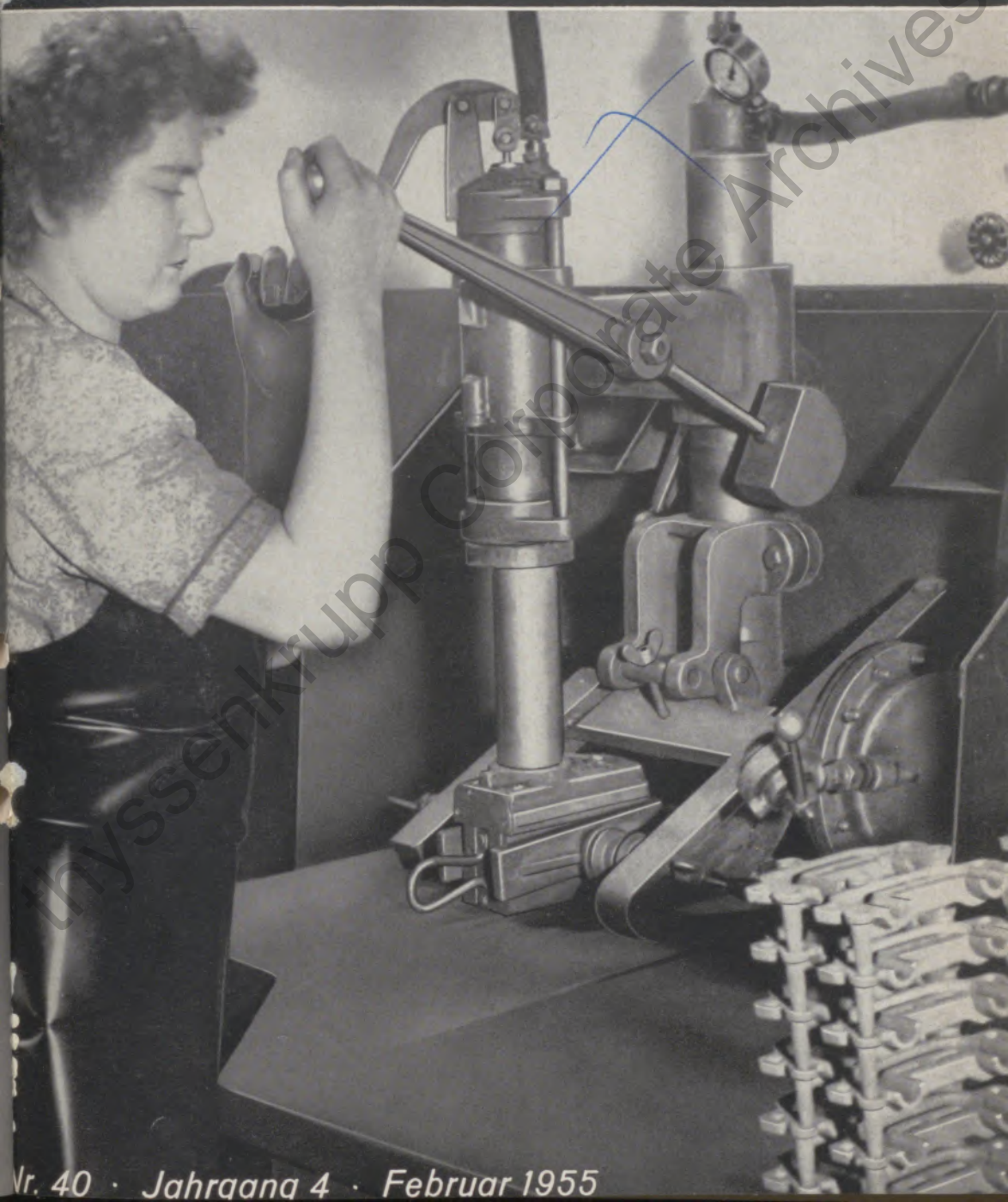


Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Zu unserem Titelbild



Im Zuge der Entwicklung der Maschinenformerei ergab sich gleichzeitig die Notwendigkeit, auch die Kernherstellung zu mechanisieren. So sind im Laufe der Zeit Schlagpreßen, Kernstopfmaschinen, Ausdrückmaschinen und andere durch Kern-

schieß- und -blasmaschinen ersetzt worden, um der Forderung gerecht zu werden, in kurzer Zeit große Stückzahlen an Kernen herzustellen, die keinerlei Nacharbeit erfordern dürfen.

