird (beim Sonnenlicht Kernenergie, bei der Glühlampe Elektrizität), so kann der Fall eintreten, daß durch diese Energie-

zuführung ein Elektron von einer inneren auf die nächst äußere Schale springt (Elektronen umkreisen den Atomkern auf schalenartigen Bahnen) und dadurch das Atom um ein bestimmtes Energiequantum reicher ist. Um das Gleichgewicht wieder herzustellen, möchte das Elektron wieder zurück auf seine Heimatschale, und beim Sprung dorthin gibt es die aufgenommene Energie in Form von Licht wieder ab. Dieses Energiequantum ist sozusagen das Atom (das kleinste Teilchen) der Energie.

Dr. Hanns Graefe, Papenberg

Er schrieb als erster: „Amerika“

Gerhard Mercator, der Kosmograph Herzog Wilhelms des Reichen von Cleve-Jülich-Berg

In dem vor geraumer Zeit umgestalteten Museum auf Schloß Burg ist ein Raum den Auswirkungen des Humanismus und der Reformation auf das Bergische Land gewidmet. Dem Beschauer tritt hier in schlichten Kupferstichen eine Reihe von Männern entgegen, deren Namen weit über ihre Zeit und das Bergische Land hinaus Ansehen und Bedeutung erlangten. Neben Konrad von Heeresbach, dem Kanzler der Bergischen Herzöge, steht Johannes Wierus, der als einer der ersten hierzulande den Hexenwahn bekämpfte. Weit über seine engere Heimat hinaus wirkte auch der Arzt Fabricius aus Hilden.

Ein weiteres dieser Bilder zeigt uns einen bärtigen Mann. Es stellt den bedeutendsten Geographen seiner Zeit dar: Gerhard Krämer, der nach Humanistensitte seinen Namen ins Lateinische übersetzt hatte und sich Mercator nannte. Von dem Bergischen Herzog Wilhelm IV. mit dem Beinamen „der Reiche“ war Mercator an die neugegründete Universität Duisburg berufen worden und wirkte nun eine Reihe von Jahren dort als Professor der Kosmographie. Sein Name ist noch heute verbunden mit der sogenannten Mercator-Projektion, in der viele Weltkarten gezeichnet wurden und deren Erfinder er ist. Bekanntlich ist unsere Erde eine Kugel, und man kann sie daher nur auf einem Globus genau darstellen. Will man nun



Teile dieser Kugelfläche auf dem ebenen Kartenblatt wiedergeben, muß man eine gewisse Verzerrung in Kauf nehmen. Der Kartograph, der die Karten entwirft, benutzt dabei verschiedene Arbeitsweisen, um das Bild der Erdoberfläche auf die Karte zu werfen, zu projizieren.

So gibt es zum Beispiel eine flächentreue Projektion, bei der die Größen der Länder und Erdteile „getreu“ wiedergegeben sind. Dafür verzerrt sich aber besonders am Rand der Karte die Lage der Gebiete zueinander. Sie sehen schief aus, und man sagt, diese Darstellung sei nicht winkeltreu. Auf einer winkeltreuen Karte dagegen — und das ist eine in der Mercator-Projektion — stimmen nun wieder die Flächengrößen nicht, so daß zum Beispiel Grönland so groß wie Afrika aussieht. Heute versucht man vielfach, diese Schwierigkeiten durch Zwischenlösungen zu überbrücken.

Mercator war, wie gesagt, der Bahnbrecher dieser Projektionen. Aber noch in einer anderen, wenig bekannten Hinsicht wurde er zum Bahnbrecher für einen uns allen heute geläufigen Begriff. Auf dem oben erwähnten Bilde hält der Gelehrte in der rechten Hand einen Zirkel, in der linken einen Globus, auf dem deutlich die Umrisse und der Name „America“ zu erkennen sind. Was hat es damit für eine Bewandnis?

Es ist eine alte Schulweisheit, daß Columbus zu seiner kühnen Westfahrt aufbrach, um die Küste Ostasiens, Cipangu, die Gold- und Perleninsel Marco Polos und Cathay, das Reich des Großkhans zu erreichen. Zahlreich sind die Beweise, daß der Entdecker einer neuen Welt sich immer wieder in dem Wahn wiegte, diese Gebiete betreten zu haben. Schon auf seiner ersten Reise 1492 sah er die Insel Kuba als Cipangu — Japan an und sandte an den dortigen Oberhäuptling die Botschaft, er habe im Auftrage der Katholischen Majestät von Spanien Briefe an den Großkhan, also den Kaiser von China zu überbringen.

Als Columbus 1498 an der Orinocomündung erstmalig amerikanischen Festlandboden betrat, glaubte er, der riesige Strom käme direkt aus dem Paradies, dessen Lage man sich damals noch in Asien vorstellte. Außerdem hatte er auf dieser Fahrt einen arabischen Dolmetscher an Bord, mit dessen Hilfe er sich mit den Eingeborenen zu verständigen hoffte.

1502 betrat der Entdecker in der Gegend des heutigen Panama nochmals amerikanisches Festland. Hier hörte er von Indianern, daß sich nur wenige Tagereisen entfernt im Westen ein anderes großes Meer befände. Columbus war darüber

garnicht erstaunt, sondern wiegte sich in dem Glauben, er sei auf der Halbinsel Malakka. Dieser Irrtum war aber durchaus nicht einmal so abwegig, da auch Malakka ebenso wie der Isthmus von Panama von den Wellen zweier Weltmeere bespült wird. Darüber hinaus trug sich Columbus damals sogar mit dem Gedanken, die Leistung des Magellan vorwegzunehmen und von dem angeblichen „Malakka“ aus auf dem Westwege nach Europa zurückzukehren. Er wollte, wie sein Freund Bernaldez meldet

„den Goldenen Chersonnes in dem schon den Alten bekannten Meer umfahren, an der Insel Taprobane (Ceylon) vorbeisegeln und nach Europa entweder auf dem Seewege durch Umschiffung der Südspitze Afrikas oder auf dem Landwege zurückkehren, wobei er den Weg durch Äthiopien über Jerusalem und den Hafen von Jaffa einschlagen wollte.“

Zeitlebens glaubte Columbus, den Boden Ostasiens betreten zu haben und in diesem Glauben ist er auch 1506 in Valladolid gestorben.

Im übrigen stand er mit seiner Ansicht nicht allein da. Auch John Cabot war der Ansicht, nach Beendigung seiner erfolgreichen Reise des Jahres 1497, auf der er Labrador entdeckte, er habe den Osten Asiens erreicht. So sind auch auf der Rüsch-Karte von 1508 sowohl Grönland als auch Labrador und Neufundland einfach als Teile Ostasiens hingestellt.

Als Cabral am 22. April 1500 unvermutet Brasilien erreichte, war er ebenfalls fest davon überzeugt, er müsse in indischen Landen weilen, so daß auch er sich mit den Bewohnern des Landes durch einen arabischen Dolmetscher zu verständigen suchte, und Vespucci wollte, als er ebenfalls in den brasilianischen Gewässern die Küste entlang fuhr, dauernd die Insel „Melcha“ (Malakka) finden. Auf Grund dieser Tatsachen ist es verständlich, daß jedermann in Europa der Meinung war, daß alle seit Columbus im Westen entdeckten Länder, einschließlich Brasilien, Florida, Labrador usw. nur große Inseln im Weltmeer vor der ostasiatischen Küste seien.

Bemerkenswert in diesem Zusammenhang ist, daß im alten Europa nur ein einziger einen schärferen Blick für diese Dinge besaß: Petrus Martyr von Anghiera.

Wiederholt äußerte er seinen Zweifel darüber, ob Columbus wirklich indisches beziehungsweise asiatisches Land erreicht habe, stand aber mit seiner Ansicht lange Zeit hindurch allein da.

Selbst Vespucci, der zuerst die gewaltige Ausdehnung des vordem unbekannten südamerikanischen Erdteils festgestellt hat, war noch, wie schon oben angedeutet, in diesem Irrglauben befangen. Das von ihm neugefundene Land entspricht in der Hauptsache dem heutigen Brasilien. Es erhielt zuerst den Namen „Terra de Vera Cruz“. Auch als Papageienland erscheint es auf verschiedenen alten Karten.

Da machte im Jahre 1507 der Deutsche Martin Waldseemüller als erster den Vorschlag, dieses neue Land nach seinem Entdecker zu benennen, indem er schrieb: „Da Americus (Vespucci) diese neue Welt gefunden hat, darf man sie Ameriga, das heißt gleichsam das Land des Americus, oder America, nennen.“

Diese Anregung fiel auf fruchtbaren Boden und so blieb der Name allerdings zunächst nur an der von Vespucci in ihren Umrissen erforschten Landmasse, dem heutigen Brasilien, haften.

Unterdessen suchte man weiter durch die angeblichen Inseln hindurch das eigentliche asiatische Festland zu erreichen, ein, wie wir heute wissen, von Anfang an aussichtsloses Unterfangen.

Dem Glauben an den „Nur-Insel-Charakter“ der neu entdeckten Länder verdankt letzten Endes auch die Tat des Magellan ihre Durchführung. Dieser Portugiese in spanischen Diensten ging von der Überlegung aus, daß es möglich sein müsse, die heiß begehrten Gewürzinseln in einer Südwestfahrt zu erreichen. Es gelang ihm, in der nach ihm benannten Straße den gewaltigen südamerikanischen Kontinent zu umfahren. Über drei Monate, vom 27. November 1520 bis zum 6. März 1521 durchsegelten Magellans Karavellen dann die riesige Wasserwüste, ehe sie wirklich in asiatische Gewässer gelangten. Dieser größte Ozean unserer Erde, den Magellan, da zufällig bei dieser Fahrt keinerlei Unwetter aufkam, den „Stillen Ozean“ nannte, hätte eigentlich den Irrtum der ersten Entdecker der neuen Welt restlos beseitigen müssen. Doch nichts haftet im Menschen fester als vorgefaßte Meinungen und Irrtümer. Das zeigte sich auch hier

wieder. Die Tatsache eines ungeheuren Ozeans jenseits der neuen Länder im Westen konnte man nicht abstreiten. Jedoch fiel man in einen neuen, heute recht sonderbar anmutenden Irrtum und erklärte, die neue Welt sei lediglich eine riesige, vom nördlichen Ostasien ausstrahlende Halbinsel Asiens.

Allerdings erkannte man schon nach 20 bis 30 Jahren die Unhaltbarkeit dieser Auffassung. Denn alles fieberhafte Suchen nach einer weiteren Schifffahrtsstraße in nördlicheren Zonen, die eine Durchfahrt durch die von Columbus gefundene Landmasse ermöglichen sollte, war vergeblich geblieben.

Langsam machte man sich nun mit dem Gedanken vertraut, daß die „terra nova“ der südlichen Halbkugel, die man nach Amerigo Vespucci benannt hatte, sich als neuer Kontinent bis in den arktischen Norden hinauf erstreckt.

Als erster aber zog — und damit sind wir wieder am Ausgangspunkt unserer Betrachtung — Gerhard Mercator die unvermeidliche Folgerung. Auf seiner Weltkarte vom Jahre 1574 erscheint der neue Erdteil als eine von der Alten Welt getrennte, in sich abgeschlossene Landmasse.

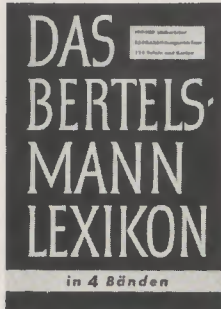
Im Norden wie im Süden aber ist zum ersten Male als Gesamtname des vorher unbekannten Erdteils die Bezeichnung eingetragen, die seitdem zum Schicksalsbegriff für Millionen geworden ist: Amerika.

*

Am 10. März fand eine geheime, für Arbeiter und Angestellte getrennte Abstimmung über eine gemeinsame oder getrennte Betriebsratswahl statt. Mehr als die Hälfte der Abstimmungsberechtigten entschied sich für eine gemeinsame Wahl, die nun am Mittwoch, dem 27. April, stattfindet.

Das neue Buch

„Das Bertelsmann Lexikon“ in vier Bänden, Band III (M—Sd), je Band (Lexikon-Großformat) in Halbleder mit Schutzkarton 39 DM, C. Bertelsmann Verlag, Gütersloh.



Mit Spannung ist der 3. Band des Bertelsmann Lexikons erwartet worden, mit Spannung, nicht nur von den bereits glücklichen Besitzern der ersten beiden Bände, sondern vor allem von denjenigen, die mit dem Erwerb dieses nach Inhalt, Form und Aufmachung prachtvollen Verlagswerkes liebäugeln und erstmal sehen möchten, ob auch alles das gehalten ist, was Verlag und Rezensenten versprochen haben. Wiederum kann man mit gutem Gewissen sagen: es ist gehalten, was versprochen worden ist, ja, der 3. Band stellt etwas noch Vorzüglicheres dar, da das Alphabet es mit sich gebracht hat, daß besonders viele Landschaftstafeln, Tafeln über die Menschenrassen, die Mode, über Pflanzen und Tiere und vor allem aus der Welt der modernen Technik im weitesten Sinne Aufnahme gefunden haben. Hier sich zu orientieren, zu informieren, zu studieren, ist wirklich — und das ist nicht übertrieben — ein Genuß, und selbst der blutige Laie wird aus lauter Freude über die Mannigfaltigkeit des Gebotenen und die verständnisvollen Erklärungen und Erläuterungen sich geradezu hineinlesen, weil er immer noch mehr wissen möchte, und sein Erstaunen über die Vielfalt der Dinge, die ihn umgeben und die er vorher nicht beachtet hat, wird in ihm die Lust wecken, diesen Bertelsmann zu seinem Leib- und Magen-Wissensvermittler zu machen.

Hier noch einmal die Daten der vier Bände (der 4. Band erscheint im April): 100 000 Stichwörter, 3500 Fotos, Zeichnungen und Kartenskizzen im Text, 256 Kunstdruck- und Offset-Tafeln und 112 mehrfarbige Tafeln, 6000 Seiten, 12 000 Spalten, wahrlich ein Werk, das sich sehen lassen und dem man nur weiteste Verbreitung wünschen kann. Dem Besitzer des Bertelsmann Lexikons steht zudem zehn Jahre lang der Bertels-

mann Lexikon-Auskunftsdienst kostenlos zur erschöpfenden Beantwortung aller Fragen zur Verfügung, die im Lexikon selbst nicht ausführlich beantwortet werden können. Interessenten können in der Redaktion der Werkszeitung in das Bertelsmann Lexikon Einsicht nehmen und sich von seiner Güte überzeugen. hg

Eugen Roth: „Sammelsurium“, Freud und Leid eines Kunstsammlers, 96 Seiten mit 29 Bildern aus der Sammlung des Verfassers, 7,80 DM, Carl Hanser Verlag, München.

An diesem Buch, das der Dichter seinen Freunden zu seinem sechzigsten Geburtstag schenkte, werden viele, die ihn von dieser Seite noch nicht kannten, ihre Freude haben. Gewürzt mit dem tief sinnig-schalkhaften Humor, der Eugen Roth so liebens- und lesenswert macht, breitet der Dichter seine Kunstsammlung vor dem Leser aus. Es ist, als sei man bei ihm zu Gast. Er plaudert dabei über seine Erfahrungen als Sammler. Aus allem jedoch, mögen es nun die glücklichen Zufälle oder irgendwelche Mißgeschicke sein, die er schildert, merkt man, daß diesen Menschen, bei allem Schmunzeln und Lachen, das seine berühmten Verse hervorgerufen wußten, der Unfrieden dieser Jahre quält. Zwischen den Zeilen liest man immer wieder von der „guten, alten Zeit“, den ersten glücklichen 20 Jahren in Eugen Roths Leben, die er selbst den „Urfrieden“ nennt, eine Zeit, die nicht wiederkehrt, und der er lyrische und auch lustige Seufzer widmet. Den Mann der heiteren Verse findet man hier nicht wieder. Dieses letzte seiner Bücher ist vielmehr durchpulst vom Humor des Weisen, von der philosophisch-verständnisvollen Ironie des gereiften, ersten, nachdenklichen Menschen und Schriftstellers; aber doch bleibt es unverkennbar Eugen Roth, wenn er Geschichten von Bildern und Kunstblättern erzählt, Histörchen von Kunsthändlern und Sammlern, vom Kunsthandel und -wandel berichtet, vom Sammler überhaupt und seiner Welt. Ein Büchlein für besinnliche Stunden, das Ernst und Humor liebevoll vereint. cg



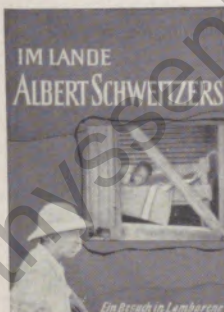
Albert Schweitzer: „Vom Licht in uns“, Worte aus seinen Schriften, ausgewählt und eingeleitet von Richard Kik, 86 Seiten, 2,— DM, Verlag J. F. Steinkopf, Stuttgart.



Jeder müßte dieses Büchlein als guten Lebensbegleiter stets neben sich haben, auf dem Schreibtisch, zu Hause, auf der Reise, um immer wieder darin lesen zu können; denn was uns Albert Schweitzer sagt, ist von einer so eindringlich - innigen,

wahrhaftigen und göltigen Aussage, daß uns die zwingende Wahrheit seiner Worte, die er durch sein Leben Tat werden läßt, zur Anerkennung einfach zwingt. Richard Kik hat mit diesem unendlich liebenswerten Büchlein das Wissen um Albert Schweitzer wesentlich bereichert. Er weiß um seinen „großen Freund“ in Lambarene, und was er über ihn sagt, das dürfen wir als authentisch annehmen. Er hat Albert Schweitzers markanteste Aussprüche, die das Leben, Denken und Wirken dieses einzigartigen Mannes überzeugend charakterisieren, in logischem Aufbau zusammengestellt, und man kann sagen: Wer nach diesen zu leben sich bemüht, der ist auf der Stufenleiter zu wahren Menschsein ein großes Stück vorwärtsgekommen. hg

Rolf Italiaander: „Im Lande Albert Schweitzers“, ein Besuch in Lambarene, 72 Seiten, 66 Bilder, 4,80 DM, Broschek Verlag, Hamburg.



Schon viel ist über Albert Schweitzer geschrieben worden; was jedoch das Buch von Rolf Italiaander auszeichnet, ist die Tatsache, daß es wie kein anderes uns ein fast unmittelbares Erlebnis mit dem „Urwalddoktor“ in Französisch - Äquatorial-

afrika vermittelt. In einfacher, klarer Sprache, ohne Übertreibung, nüchtern und doch unendlich fesselnd schildert Italiaander das Leben und Treiben „im Lande Albert Schweitzers“, in Lambarene, daß man glaubt, mitten unter den Menschen zu

sein, die Krankheit und Elend zu diesem Arzt der Ärmsten treiben, zwischen seinen treuen Mitarbeitern, die um der Liebe willen ihrem „Doktor“ nahefeiern in helfendem Dienen, zwischen den Tieren, die, wie in der Arche Noah, friedlich nebeneinander leben, als würde auch auf sie Schweitzers allumfassendes Verstehen Einfluß haben, und neben und mit ihm selbst, dessen Menschenliebe dieses Land zu seinem gemacht hat. Das ist das Wunderbare an Rolf Italiaanders Buch, daß es uns Albert Schweitzer in seinen grenzenlos liebevollen Taten erleben läßt. Eine Welt der Liebe und des Verstehens tut sich vor unseren Augen auf, der wir größte Bewunderung zollen müssen, in die wir uns aber selbst im kleinen oder großen hineinsetzen sollten. Dieses Verdienst, uns Albert Schweitzer besonders nahegebracht zu haben, gebührt unzweifelhaft Rolf Italiaanders Schilderung des Lebens in Lambarene. hg

Anton Henze: „Was ist ein Kunstwerk?“, 56 Seiten mit 22 Abbildungen, 3,80 DM, Verlag Aschendorff, Münster/Westfalen.