Unser Titelbild zeigt die Herstellung kleiner Kerne auf einer modernen Redford-Blasmaschine.

Da in unserer Fittingsformerei sehr viele Fittingssorten hergestellt werden, stehen in der Kernmacherei Papenberg eine ganze Reihe solcher Maschinen, die der Formerei die Kerne in einwandfreiem Zustand liefern. Je nach Form und Größe der Kerne und nach Art des zur Verwendung kommenden Blassandes unterscheidet man zwischen Schalen- und Stehkernen.

Die fertigen Kerne werden nach dem Blasen mittels Trocken- oder Brennschalen von der Kernbüchse „abgedeckt“, auf Kernplatten gestellt und bei bestimmten Temperaturen und genau einzuhaltenden Zeiten gebrannt. Der dabei zur Verwendung kommende Sand muß selbstverständlich nach dem Gießen aus dem Rohabguß leicht zu entfernen sein und beim eigentlichen Blasvorgang leicht in die Kernkästen geblasen werden können.

Bei den Stehkernen muß neben den eben erwähnten Eigenschaften noch eine bestimmte Standfestigkeit der geblasenen Kerne gewährleistet sein, da sie bei der Fertigung ohne Schalen gebrannt werden. Die Herstellung von Schalenkernen (Bild) erfordert Geschick und Sorgfalt; denn wie in jeder Fertigung, so können auch hier leicht Fehler gemacht werden, die in der Formerei zum Ausschuß führen. Legt man beim Abdecken zum Beispiel die Schalen nicht genau auf den Kernkasten, dann zeichnen sich an den Kernen starke Druckstellen ab. Schlecht führende Kernkästen verursachen übersetzte Kerne.

Um der Formerei nur einwandfreie Kerne zu liefern, durchlaufen sie nach dem Trocknen eine Kontrolle, so daß nur saubere Kerne an die Gießbänder gelangen und dazu beitragen, gute Abgüsse zu erzielen.

Das müssen Sie lesen:

Zusammenarbeit ist alles Seite 3

Der Blutspendedienst kommt . . Seite 10

Volkseinkommen
und Sozialprodukt Seite 13

Der Steuerberater Seite 14

Offen gesagt Seite 17

Gespräch am runden Tisch . . . Seite 20

Wie denken Sie darüber? . . . Seite 24

Sie fragen — wir antworten . . Seite 24

Wußten Sie das schon? Seite 25

und das meint Struppi Seite 49

*

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenber, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Zusammenarbeit ist alles

Bemerkungen zur Reorganisation unseres Werkes

Zwei wichtige Bereiche der Organisation unseres Werkes erfuhren am 1. Oktober 1954 eine grundlegende Änderung. Es handelt sich um

die Arbeitsvorbereitung für das Werk Stachelhausen einschließlich der Halle Süd und um

das gesamte Lohnwesen des Werkes mit Ausnahme der Werksabteilung Papenberg.

In der Zwischenzeit sind mehr als vier Monate vergangen. Dieser Zeitraum gestattet uns einen Rückblick, der Einsichten vermittelt, Mängel erkennen läßt und schließlich Wege aufweist für unsere zukünftige Arbeit.

Ohne Zweifel stellt die neue Form der Lohnabrechnung die am tiefsten greifende Änderung dar, da sie beinahe alle Teile einer betrieblichen Organisation berührt. Für eine Anzahl unserer Werksangehörigen brachte sie vollkommen neue Aufgabenstellungen mit sich.