Dieses kleine Buch, sehr geschmackvoll aufgemacht und sympathisch in der grafischen Gestaltung, will den Leser — vor allem den jungen Menschen — in die Grundbegriffe der darstellenden Kunst einführen. Das ist ein lobenswertes Unter-



fangen des Verfassers, denn wer weiß schon, was ein Kunstwerk ist und wie es entsteht. So ist es sehr aufschlußreich, den Onkel Franz durch das Museum und die Kunstakademien zu begleiten und aus seinem berufenen Munde das Grundsätzliche zu erfahren über die Malerei und Bildhauerei, Glas- und Wandmalerei, über die Farben, Holzschnitte, Kupferstiche und Lithografien und vieles andere mehr, um wirklich zu wissen und zu begreifen, was ein Kunstwerk ist, wie es entsteht und auch — was Kitsch ist. Dieses Zwiegespräch mit Onkel Franz ist sehr nett aufgezo-

hat ohne Zweifel seine Berechtigung und verdient Anerkennung. Zu begrüßen ist die geplante Fortsetzung dieses Kunstgesprächs, das zunächst in einem zweiten Bändchen die Frage beantwortet wird: „Welcher Stil ist das?“ Eine solche Weiterführung der Beantwortung von Fragen der Kunst würde das so gut begonnene Werk nur krönen.“ hg

Paride Rombi: „Der Knabe und die Furien“, Roman, aus dem Italienischen übersetzt von Charlotte Birnbaum, 204 Seiten, Ganzleinen 8,50 DM, Claassen Verlag, Hamburg.



Was ist das für eine Welt, die sich vor uns auftut, wenn wir dieses Erstlingswerk des jungen italienischen Erzählers Paride Rombi lesen: in der glutheißen Bergwelt einer Inselgruppe südwestlich Sardi-

niens leben Menschen in einem für unsere Begriffe geradezu vorsintflutlichen Zustand starrer Anschauungen, die nur bewegt werden durch die extremen Leidenschaften menschlicher Urgewalten und wie Sturzbäche über die materiell arme, primitive Gemeinschaft eines Dorfes hinunterstürzen. In dieser Gemeinschaft lebt Perdu, der Knabe, schön von Gestalt und zerlumpt, hineingestellt zwischen diese, scheinbar von Gott und der Welt unberührten Wesen, die kaum ein Wort mit ihm wechseln, gerade, daß er die Sprache zu sprechen lernt, die schon seine Urväter gesprochen haben. Das aber ist sein Verhängnis, daß er wissen will, was um ihn vorgeht, und daß die vielen unbeantworteten Fragen, die sein junges Leben quälen, wie Furien hinter ihm her sind und ihn bis zum bitteren Ende peitschen, weil ihm alle Antwort auf das, was geschieht und was ihn zu wissen Tag und Nacht treibt, versagt wird. Wer ist sein Vater, warum hat sein Stiefvater seine Mutter ermordet, warum ist sein angeblicher Großvater in der Mordnacht bei der Mutter gewesen und schweigt, warum liebt ihn die Tochter des reichen Tankis, warum, warum? Das mag eine simple Geschichte sein, vielleicht alltäglich in un-

serer Zeit der Kriminalgeschichte par excellence. Was aber Paride Rombi daraus gemacht hat, fernab aller Kriminalmanier, ist so voll Kraft, so voll Glut, so leidenschaftlich wie die Menschen von Sulcis mit grandioser Geste hingeworfen, mit blutvollen Pinselstrichen erregender Farben, der gleißend bunten Palette dieses Inselreichs entnommen, daß aus jedem Satz, ja aus jedem Wort der heiße Prall der Sonne oder die Felsen oder die Klüfte der Gebirge sich erheben. Selbst die Beschreibungen der Landschaft sind von einer faszinierenden Prägnanz, die bestechend die Situationen und Geschehnisse und die gesamte Handlung in unerbittlicher stilistischer Konsequenz fortführt, bis Perdu, der Knabe, immer noch schön von Gestalt und zerlumpt, jedoch krank am Herzen und Körper, ein Opfer der sein junges Leben verzehrenden Furien, in der Glut der sardinischen Sonne diese Erde verläßt. Trotz seiner Realistik ist dieser Roman von einem Reiz und einer Dramatik der Darstellung — gekonnt übersetzt —, die vom ersten bis zum letzten Satz in Bann schlägt. hg

„Kleines Staatslexikon für jedermann“ von Bundesarbeitsrichter Dr. Hautmann und Regierungsrat Dr. Münch, 184 Seiten, zwispaltiger Lexikonsatz, kartoniert 4,80 DM, Leinenband 5,80 DM, Hornung-Verlag, München 13.

Man muß schon sagen, daß wirklich das Bestmögliche getan wird, um das Bildungsniveau breiterer Schichten der Bevölkerung zu heben, und daß man bestrebt ist, das Allgemeinwissen möglichst jedem zugänglich zu machen. Diesem Zweck dient in vorzüglicher Weise das „Kleine Staatslexikon für jedermann“. Wer macht sich schon Gedanken über das Wort „Integration“, das gerade jetzt soviel gebraucht wird. Wissen Sie, was ein „Impressum“, was die „YMCA“ ist? Niemand kann sagen, daß er dies nicht zu wissen braucht; denn wie will er sich über dieses oder jenes Problem unterhalten, wie will er die Politik und Wirtschaft verstehen, wenn er nicht weiß, was die gebräuchlichsten Ausdrücke bedeuten? Das „Kleine Staatslexikon für jedermann“ will deshalb zum Verständnis aller dieser Begriffe verhelfen, die heute jeder kennen muß, wenn er sich über die aktuellen Probleme eine eigene Meinung bilden und seine Meinung zum Ausdruck bringen will. Die einzelnen Stichwörter sind erstaunlich allgemeinverständlich erklärt. Aus dem Staats- und Völkerrecht, der Verfassung und Verwaltung, aus der Politik und Diplomatie, dem Gerichtswesen und der Sozialarbeit ist alles angeführt und erläutert, was zu wissen für jedermann notwendig ist. Dieses Büchlein ist ein unentbehrliches Nachschlagewerk schon beim Zeitungslesen und Rundfunkhören und bestens geeignet, das politische und wirtschaftliche Geschehen durch die klare Erläuterung seiner Begriffe schnell und leicht verständlich zu machen. hg

Sammelmappen für den 3. und 4. Jahrgang unserer Werkszeitung sind im Personalamt zum Preise von 1 DM erhältlich.

Was bringt die neue Mode?

Noch steht uns ein wetterwendischer April bevor, ehe wir die neue Frühlingskleidung anziehen können.

Die ersten Sonnenstrahlen lassen uns nun einmal jedes Jahr zu derselben unliebsamen Erkenntnis kommen, daß der Wintermantel nun wirklich seine Schuldigkeit getan hat, und daß es an der Zeit ist, an die Frühjahrsgarderobe zu denken. So schnell vergehen ja die schönen warmen Monate, wenn wir nicht rechtzeitig daran denken, unseren Kleiderschrank zu durchstöbern und Altes entweder zu verändern oder, wenn es gar nicht mehr „tragbar“ ist, auszusortieren. Doch dann entsteht eine Lücke, die es nun zu füllen heißt. Einen Blick auf den zur Verfügung stehenden Etat und einen weiteren ins Modeheft: schon seit Monaten lesen wir — wir alle wohl, denn welche Frau hätte kein Interesse an der neuen Mode? —, was die Modehäuser, große und kleine, vorbereitet haben.

Natürlich haben die Modeschöpfer keine großartigen neuen Ideen, weil ja wohl auch wirklich alles schon dagewesen ist und sich nicht so leicht Neues finden läßt. Die Älteren von uns erinnern sich gut der Mode von 1928/29. Da waren nämlich diese verrutschte Taille und der tief auf der Hüfte liegende Gürtel „der letzte Schrei“, nur mit dem Unterschied, daß die Röcke damals sehr, sehr kurz waren. Das ist jetzt nicht der Fall. Sie haben die normale Länge behalten. Aber vom engen über den glockigen zum Falten- und Plisseerock, alles natürlich erst auf der Hüfte angesetzt, findet sich jede Art vertreten. Das verlängerte Oberteil ist Trumpf.

Was die obere „Abflachung“ anbetrifft, so sollte man sich nicht zuviel Sorge darum machen. Wie wir es mitbekommen haben, so wollen wir es mit Würde und Haltung tragen. Einschnüren und abmagern nur aus modischen Gründen ist so absurd wie lächerlich. Es wäre ja auch sehr komisch, wenn wir nun einmal alle uniform abgeflacht herumlaufen. Ich glaube auch kaum, daß die Herren der Schöpfung sehr damit einverstanden wären. Es ist wie immer bei der Mode: eines schickt sich nicht für alle. Lassen wir also, wenn unsere Figur nicht danach beschaffen ist, die A- oder H-Linie

für die, bei denen sie wirklich gut aussieht, und halten wir Umschau nach dem, was wir für unseren ganz speziellen Typ gut und richtig finden. Wenn wir dann neben dem richtigen Schnitt auch noch die richtigen Stoffe und vor allen Dingen die zu unserem Teint, zu unserer Haarfarbe und auch — wir vergessen das zu oft — zu unserer Augenfarbe passende Farbe des Kleides wählen, werden wir geschmackvoll angezogen sein.

Bei den Stoffen und Musterungen fällt es allerdings nicht ganz leicht, nur eins auszusuchen: gar zu viele verschiedene Töne, gar zu viele neue wunderschöne Stoffarten mit uns fast noch unbekannten Namen werden uns vorgelegt. Eins steht fest: Streifen ist Trumpf. Nur dürfen wir nicht in den Fehler verfallen, falls wir nicht mehr über die Audrey-Hepburn-Linie samt Taille verfügen, den Streifen rund um uns herum wie den Reifen eines Fäßchens laufen zu lassen. Das ist unschön und wirkt komisch. Aber die unzähligen angebotenen Modelle zeigen, daß auch die vollschlanke Frau — bis Größe 46 — nicht auf Streifenmuster zu verzichten braucht; es kommt dann eben nur auf eine vertikale oder diagonale Verarbeitung des Stoffes mit Streifenmuster an. Wir können ihn dann getrost tragen und wissen, daß wir modisch angezogen sind.