Das Wesentliche der Neuordnung des Lohnwesens kann in folgende, in der Reihenfolge des Arbeitsablaufes angeführte Punkte zusammengefaßt werden:

1. Erstellung des Arbeitszettels in der Arbeitsvorbereitung mit Hilfe eines Ormig-Apparates an Hand der Auftragsunterlagen, Zeitstudien, Kalkulationen usw. (fehlende Arbeitszettel, vor allen Dingen Arbeitszettel für Gemeinkosten-Aufträge werden in den Betriebsbüros ausgestellt).
2. Die Eintragungen von Stückzahl und gearbeiteter Zeit werden am Arbeitsplatz vorgenommen.
3. Tägliche Einsammlung der Arbeitszettel zur Übertragung in die Auftragskartei der einzelnen Betriebsabteilungen.
4. Direkte Zuleitung des erledigten Arbeitszettels an das Lohnbüro.
5. Zentralisation der Lohnabrechnungsarbeiten im Lohnbüro.

Mit dieser Neuordnung sollte eine Vereinfachung des Arbeitsablaufes erreicht werden, bei gleichzeitiger Verbesserung der Kostenübersichtlichkeit.

Die Beantwortung der Frage, ob dieses Ziel erreicht wurde, wird je nach dem

Standort verschieden ausfallen. Die Angestellten des Lohnbüros werden mit Recht sagen, daß sie von einer Vereinfachung des Arbeitsablaufes nichts verspüren, und die Angestellten der Werksabteilung Stachelhausen, die bisher in die Lohnabrechnung eingeschaltet waren, werden uns auch keine Klarheit verschaffen können, da der Anteil ihrer Arbeiten weitgehend in das Lohnbüro verlagert wurde. Eine richtige Beantwortung ist auch nur möglich, wenn die gesamte Organisation des Werkes betrachtet wird.

Es mag an dieser Stelle darauf hingewiesen sein, daß die Umstellung der Lohnabrechnung ja nur einen Teil der geplanten Reorganisation darstellt. Die organisatorischen Neuerungen in diesen und auch in anderen Teilgebieten können erst voll zur Auswirkung kommen, wenn der Gesamtaufbau vollendet ist.

Eins jedoch kann jetzt bereits gesagt werden, daß der Ablauf der Lohnabrechnung im großen und ganzen den gestellten Erwartungen entspricht. Es steht außer Zweifel, daß das Lohnbüro und die Lohnsachbearbeiter im Rahmen der Umstellung eine beispielhafte Leistung vollbracht haben. Diese Leistung ist um so bemerkenswerter, als sie einer kollegialen Zusammenarbeit entspringt, die besonderer Erwähnung wert ist. Die Zeit seit der Umstellung ist noch zu kurz, um aus einer neuen Arbeit Routinearbeit werden zu lassen; doch kann zuversichtlich angenommen werden, daß auch dies bald geschieht. Die Arbeit des Lohnbüros kann aber dadurch wesentlich erleichtert werden, wenn noch mehr als bisher die ergangenen Anweisungen genau beachtet werden. Nachstehend mögen einige Mängel aufgezeigt werden, die unbedingt der Abstellung bedürfen, auch wenn es am Umfang der Gesamtarbeit gemessen nur geringe Fehler sind:

a) Die Arbeitsanweisungen sagen, daß normalerweise vor Beginn einer Arbeit der entsprechende Arbeitszettel vorliegen muß. Das damit gesteckte Ziel wird bis zum heutigen Zeitpunkt in vielen Fällen nicht erreicht. Es würde zu weit führen, hierfür die Gründe anzugeben. Durch eine

noch engere Zusammenarbeit der Meister bzw. der Vorarbeiter und der Lohnsachbearbeiter im Betrieb ließe sich der angeführte Mangel weitgehend einschränken. Wenn alle Beteiligten sich etwas Mühe geben, kann das gesteckte Ziel sehr leicht erreicht werden.

b) Es muß unbedingt darauf geachtet werden, daß die erledigten Arbeitszettel unverzüglich nach der Eintragung in die Auftragskartei an das Lohnbüro weitergeleitet werden.

c) Bei Genehmigung der Mehrarbeitszeit ist die Stückzahl anzugeben, für die diese Mehrarbeitszeit Gültigkeit hat.

d) Die Rüstzeit ist in Minuten anzugeben:

falsch	richtig
1 Std.	60 Minuten
1/2 "	30 "