Auch den tiefer angesetzten Gürtel kann die nicht zu kleine Frau noch gut tragen. Er kaschiert eine stärkere Taille und streckt die Figur.

Ebenfalls sind die sonst angebotenen Muster, die von reiner Seide nicht mehr zu unterscheidenden Azetatseiden, meist so reizend, daß es sehr schwer fällt, sich neben dem Streifenmuster nicht auch noch eine solche Seide für ein Jäckchenkleid auszusuchen. Ich sah da auf blau Grund ein winziges weißes Musterchen, einen Rikschakuli darstellend, das einfach entzückend war. Die Azetatseide hat ja den Vorteil, daß sie fast um die Hälfte billiger ist als reine Seide und im Sommer kühlt.

Werfen wir einmal einen Blick in die Modehefte, die uns jetzt angeboten werden. Da ist vor allem **das Modeheft für Frühjahr und Sommer 1955 der CONSTANCE mit seinen 188 Seiten. Der Preis von 3.— DM** ist erschwinglich und vor allen Dingen, was bringt er uns dafür nicht alles! Gewiß, zu Anfang finden wir erst einmal die Moden aus aller Welt, jene Schöpfungen,

die als Modellkleider der ersten Schneider aus Frankreich, Italien und Deutschland Geltung haben. Aber dann: dann kommen in bunter Reihenfolge alle jene Kleider mit den Einzelheiten der neuen Linie, die durchaus tragbar und ansprechend ist. Gewiß, nicht alles für jede Frau. Aber jede wird irgend etwas finden, was zu ihrem Typ paßt und ihr also gefällt.

Sehen Sie selbst: ist dieses reizende Hemdblusenkleid (Constanze - Modell 1128, Seite 106) nicht wie geschaffen für den Sommer im Büro? Wir werden darin stets „appetitlich frisch“ aussehen und der Streifen ist für diese Saison dernier cri. Und dann das kleine Kostüm (Constanze-Modell 1150, Seite 88). Es war doch immer schon unser Wunsch, ein solches zu haben. Dazu kommt,



Constanze-Modell 1128
Constanze-Modeheft Seite 106



Constanze-Modell 1150
Constanze-Modeheft Seite 88

daß wir so etwas selbst schneiden können. Jeder Schnitt der vielen hübschen Kleider, Mäntel und Kostüme, Blusen und Röcke, die als Constanze - Modelle schon lange zu einem Modebegriff geworden sind, ist käuflich zu erwerben. Wer auf dem Schnittmusterbogen, der dem Heft beiliegt, etwas für sich findet, radelt den Schnitt einfach aus und kommt so noch billiger dazu.

Aber nicht genug dieser schönen Sachen. Da sind noch Schnitte zur einfachsten Herstellung eines reizenden Luftbadeanzuges und dazugehörigen Bademäntelchens und dann alle die kleinen Tips, mit denen es uns gelingt, auch ein vorjähriges Kleid so zu verändern, daß es den heutigen Modeanforderungen entspricht.

Zu guter Letzt möchte ich nicht unerwähnt lassen, daß eine hübsche Überraschung im Constanze-Modeheft enthalten ist: ein Preisausschreiben, an dem sich jede Frau beteiligen und von den 500 Kleidern aus

Samt und Seide, wenn sie Glück hat, eins gewinnen kann cg

Nun zum Zubehör: immer wieder sieht man Frauen, bei deren Anblick man sich sagt: das bunte Gefieder des Papageien ist nichts gegen diese Farbenzusammensetzung, die sie bei ihrer Kleidung an sich tragen. Aber was dem Papagei von Natur aus steht, steht uns Frauen eben noch lange nicht. Um geschmackvoll und gut angezogen zu wirken, gibt es nur eins: alles aufeinander abstimmen. Nicht nur farblich, auch sonst. Es geht einfach nicht, zu einem Regenmantel oder Trenchcoat eine leichte Sandalette und ein Hütchen mit Schleier zu tragen, womöglich noch dazu eine Tasche aus Schlangen- oder Eidechsenleder und einen Filethandschuh. Zum Regenmantel gehört der sportliche Schuh, die regenfeste Kappe oder der „Bartokhut“ und eine farblich zum Schuh passende Tasche sowie der ebenfalls passende Handschuh, in Stoff oder Leder.

Sagen Sie bitte nicht: ich kann mir doch nicht alles zueinander passend kaufen, dazu reicht mein Geldbeutel nicht. Doch, Sie können das. Etwas haben wir nämlich immer schon, seien es die Schuhe oder den Hut oder den Mantel, da heißt es eben nur, das übrige, das wir sowieso neu kaufen, darauf abzustimmen und passend zu nehmen. Sagen Sie auch nicht: ich will ja gar nicht elegant aussehen. Natürlich will und kann das nicht jede Frau, denn dazu gehört auch das Geschick, seine Kleider zu tragen, mit sehr viel Charme zu tragen, und den haben wir ja nun leider eben nicht alle mitbekommen. Aber geschmackvoll, nicht wahr, geschmackvoll können wir uns doch auf jeden Fall kleiden. Dazu gehört auch, daß wir alles Auffallende meiden. Irgendein ausgefallenes Kleid, Kostüm oder Mantel, können wir uns nur leisten, wenn wir noch genügend andere Kleidungsstücke in unserem Schrank haben, sonst ist vom „Erhabenen zum Lächerlichen“ nur ein winziger Schritt, und lächerlich wollen wir uns doch auf keinen Fall machen.

Ich möchte hier einen Fall erzählen, der mir jüngst begegnete, um zu zeigen, was ich meine. Eine junge Frau trug zu Anfang des Winters einen Leopardenmantel. Bestimmt ein sehr teures und kostbares Stück, und sehr auffallend. Gut, ich sah sie darin beim Spaziergehen mit einem flachen Sportschuh und einer Wildleder- oder Kappe da-

zu. Was mir schon nicht dabei gefiel, war der lange Schirm mit der Bambuskrücke, der nur dem leichten Kostüm oder dem Sommerkleid vorbehalten ist; denn nur dazu paßt er wirklich. Dann sah ich sie aber auch im Kino in diesem ausgesprochenen Sportpelz und dann auf dem Markt und beim Kinderwagenschieben auf der Straße und auch, als sie ihren Bollerwagen mit der Wäsche zur Heißmangel schob. Immer im Leopardenzpelz. Kommentar überflüssig. Wenn man sich nur einen einzigen Wintermantel leisten kann, dann eben etwas Unauffälliges, was zu allen Gelegenheiten paßt. Genau so ist es mit der Sommergarderobe. Es werden heute schon Farbzusammenstellungen zwischen rot und blau und blau und grün gewagt. Ich finde, daß sehr viel Mut dazugehört, sie zu tragen, vor allen Dingen, wenn sehr auffällig und womöglich mit noch einer anderen Farbe kombiniert wird. Auf grauem Grund wird allerdings diese Kombination auch gewagt, wirkt dann aber ziemlich einheitlich.

Vielen von unseren Frauen wird nun daran gelegen sein, vielleicht einmal etwas darüber zu lesen. Ich meine keine Modezeitschrift, sondern etwas Grundlegendes über allgemeine Moderegeln. Mir ging es so, und es kam mir ein ganz reizendes Büchlein in die Hand, von einem der großen Modekönige für seine weiblichen Untertanen geschaffen. Es ist von keinem Unbekannten, sondern vom Pariser Modekünstler

Christian Dior: „ABC der Mode“, 100 Seiten, F. A. Herbig Verlagsbuchhandlung (Walter Kahnert), Berlin-Grunewald.



Es ist ein Nachschla- gebüchlein, das niemals unmodern wird, daß immer seine Gültigkeit hat, wenn

man gut und geschmackvoll gekleidet sein will. Alles wird hier erschöpfend behandelt, was eine Frau wissen muß, wenn sie so angezogen sein will, daß man allein schon beim Anblick ihrer Kleidung Freude hat. Von A bis Z hat der feinsinnige Modeschöpfer Dior aufgezeichnet, was die moderne Eva interessiert und interessieren müßte. Nicht, daß er kostbare Pelze und

Stoffe, Schmuck und ausgefallene Lederwaren als notwendig anpreist. Nein: er weiß wohl, daß es nicht darauf ankommt, sich mit Kostbarkeiten zu behängen, sondern er will, daß jede, aber auch jede Frau geschmackvoll gekleidet ist. Das ist im Grunde gar nicht schwer. Es kommt nur darauf an, zum Mantel den passenden Hut und Schal, zum Kleid den passenden Schuh und Handschuh zu tragen. Bei der Lektüre dieses kleinen „Schatzkästleins der Mode“ wird jede Frau einsehen, daß die Haute Couture nicht nur etwas für die Reichen ist, sondern daß sich jede nach ihr richten kann, wenn, ja wenn sie eben die so natürlichen Ratschläge Christian Diors beachtet; denn die Grundgesetze der Mode, Einfachheit, guter Geschmack und Gepflegtsein, kosten ja kein Geld, und wenn sich zudem jede Frau in der Zusammenstellung nach diesem Meister der Mode richtet, dann wird sie auch immer gut gekleidet sein. Was weiß Dior nicht alles zu erzählen: wie man Schirm, Schleier und Schal trägt, welche Farben zueinander passen, wie man die Kleidung seiner persönlichen Note angleichen kann, und über viele andere Wahrheiten plaudert er, aus denen man nur lernen kann; denn es ist nicht nur eine unterhaltsame, sondern auch eine sehr lehrreiche Lektüre, und jede Frau wird dankbar sein, daß sie nun selbst weiß und entscheiden kann, was ihr steht und was sie anziehen soll und nicht auf die Ratschläge „guter Freundinnen“ angewiesen ist. Wirklich ein Büchlein, das zu jeder Frau gehört, in dem man immer wieder lesen kann, dazu ganz reizend, geradezu amüsant in der Aufmachung — zu jedem Thema die passende Zeichnung —, und Ostern ist nahe! Wie wäre es: als kleinen Osterwunsch, den der Herzallerliebste bestimmt nicht abschlagen wird? Denn auch „Er“ wird es begrüßen, wenn „Sie“ immer nett angezogen ist. cg

Wir suchen zur Veröffentlichung in unserer Werkszeitung laufend Artikel in Form von Erzählungen, Erlebnisberichten, Beobachtungen und Betrachtungen, die von Arbeitskameraden geschrieben sind.