Die Eintragung der Rüstzeit kann nur durch den Meister oder zuständigen Zeitnehmer vorgenommen werden.

e) Die zu bezahlenden Ausfallstunden (z. B. Belegschaftsversammlungen) dürfen nicht im Arbeitszettel erscheinen. Diese Stunden werden auf andere Art und Weise ermittelt. Bei den letzten Restlöhnen hatten zahlreiche Werksangehörige diese Ausfallstunden oder einen Teil davon in ihren Arbeitszetteln eingetragen.

f) Es wurde bereits an anderer Stelle darauf hingewiesen, daß es zweckmäßig ist, die Richtigkeit des eingetragenen Namens und der Kontroll-Nummer zu vergleichen. Auch hierauf wird noch einmal aufmerksam gemacht.

a) Die Arbeitszettel sind täglich nach Schichtschluß in den Mappen einzusammeln bzw. beim Lohnsachbearbeiter abzugeben.

h) Beim Ausfüllen der Arbeitszettel ist darauf zu achten, daß die gearbeitete Zeit richtig eingetragen wird. Dies gilt auch besonders für alle im Stundenlohn arbeitenden Werksangehörigen.

Die Grundlage für die Bezahlung sind die Arbeitszettel, die hinsichtlich der Zeiteintragung mit den auf der Uhrenkarte vom Lohnsachbearbeiter ausgeworfenen Stunden übereinstimmen müssen, wenn sie richtig geführt werden.

i) Bei den Zeitschreibungen in den Arbeitszetteln wird häufig der Fehler gemacht, daß die Zeitangaben nicht auf volle 5 Minuten abgerundet werden.

falsch	richtig
1,47	1,50
6,33	6,35

Ein weiterer Fehler, der ebenfalls sehr oft gemacht wird, ist, daß die gearbeitete Zeit nicht so eingetragen wird, wie es in den Arbeitsanweisungen vorgeschrieben ist. Die Arbeitsanweisungen sagen, daß die gearbeitete Zeit nur in der Dezimale anzugeben ist. Die vollen Stunden stehen vor dem Komma und die Minuten hinter dem Komma. Die nachstehend aufgeführten Beispiele sollen die vorkommenden Fehler zeigen und daneben die richtige Aufschreibung erläutern:

falsch	richtig
120	2
1 1/2	1,30
75	1,15
1/2	0,30

usw.

Es wurde verschiedentlich der Wunsch geäußert, daß das Lohnsammelblatt, welches bei der Restlöhnung ausgehändigt wird, an Stelle der Kommissions-Nummer die Modell-Nummer ausweist. Diesem Wunsche kann leider nicht entsprochen werden. Die Werksangehörigen werden vielmehr gebeten, ihre eigenen Aufzeichnungen, soweit sie vorgenommen werden, durch die Kommissions-Nummer zu ergänzen, die bekanntlich auf dem Arbeitszettel angegeben ist. Ab 1. 3. 1955 wird jedem Werksangehörigen, der davon Gebrauch machen will, für die eigenen Aufzeichnungen ein vorgedrucktes Heft gegen ein geringes Entgelt zur Verfügung gestellt. Dieses Heft ist so angelegt, daß ohne Schwierigkeiten die erforderlichen Notizen gemacht werden können. Es soll mit dazu beitragen, dem Wunsche der Geschäftsleitung zu entsprechen, die Wert darauf legt, daß jeder in der Lage ist, seinen Verdienst zu überprüfen.

Im Zusammenhang mit den oben angeführten Mängeln ist noch auf einen grundsätzlichen Fehler hinzuweisen. Es ist sehr oft festzustellen, daß der einzelne die Auswirkungen seiner Arbeit bis in den entferntesten Winkel des Werkes hinein nicht mehr erkennt. Für alle Werksangehörigen jedoch, die in den organisatorischen Ablauf eingeschaltet sind, ist dieses Erkennen aber die Voraussetzung für eine echte und notwendige Zusammenarbeit, und die Arbeit eines jeden von uns kann nur im Rahmen einer Zusammenarbeit aller gesehen werden. Jede Organisation, auch die jetzt im Entstehen begriffene, ist nicht Selbstzweck, sondern Mittel zum Zweck. Es nützt die beste Organisation nichts,

wenn sie nicht mit Leben erfüllt ist. Eine Organisation läuft nicht von allein, auch wenn sie noch so gut ist. Sie berechtigt niemanden, die Hände in den Schoß zu legen; sie läßt genügend Raum für eigene Initiative und Selbstverantwortung.