Das Eichkätzchen und der Star

Von meinem Fenster geht der Blick auf einen kleinen Park, eigentlich schon mehr einen großen Garten, in dem ein weißer Spitz sein verzärteltes, einsames Dasein verbringt. Manchmal jagt er aufgeregt hinter irgend etwas her: vielleicht ein Kaninchen, das sich hinter den Zaun verirrt, vielleicht auch schreckte er nur einen Vogel auf, weil er meinte, der Garten mit allem darin und drumherum gehörte ihm ganz allein.

Einmal war es ein Eichhörnchen, eins von den dunklen, hinter dem er her war. Aber das kleine flinke Ding war schnell auf einen Baum hinaufgeklettert und sah sich triumphierend nach dem „Mecki“ um. Da hinauf konnte er nicht, und sein Gebell, das störte die Eichkatze nicht. Von da an achtete ich auf das kleine flinke dunkle Tier.

Eines guten Tages sah ich das Eichhörnchen wieder. Es war gerade dabei, von einem Ast der im Garten stehenden Ahornbäume die Rinde abzuziehen. Es mühte sich tüchtig damit ab, das kleine Ding; ich hörte das Ratschen und Knacken des Astes. Weiß schimmerte das bloßgelegte Holz. Was wollte das Tier nur mit der Rinde? Da sah ich, wie es mit ihr im Mäulchen flink von Ast zu Ast, dann den Baum hinunter und einen anderen hinauf-lief. Immer zog es die Rinde hinter sich her. Bald sollte mir klar werden, was es für Absichten hatte. An dem anderen Baum war ein Starkasten angebracht, der jetzt leer stand. Das war der Punkt, auf den das Eichhörnchen zustrebte. Da hinein zog es die Rinde, bis nichts mehr von ihr zu sehen war. Und weiter ging es, um die nächsten langen Rindenfäden zu holen. Nun aber hat sich etwas anderes ereignet: Herr Star kam zurück. Wohl etwas verfrüht, denn nach Winters Ende sah es noch gar nicht aus, als er begann, sein Lied zu flöten. Oft setzte er sich vors Fenster, um von dem dort ausgestreuten Futter zu holen, ziemlich ungeniert sogar, und biß die Spätzlein und die Meisen hinweg, die ja so viel kleiner waren. Aber er, der Weitgereiste, kam sich wohl als der Beachtlichere vor, und die anderen ließen es sich gefallen. Auch das Eichhörnchen hatte Respekt vor ihm. Er mußte zwar vor

der Tür seiner angestammten Wohnung ziemlich lange und ausführlich schimpfen, dann jedoch ließ sich das Eichkätzchen entweder erweichen, oder es bekam Angst vor dem großen Burschen — es zog aus. Wohin, nun das weiß ich nicht, habe es auch noch nicht ergründen können, aber es läuft jetzt wieder häufiger die Bäume hinauf und hinunter, springt von Ast zu Ast, als wollte es sich dadurch warmhalten, und schaut verstohlen auf sein schönes Winterquartier, das es nun vorzeitig verlassen mußte.

Herr Star aber fand schon eine Frau Starin, mit deren Hilfe er nun dabei ist, den Kasten, seine Einzimmerwohnung, wieder sauber zu machen. Was da aber auch alles hinausfliegt, das könnt Ihr Euch gar nicht vorstellen. Sehr sauber war Frau Eichhörnchen doch wohl nicht, oder sie hatte vergessen, noch schnell Hausputz zu machen, ehe der Inhaber der Wohnung wiederkam. Das hätte es aber doch tun sollen. Es machte keinen guten Eindruck auf Stars, und wer weiß, ob sie es sich nächsten Herbst nicht doch überlegen werden, ob sie nicht über den Winter hierbleiben sollen.

Jedenfalls tragen sie jetzt schon alles zusammen, um ein Nestchen, weich und warm, für die Eierchen zu bauen, aus denen dann die kleinen Starenkinder aus-schlüpfen werden. cg

Dieter sucht den Osterhasen

Lange lag der kleine Dieter in seinem Bettchen wach und dachte nach. Es lohnte sich aber auch. Mutti hatte ihm gesagt, daß morgen der Osterhase wieder kommen und für ihn, wenn er artig sei, schöne bunte Eier in ein kleines Nest im Garten verstecken würde. Wie mochte der Osterhase das wohl machen? Dieter kannte Häschen. Auf langen Spaziergängen mit seinen Eltern hatte er sie oft schon über einen Abhang oder auch über die Felder hoppelnd sehen. Es sah so possierlich aus. Aber wie dieser Hase die Eier bringen und sie verstecken sollte, das konnte unser Dieter sich gar nicht vorstellen. Da war in der Nachbarschaft noch ein kleines Mädchen in Dieters Alter, auch viereinhalb Jahre alt, mit dem er meist spielte. Er wollte sie doch morgen gleich einmal fragen. Vielleicht hatte Ursel schon einmal den Osterhasen gesehen. Am nächsten Morgen gleich nach dem Frühstück ging er zu seiner Spielgefährtin.

„Du, Ursel, hast du schon mal den Osterhasen gesehen, wie er Eier zu Ostern brachte?“

Aber auch Ursel hatte das noch nie beobachtet. Sie hatte jedoch einen Onkel, der nicht weit von ihrer Wohnung ein schönes Haus im Walde hatte und Förster war. Der mußte das doch ganz genau wissen. Die beiden Kleinen faßten sich also bei der Hand und marschierten los. Ursel kannte den Weg genau, und beide hofften, schon unterwegs dem Osterhasen zu begegnen.

Und richtig, sie waren gerade an ein Feld gekommen, da saß in einer Furche ein großer ausgewachsener Hase und rings um ihn herum spielten kleine Häschen. Auch Mutter Hase war in der Nähe und paßte auf die Kleinen auf, machte sie wohl auch auf einige ganz besonders zarte grüne Halme aufmerksam, die sie noch nicht bemerkt hatten.

Die beiden Kinder sagten artig „Guten Tag, liebe Hasenfamilie, wir sind auf der Suche nach dem Osterhasen. Seid Ihr das wohl?“

„Hasen sind wir, richtige Feldhasen“, sagte der alte Hase, „aber Osterhasen, die Eier bringen — nein, davon ist uns nichts bekannt. Vielleicht meint Ihr die Familie Kaninchen. Die wohnt nicht weit von hier. Aber in einer Höhle, in der sie auch ihre Jungen haben. Wir leben lieber draußen in der freien Natur, nicht in Erdlöchern. Jeder nach seinem Geschmack. Schließlich kommen unsere Kinder ja auch gleich fertig auf die Welt und brauchen nicht erst gehätschelt zu werden, sondern suchen sich ihr Futter allein.“

Dieter und Ursel zogen weiter und trafen auch bald die Höhle des Kaninchens. Da lagen einige blinde nackte kleine Kaninchen, die gerade von ihrer Mutter gefüttert wurden.

„Guten Tag, liebe Familie Kaninchen“, sagten artig die Kinder, „sind wir hier wohl richtig bei Osterhasens?“

„Aber nein“, sagte Vater Kaninchen, „wir sind doch keine Osterhasen, sonst müßten wir ja jetzt mit den bunten Eiern für die

Kinder unterwegs sein. Es ist doch Ostern.“ Das war also auch nicht das Richtige.

Dieter und Ursel gingen weiter und kamen zu Ursels Onkel. Der wunderte sich sehr über seinen kleinen Besuch. Als die Kinder erzählten, daß sie den Osterhasen suchen wollten, sagte er, daß sie ihn nicht finden würden, denn den könnten nur Sonntagskinder sehen, und davon gäbe es wenige. Er selbst habe ihn auch noch nicht erblickt. Ob sie denn mit Meister Lampe auf dem Acker gesprochen hätten. Dieter erzählte nun von seinem Besuch bei der Hasenfamilie und auch von der Familie der Kaninchen.

„Gibt es nicht vielleicht doch noch irgendwo andere Hasen, die die Ostereier bringen?“ fragte der kleine neugierige Junge.

„Ich weiß wohl noch von anderen Hasen, das ist richtig“, sagte der Onkel. „Da gibt es im Gebirge den Schneehasen, der sonst braun ist, aber im Winter als Schutzfarbe gegen den Jäger und andere Tiere, die ihm nachstellen, ein weißes Fell bekommt, so weiß wie der Schnee in den Bergen. Und dann gibt es noch den Polarhasen ganz weit oben im Norden, wo ewiges Eis ist. Aber daß gerade die Ostereier bringen, das glaube ich nicht“, schloß der Onkel, „denn der Weg ist sehr weit, und die Eier würden wohl entzweigen auf der langen Reise. Ich denke, ich werde Euch jetzt lieber nach Hause bringen, sonst sorgen sich Eure Eltern um Euch.“

Als sie zu Hause ankamen, kam ihnen Dieters Mutter entgegen:

„Wo wart Ihr denn bloß, Kinder? Ursels Mutter und ich haben Euch schon so gesucht. Denkt Euch, der Osterhase war hier und hat schöne bunte Eier im Garten versteckt. Nun seht aber schnell zu, daß Ihr sie findet.“

Nun war die Freude der beiden Kleinen sehr groß, als sie nach vielem Suchen jeder ein ganzes Körbchen Schokoladen- und Zuckereier gefunden hatten. Dabei hatten sie ganz vergessen, daß sie ja eigentlich gern den Osterhasen gesehen hätten.

cg



Liebe Freunde in Betrieben und Büros!

Das „Offen gesagt“ in der Februarausgabe unserer Werkszeitung hat in der Abteilung Stachelhausen bei einigen Mitarbeitern etwas Staub aufgewirbelt, und es sind dabei einige Meinungen zum Ausdruck gekommen, auf die ich heute näher eingehen muß, um Irrtümer und falsche Auffassungen über Sinn und Zweck der Werkszeitung zu vermeiden.

Zu allererst muß ich die Feststellung treffen, daß dieses „Offen gesagt“ von einer Ehrlichkeit und guten Absicht getragen war, die aller Anerkennung wert sind, auch wenn die Unterlassungssünde begangen worden ist, genau anzugeben, um welche Schweißerei es sich handelt, denn es waren nicht alle gemeint, sondern nur eine bestimmte Gruppe.

Wie der Verfasser ausdrücklich betont, kommt es ihm nur darauf an, mit dazu beizutragen, daß das Verhältnis untereinander besser wird, und seine Schlüsse geben uns die Überzeugung, daß ihm nichts daran gelegen ist, Zündstoff in den Betrieb zu tragen, sondern mitzuhelfen, Mißverständnisse und Unklarheiten zu beseitigen.

Es ist seit langem bekannt, daß bei einem Teil der Schweißer von Stachelhausen (es handelt sich jetzt hier nur um diejenigen, von denen in dem „Offen gesagt“ gesprochen wird) irgend etwas los ist. Es ist auch nicht verwunderlich, daß sich so etwas herumspricht und nicht vor den Mauern von Stachelhausen halt macht. Dazu kommt noch die übliche Ausmalerei, die aus einer Mücke einen Elefanten werden läßt. Damit muß man rechnen. Im übrigen haben es auch schon die Spatzen von den Werksdächern gepfiffen, daß die Stimmung bei den betreffenden Schweißern soweit gediehen war, daß die Kollegen im Akkord von den anderen geschnitten wurden. Das war natürlich kein schöner kollegialer Zug, denn schließlich haben sie sich die Arbeit nicht selbst ausgesucht.

Mit diesem Moment und mit der Dauer eines solchen unerquicklichen Zustandes sowie mit dem Umsichgreifen des Geredes darüber tritt aber eine solche Angelegenheit automatisch in den Bereich des öffentlichen Interesses, des Werksinteresses.

Die Situation war also die, daß einige mit etwas unzufrieden waren — ob zu recht oder unrecht ist eine andere Frage —, und daß dieses Problem nicht gelöst worden ist, indem die Betroffenen überzeugt wurden, daß es nur so und nicht anders geht, sonst hätte die Angelegenheit nicht den Weg zur Werkszeitung nehmen können. Nun hat einer seine Meinung auf sehr faire Art und Weise kundgetan. Er hat niemanden beleidigt, sich keiner üblen Nachrede schuldig gemacht, nicht einmal den Versuch eines Vertrauenszweifels unternommen, sondern einfach die Situation geschildert und vorgeschlagen, die Akkordarbeit gleichmäßig zu verteilen.

Das ist jedermanns gutes Recht und — vielleicht auch — Pflicht. Die Aufregung über dieses „Offen gesagt“ ist also nicht zu verstehen.

Ich habe nun erwartet, daß auch eine überzeugende Antwort darauf eingeht, damit alle Bescheid wissen, was los ist, nicht nur die davon direkt Betroffenen, sondern auch die, die nur davon gehört haben und mit der Frage „was ist in Stachelhausen los? immer noch Wasser auf die Mühlen gießen, auch wenn diese längst still stehen, eben, weil sie gar nichts Genaues wissen. Daß die Angelegenheit bis dato bei diesen Schweißern nicht erledigt war, zeigt ja das „Offen gesagt“. Sofort eine überzeugende Antwort verfassen, wäre also meiner Meinung nach das Einfachste und Beste, um Ruhe zu haben und die Redereien und Mekereien zu unterbinden. Leider habe ich bis jetzt nichts dergleichen erhalten. Nach meiner Überzeugung besteht aber geradezu die Verpflichtung, etwas dazu zu sagen: entweder, daß der im „Offen gesagt“ geschilderte Sachverhalt nicht richtig ist, daß es sich vielmehr so und so verhält, oder, daß die Verteilung der Akkordarbeit im Schweißen auf den und den Überlegungen beruht und die und jene technischen Vorgänge eine andere Einteilung nicht zulassen. Das ist doch furchtbar einfach, und jeder wird für diese Aufklärung dankbar sein.

Die Einstellung, daß es unter der Würde sei, darauf etwas zu erwidern, ist doch wohl nicht tragbar, wobei nicht strittig sein kann, auf welcher Seite die Würde ist, auf der, die sich bemüht, etwas auf freundliche Art und Weise ins reine zu bringen, oder auf der, die auf eine anständige Frage keine Antwort geben will.

In diesem Disput ist auch die Meinung vertreten worden, daß die Werkszeitung ein Unterhaltungsblatt sei und solche Angelegenheiten nicht hineingehörten. Das ist eine völlig neue Auffassung, die bisher noch von keinem Belegschaftsmitglied geäußert worden ist, ganz abgesehen davon, daß die drei Jahrgänge ihres Erscheinens die Vertreter dieser Meinung längst eines anderen belehrt haben müßten.

Eine Umfrage schon vor einigen Monaten hat ergeben, daß die Belegschaft ohne Unterschied an einem Unterhaltungsblatt gar kein Interesse hat. Zudem gibt es ja doch wohl noch andere Verpflichtungen als die, die Menschen zu unterhalten. Das also kann niemals der Zweck der Übung sein. Informationen geben, aufklären, eine gewisse Wissensvermittlung, mithelfen an der Lösung der verschiedensten Probleme, die in einem Werk auftauchen, vor allem das menschliche Verhältnis untereinander fördern, das sind einige Aufgaben, also auch ethischer Art.

Zu dem Einwand ferner, daß eine solche wie diese Angelegenheit innerbetrieblich geregelt werden müsse, ist zu sagen, daß dies natürlich der Fall sein müßte, daß sie aber doch offensichtlich nicht zur Zufriedenheit geregelt worden ist, sonst hätte sie kein werksöffentliches Interesse erlangt und kein „Offen gesagt“ erzeugt. Wenn der Verfasser des „Offen gesagt“ — ich habe keinen Grund, an seiner Ehrlichkeit und Glaubwürdigkeit zu zweifeln — zum Schluß sagt, daß doch auch mal die Vorgesetzten sagen könnten, was sie zu dem oder jenem Problem meinen, so hat er den Nagel auf den Kopf getroffen.

Das ist es ja, was uns fehlt, und manches würde überhaupt keine Kreise ziehen, wenn erkannt würde, daß man nicht nur auf die Gußstücke sondern auch auf den Menschen achten muß, indem er aufgeklärt wird, indem ihm gesagt wird, dies und das wird aus diesem und jenem Grunde gemacht; denn wie schwer es ist, es allen recht zu machen, wissen die Vorgesetzten doch am besten, und sie können nicht jedem einen Vortrag halten. Deshalb ist es das Einfachste, offen alles darzulegen, gewöhnlich geht alles alle an, und seinen Standpunkt zum Lesen zu geben, zum mindesten müssen Fragen auch beantwortet werden. Es wäre deshalb nur gut und würde allgemein dankbar begrüßt werden, wenn gerade die

Vorgesetzten von dieser Möglichkeit Gebrauch machen würden, sich verständlich zu machen und ihre eigenen Gedanken zu diesem oder jenem Problem, zu dieser oder jener Frage, auch wenn sie nicht direkt gestellt ist, klarzulegen. Dieser Entschluß wäre eine wahrhaft großherzige und großartige Tat, die nur die besten Auswirkungen auf unser gesamtes Zusammenleben haben würde.

Wir vergessen zu leicht, daß hinter jedem Werkstück ein Mensch steht, und daß mit dem Gelingen eines Gußstückes noch lange nicht alles erreicht ist, daß vielmehr leicht mehr erreicht werden könnte, wenn wir alle auftretenden Probleme herzlich anpacken würden und jede Möglichkeit ausnützen, sie allgemein verständlich zu machen. Der Vorgesetzte kann eben nicht nur ein perfekter Dreher oder Former, er muß auch ein perfekter Mensch sein, wenn ich es mal so ausdrücken darf.

Deshalb gefällt es mir persönlich ganz und gar nicht, wie diese Angelegenheit behandelt wird. Es ist eine Frage aufgeworfen worden und nun ist scheinbar niemand da, der sie beantworten kann.

Jede Frage aber, sofern sie aus aufrichtigem Bemühen gestellt wird, hat auch Anspruch auf eine Antwort, und wir dürfen es unter keinen Umständen dazu kommen lassen, daß wir die Menschen im Stich lassen, wenn sie mit irgendwelchen Fragen an uns herantreten. Wer soll es denn sonst tun, wenn nicht die Vorgesetzten, die kraft ihres Amtes es doch zuerst mit den Menschen und dann mit dem Gußstück zu tun haben.

Die Werkszeitung jedenfalls dient diesem Grundsatz, und sie ist damit gut gefahren, ohne dabei dem einen oder anderen einen Vorzug zu gewähren.

Wie sehr dieses Bemühen, an der so viele Belegschaftsmitglieder aus Überzeugung, einer guten Sache zu dienen, mitwirken, und denen an dieser Stelle wiederum herzlich gedankt sein mag, auf guten Boden gefallen ist, zeigt eine Tatsache, die mir gerade in diesen Tagen zu denken gab: Durch ein Versehen nach dem Druck der Februarausgabe sind beim Falzen der Werkszeitung, das heißt, beim Zusammenlegen der einzelnen Bogen bei 30 bis 40 Exemplaren doppelte Bogen eingelegt und geheftet und dadurch andere Seiten vergessen worden. 32 Arbeitskameraden aus Betrieben und Büros haben sich in der Redaktion eine neue Werkszeitung geholt.