Die Arbeitsanweisungen mögen als die Begrenzung dieses Raumes angesehen werden. Es ist selbstverständlich, daß alle in eigener Verantwortung geleistete Arbeit unter einem für das Gesamtwerk verbindlichen Ordnungsprinzip steht. Deshalb bedürfte es eigentlich keines besonderen Hinweises, daß ergangene Anweisungen nicht selbständig geändert werden können, selbst wenn die eine oder andere einen offensichtlichen Fehler aufweist. Auch in einem derartigen Falle ist die Werksleitung oder die hierfür eingesetzte Stelle darauf hinzuweisen, die einzig und allein die erforderlichen Änderungen vornehmen. Jeder wird einsehen, daß bei noch so gut gemeinten eigenmächtigen Änderungen bereits nach ganz kurzer Zeit der Organisationsplan durcheinanderläuft. Von einigen Werksangehörigen wird der Erfolg der Reorganisation an dem Auszahlungstermin der Restlöhnung gemessen und es heißt: „Früher erhielten wir die Restlöhnung am 11. oder 12. eines Monats, während heute erst am 13. oder 14. ausgezahlt wird. Dabei hat das Lohnbüro 7 neue Angestellte eingestellt.“ Dazu ist zu sagen, daß jede neue Arbeit erst nach einer gewissen Zeit zur Routine-Arbeit wird. Dies trifft besonders zu, wenn von einer Hand- auf eine Maschinenarbeit umgestellt wird. Es hat sich bereits herumgesprochen, daß wir seit Ende Januar eine neue Buchungsmaschine besitzen. Die Einarbeitung an dieser Maschine dürfte immerhin 2 bis 3 Monate in Anspruch nehmen. Dies wird jedem verständlich sein, der bei einer Umschulung Einarbeitungszeit beansprucht hat. Man darf daher sagen: sobald die Angestellten des Lohnbüros mit der neuen Maschine vertraut sind und die Umschulung auf die neue Art der Lohnabrechnung abgeschlossen ist, werden wir wieder auf die alten Auszahlungstermine kommen.

Zu den Neueinstellungen im Lohnbüro ist zu sagen: Vor Ablauf der reorganisatorischen Maßnahmen hatte das Lohnbüro 16 Angestellte, heute sind es 20. Es sind also nur 4 Angestellte hinzugekommen und nicht 7, denn 3 Angestellte sind ausgeschieden. Für diese 3 Angestellten wurden

neue eingestellt. Außerdem hat die Zahl der im Werk Beschäftigten von Juli 1954 bis Januar 1955 um etwa 280 Personen zugenommen, die vornehmlich im Werk Papenberg eingestellt wurden. Für die Bearbeitung dieser Neuzugänge in lohn technischer Hinsicht werden 2 Angestellte benötigt, so daß also nur noch 2 Angestellte übrig bleiben, die gegenüber früher mehr vorhanden sind. Dieser personellen Erweiterung ist die im Lohnbüro zu leistende Mehrarbeit gegenüberzustellen. Der größte Teil der bisher in der Lohnstelle Stachelhausen von 4 Personen geleisteten Arbeiten ging auf das Lohnbüro über. Die Erstellung der Lohnsammelblätter bringt eine erhebliche Mehrarbeit mit sich, die in Kauf genommen wurde, um allen Werksangehörigen einen klaren und übersichtlichen Lohnnachweis zur Verfügung stellen zu können.

Noch etwas anderes muß erwähnt werden: Eine Maßnahme, die für die Arbeit des Lohnbüros eine besonders ins Gewicht fallende Erleichterung mit sich gebracht hätte, wurde von der Mehrzahl der Belegschaft und vom Betriebsrat abgelehnt, nämlich die Reduzierung der