Das ist doch wohl ein Beweis, daß wir auf dem richtigen Wege sind, daß unser Bemühen, einander etwas zu geben, was des Menschen ist, was ihn irgendwie anspricht, auf fruchtbaren Boden gefallen ist, daß erkannt worden ist, daß unser Bestreben ehrlich und aufrichtig ist, daß wir uns alle insgesamt sehen und auch niemals einen gegen den anderen ausspielen werden, sondern daß unser Interesse jedem und allen gilt, denn ganz allein von Stahl und Eisen können wir doch nicht leben. Wenn wir die Spalten unserer Werkszeitung dem „offenen Wort“ freigeben, dann aus dem Grunde, weil es besser ist,

daß jeder seine Meinung offen sagt, auf die dann natürlich eine Antwort gegeben werden muß, als daß Gerede und Gerüchte, Mißstimmung und Unfreundlichkeit uns das ohnehin mit Freuden nicht allzureich segnete Leben trüben.

Um auf die Stachelhauser Schweißerei zurückzukommen, von denen das „Offen gesagt“ gehandelt hat: hier hilft nur, klaren Wein einschenken, sonst gar nichts!

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich und wünscht Euch ein recht gutes und frohes Osterfest Euer

Struppi

Watt mer nitt all erliewen kann . . .

Datt, watt ech Önk hie vertell, ess nu alt bawel en twenteg Jahr her on deshalb als verjöhrt nit mier te bestroven.

Ongen im Lueborn, äs et do noch dropp on dronger geng, wueden Dag- on Nait-schicht verfahren. Uech en der Formerei. De Schecht geng van et Owes 6 bes et Morges 6 Uher on datt wor en langen Striepen. Kom dann öm 12 Uher det Naits de Pues van ner halwen Stonden, wueden hell get gegeten on sech dann noch en Uegenbleck lang geleit. Ewwer die halw Stond woer all te flott am eng on koum log mer do, geng altwier de Huppe. On wecker van der Huppe nit tereck wach wuet, der wueden opp en rait barschtige Tour geweckt.

Do woer tu der Tied en Feuerwehrmann, derr et wall te arg makden on demm nu no on no en ganzen Diel Former on Helwärbieder rait oppsessig wueden. Sing grow Art, de müed Menschen te weckken, bestong onger angern uech do-drenn, se gegen de Schuher te treden, öm sech dann an dat plötzleche Wackereg-weren te freuen. Su hat he uech nu es ienes Naits deenn Kall im Wärmekanal vam auelen Matinsowen schlopend gefongen und enn uech met dem nüedigen Schuppsen wackreg kregen.

Datt woer demm Kaal wall get völl. Ew- wer he sait nix. Et viel uech kaum iehnem opp, datt he am angern Owend bawel en Stond iehr do woer on su allerhang tu erledegen har. Enn en auel bloulienen Boxe stoppten he de Piepen mit Huelt- woll ut un bong ongen en Paar auel Ar-

bedsschuher dran. Die halw Poppe lait he sech en denn Wärmekanal. On donewer schöödden he en grueten Eimer Ruet on fienen Dreck ut. De-ite an denn Ruet- huepen befestegen he en Pressloutschlouch on denn liet he no hengen rut luepen bes an denn ieschten Pressloutanschluß.

Aes nu de Schicht alt lang te gang woer, we-ihden he denn iehnen on angern enn. Bawel wor et uech gruete Puess. De Kal stault sech an den Louthahn on wadden nu opp en Tiechen vam Pitter. On rechteg. Punkt Halwer Eng kömmt datt Opfer on der ieschte Bleck gelt dem warmen Rüher. „He, aufstehn.“ On enn faßten Stuet gegen die emm tuegedrehden Sohlen ongerstriek sienen Weckruup. Ewwer der Schlöper, en desam Fall die Poppe, kieh- den sech nit völl an enn. Do wuet der Keel bües und riet, halwwegs in datt Rüher krupend es faste an denn Schoken. Do dropp hat der Kal gewatt.

Em rupprika wor der Hahn opengedreht und de Presslout fegten dem iefrigem Wecker denn ganzen Ruet enn et Geseite. Der krop voller Schreck on schwatt wie en Schorenstienfeger ut dem Rüher. Fűr- segteg kiek he sech öm, opp he van iehnem beobachtet wueden, ewwer et woer kiener te siehen. Alles hat seck henger denn Maschinen on Formkästen verkörperpt on kuenen sech et Lachen nit haulen.

Lang Tied hett he herömspekeliert, wecker em den Striek gespellt han küen, ewwer et es emm nit geroden.

H. F., Stachelhausen

Unsere Jubilare

im April

25

Jahre

Mitarbeit



Josef Habicht
Lagerarbeiter
im Werk Julius Lindenber
am 24. März 1955



Max Scheldt
Formermeister
in der Tempergußformerei
am 1. April 1955



Willi Spiegel
Meister in der
Bahnmaterialfertigung Stachelhausen
am 1. April 1955



Walter Zipp
Buchhalter
in der Wohnungsverwaltung
am 1. April 1955



Helmut Bau
Schlosser in der
Werkzeugmacherei Stachelhausen
am 1. April 1955



Kurt Merten
Horizontalbohrer
in der Dreherei Stachelhausen
am 1. April 1955



Ewald Kröning
Gußputzer
in der Stahlgußputzerei
am 5. April 1955



Simon Greiser
Badewärter
in der Werksaufsicht
am 24. April 1955

Etwas für die Rätselfreunde

Zahlenrätsel

9 2 1 5 7 4 8 12
 2 3 10 6 8 20 3 8 10 11 12
 3 13 10 6 2 6 4 6 2
 5 4 2 10 6 8 7 4 6 14 6 2
 6 2 17 13 6 8 13 20 16 16 6
 13 15 5 8 6 6 19 6 10 10 6 2
 3 18 10 3 17 6 2 9 6 13 10
 13 3 8 8 10 11 12
 10 20 2 8 20 8 10 6 2 2 4 15 5 10
 6 14 6 7 19 6 4 13 13
 2 6 4 13 6 9 4 6 17 6 2
 9 6 2 4 6 8 21 6 4 10
 6 5 2 7 4 15 5 18 6 4 10
 13 4 6 14 6 16 20 8 18 10
 10 3 10 3 12 6 19 4 8 8

Aus den angegebenen Zahlen sind 15 Wörter zu bilden, deren Anfangsbuchstaben von oben nach unten gelesen, einen Wunsch für das kommende Fest ergeben:

1. die meist besungene Jahreszeit
2. Tag im Karneval
3. gibt es am 10. April
4. singt der Senner auf der Alm
5. gibts samstags in Remscheid
6. liegt hoffentlich hinter uns
7. feiert man in München im Herbst
8. der schönste Tag der Woche
9. Gymnastik
10. Alpenblume
11. was einen im Urlaub packt
12. die schönste Zeit im Jahr
13. währt am längsten
14. wenn es zum Köchen kommt
15. was viele sehnlich erhoffen

Auflösung des Silbenrätsels aus Nr. 40

Jiu-jitsu - Eigelb - Dampfwalze - Enterich - Radscha
 Dachstuhl - Udet - Magnolie - Magazin - Kopfstand
 Osaka - Pardubitz - Fleischbeschau - Maßstab -
 Affenpinscher - Geisha - Zulu - ulc. - Gizeh - Ermit-
 litze - Damaskus - Karavelle - Osterei - Mettmann -
 Monarchie - Expedition - Nepomuk - Admiral - Baku
 Elbing - Reneklode - unbeholfen - Methusalem -
 Edda - Sensenmann - Zellophan

Auflösung: Jeder Dummkopf mag zu Geld kommen, aber um es zu behalten, dazu braucht es einen klugen Mann.

Auflösung des Besuchskartenrätsels aus Nr. 40

Der Beruf des Herrn Pilindi ist Diplomingenieur

Versteckrätsel

Für jeden Punkt in den nachstehenden Wörtern ist ein Buchstabe zu setzen. Diese Buchstaben nacheinander gelesen ergeben den ersten Vers eines Gedichtes von Emanuel Geibel und den Titel desselben:

M...raub - ...sine - ...recht - ...wisch -
 Auf...d - Mut... - K...en - ...da -
 Sen... - A...weiler - ...bürger - ...zkopf -
 ...egelstein - ...eration - ...elaune -
 B...bel - ...ver - R...bau - ...sand -
 Rei...smann - ...bahn - S... - S...abel-
 tier - Erdb...re - ...satz - ...berge - D...dur
 - Apfel... - De...emonä - ...se - ...auf-
 steher - Schmetter... - Marien...der -
 Ba...weiler - ...art - Ah....

Auflösung des Pyramidenrätsels aus Nr. 40

1. L
 2. L A B
 3. L A S U R
 4. L A T E R N E
 5. L A D E R A M P E
 6. L A D E N S C H L U S S

Einige Briefmarkensammler aus unserem Werk haben angeregt, innerhalb der BSI eine Briefmarkensammlergemeinschaft zu bilden, um Briefmarken und Gedanken, die mit diesem schönen Steckenpferd zusammenhängen, auszutauschen. Zu diesem Zweck ist eine erste Zusammenkunft für Mittwoch, den 6. April, um 17.15 Uhr, im Konferenzsaal (über Pförtner 1) vorgeschlagen worden. Alle Interessenten werden dazu eingeladen, damit Näheres besprochen werden kann.

Das
schönste
Foto
des
Monats



Aufnahme: Reinhold Wilhelmi, Fertiglager Papenberg - „Tauwetter“ - Kamera: Boy

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 3 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Die Fotothemen für die nächsten Monate sind: für April: „Frühlingserwachen“, für Mai: „Aprilwetter“, für Juni: „Blüten“.

Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats. Wir bitten, sich an diese gestellten Themen zu halten.

Liebe Fotofreunde!

Zwar hat der Winter uns einen Streich gespielt, nachdem er bereits Anstalten gemacht hatte, seinen Rückzug anzutreten, aber einige Tage, in denen sich unter den schwachen Strahlen der ersten Sonne der Schnee in Wasser aufgelöst hatte, genügten einem unserer Fotofreunde, für unser Thema „Tauwetter“ etwas auf den Film zu bringen. Motive dafür sind schwer zu finden, aber das macht ja gerade Spaß, die Augen aufzuhalten, um etwas Besonderes knipsen zu können. Auf dem obenstehenden Bild ist zwar auch noch Schnee zu sehen, der aber schon mehr in Matsch übergegangen ist, und schon sieht man die dunkle Erde hervorkommen, sodaß man glauben könnte, der Frühling würde nun seinen Einzug gehalten haben. Es ist das einzige Bild, auf dem versucht worden ist, das Tauwetter zu fotografieren, und das prämiert wurde. Nach dem neuerlichen Wintereinfall wird das „Frühlingserwachen“ einen Monat später stattfinden, und wir werden dann mehr Freude am Fotografieren finden.

Viel Glück also in den kommenden Monaten wünscht

Euer Fotofreund

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Wilhelm Hess, Stachelhausen Formerei — Margarete Dahl, am 21. Februar 1955

Uns Leben traten ein

Angelika, Tochter von Mathias Titz, Stachelhausen Formerei II, am 22. Februar 1955

Petra, Tochter von Hans-Jürgen Martins, Stachelhausen Putzerei, am 26. Februar 1955

Rosemarie, Tochter von Wilhelm Bielfeld, Stachelhausen Putzerei, am 28. Februar 1955

Walter, Sohn von Leo Meiske, Stachelhausen Formerei, am 4. März 1955

Eva-Maria, Tochter von Paul Schulz, Stachelhausen Schmelzerei, am 10. März 1955

Vera, Tochter von Hans Kowaczek, Stachelhausen Putzerei, am 12. März 1955

Im den Ruhestand trat

Karl Schneider, nach 20jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 1. Februar 1955

Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

Paul Kohlmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Gerhard Berger, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Theodor Diedenhofen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Erwin Koppe, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Johann Verhohlen, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Hartmut Bürger, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Horst Dammers, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Franz Eis, Transportarbeiter, Putzerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Rudolf Tschine, Gußprüfer, Kontrolle Papenberg, am 13. Januar 1955

Theodor von Brackel, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955

Otto Fried, Spitzendreher, Halle Süd, am 1. Februar 1955

Kurt Kebernik, Schlosser, Halle Süd, am 2. Februar 1955

Ewald Lange, Temperer, Temperei Papenberg, am 2. Februar 1955

Hannelore Bläcker, Stenotypistin, Stahlguß-Verkauf, am 1. Februar 1955

Franz Netuschil, Rommler, Putzerei Papenberg, am 7. Februar 1955

Hans-Gerd Schumacher, Stahlkiesgebläse Putzerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 7. Februar 1955

Wilhelm Schmidt, Former, Formerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 7. Februar 1955

Erwin Behrendt, Kerneisenmacher, Kernmacherei Stachelhausen, am 8. Februar 1955

Karl Bergemann, Temperer, Temperei Papenberg, am 8. Februar 1955

Harry Rohn, Wirbelstrahler, Putzerei Papenberg, am 8. Februar 1955

Ilse Hermann, Putzfrau, Werksaufsicht, am 8. Februar 1955

Heinrich Heck, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955

Johannes Jansen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955

Johannes Knieriem, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955

Willi Michels, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955

Werner Pfeil, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955

Ernst Tarlemann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955

Günter Verfürden, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955

Gerhard Braatz, Reparaturschlosser in Papenberg, am 14. Februar 1955

Arnold Matigal, Bürogehilfe in Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 14. Februar 1955

Emmi Burk, Putzfrau, Werksaufsicht, am 9. Februar 1955

Ruth Fischer, Konloristin, Fittings-Verkauf, am 16. Februar 1955

Helmut Schramm, Transportarbeiter, Putzerei Papenberg, am 17. Februar 1955

Alfons Stolze, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 17. Februar 1955

Harry Scholz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 17. Februar 1955

Manfred Pilschat, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 18. Februar 1955

Hans Streubichen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 21. Februar 1955

Viktor Zerbin, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 21. Februar 1955

Paul Koch, Transportarbeiter, Richterei Papenberg, am 16. Februar 1955

Werner Schoch, Kernmacher, Kernmacherei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 14. Februar 1955

Willi Bemboon, Modellschreiner, Modellwerkstatt Stachelhausen, am 14. Februar 1955

Günter Stock, Maschinenformer, Formerei Papenberg, am 14. Februar 1955



Wir nahmen Abschied von



Maria Gutkowski

geb. Maczewski

Ehefrau von Ignatz Gutkowski, Werksaufsicht, 68 Jahre alt, am 23. Februar 1955

Aenne Wülfing

geb. Schmitz

Ehefrau von Walter Wülfing, Gießerei Stachelhausen, 54 Jahre alt, am 2. März 1955

Ewald Henn

Pensionär, 79 Jahre alt, am 6. März 1955

Helmut Irrgang

Betriebsingenieur in der Temperei Papenberg, 50 Jahre alt, am 12. März 1955

Des Frühlings Nahen bricht des Winters Bann.
 Nur hier und dort ein Restchen Schnee erinnert,
 daß eben erst er ist gewesen.
 Die grüne Saat,
 noch spärlich und fast furchtsam,
 wie nach langem Winterschlaf genesen,
 leuchtet vom dunklen Grund der Scholle,
 zart und schön, im Glanz der Frühlingssonne.
 Wie ein dem Himmel dankbar aufgeschlagenes Auge
 fängt der Weiher
 wieder das Ebenbild der Bäume ein,
 und gleich einem lieblich grün getönten Schleier
 liegt's auf dem winterbraunen Zweiggespinst
 der Birken.
 Sie warten wie Bräute auf den Freier.
 Übermütig
 zerstäubt der Haselstrauch das goldene Gelb
 der Blüten.
 Des Vogels jublierend Lied
 weht als Künd' der Lenzes durch die helle Luft.
 Aus Kindermund klingt frohes Jauchzen,
 wenn die kleine Hand
 am sonnenwarmen Fleckchen auf der Wiese
 das erste Blümlein findet.
 Es steigt der Saft im Baume,
 und zaghaft erst,
 wie zarten Falters Flügelschlagen,
 regt sich auch unser Blut
 und hilft mit neuen Kräften
 des Daseins Unbill leichter tragen.
 Warum, o Herz, willst du noch traurig sein
 nach banger Wintertage Plagen?
 Nun heißt es,
 wieder ja zum Leben sagen,
 denn jeder Frühling bringt dir neue Hoffnung
 und Lust und Freude -
 und am Ende wird doch alles gut!



Charlotte Goretzki



Hier

lachen

wir



Karl sieht seinen Freund Emil in der Badeanstalt.

„Emil, du hier? War es nötig?“

Emil ist entrüstet.

„Ich gehe jedes Jahr, ob ich es nötig habe oder nicht!“

*

Schaffner: „Sie dürfen hier nicht rauchen! Sehen Sie nicht das Schild ‚Nicht rauchen!‘?“

„Da hängt auch ein Schild: ‚Tragt Formschön-Büstenhalter!‘ Tragen Sie Büstenhalter?“

*

„Was machst du denn für ein Gesicht?“

„Wenn ich Gesichter machen könnte, hättest du schon längst ein anderes! Ich denke nach!“

„Und worüber? Vielleicht kann ich dir helfen?“

„Wenn ein Liliputaner einen Bandwurm hat, ist der dann genau so groß wie bei einem ausgewachsenen Menschen?“

*

„Männer, was ziehe ich morgen zum Maskenball an? Ich möchte ganz besonders komisch wirken!“

„Nimm doch einfach das Kleid, das du vorgestern im Ausverkauf erstanden hast!“

*

Besucher: „Ist dieser Affe ein Männchen oder ein Weibchen?“

Wärter: „Das kann doch nur für einen anderen Affen von Bedeutung sein!“

*

„Männer, schläfst du schon?“

„Ja!“

„Hast du es nicht rascheln gehört?“

„Nein!“

„Ich denke, es sind Mäuse!“

„Dann denk' dir eine Katze dazu und lasse mich schlafen!“

*

„Seit einigen Wochen habe ich ein furchtbares Brennen im Gesicht, Herr Doktor!“

„Ja, mein Fräulein, da müssen Sie Ihrem Freund sagen, daß er sich besser rasieren soll!“

„Herr Brumme küßt seine Frau bei jeder Gelegenheit“, beschwert sich Frau Leckebusch bei ihrem Mann.

„Warum tust du das nicht auch?“

„Sei doch vernünftig!“ knurrt Leckebusch, „ich bin der Frau ja noch nicht einmal vorgestellt!“

*

Maler: Ich überlege eben, ob ich sie nicht lieber nackt malen soll...

Junge Dame: Nein-nein! Um Gotteswillen! Bleiben Sie nur in ihrem Arbeitskittel!

*

Er: „Eine phantastische Koleratur hat die Sopranistin!“ Sie: „Wo du wieder mal deine Augen hast, Emil! Hör lieber zu!“

*

„Herr Ober, sagen Sie, soll das hier Pflaumenkuchen sein? Da ist doch nicht eine einzige Pflaume drin!“

„Mein Herr! Im Hundekuchen finden Sie ja schließlich auch keine Hunde, nicht wahr?“

*

Ein Glühwürmchen sagt zu einem anderen: „Ich fürchte, ich muß zum Augenarzt gehen! Stelle dir vor: gestern nacht habe ich einem Zigarettenstummel eine Liebeserklärung gemacht!“

*

„Warum gehen sie eigentlich so gern in die Kirche, Herr Schmidt?“

„Ach, es ist für mich ein so erhebendes Gefühl, einen Mann zu sehen, der so viele Frauen eine Stunde lang ruhig halten kann!“

*

Der Arzt untersucht die Rekruten auf Fronttauglichkeit. Beim Schützen Maier III ist die Frage sehr zweifelhaft.

„Kehrt!“ ruft der Arzt.

Maier III dreht seinen Adam um seine Längsachse.

„Kv“ sagt der Arzt.

„Hätten Sie mir das nicht auch ins Gesicht sagen können?“ fragt Maier III.

*Lot men,
de Kopp
wässt no!*

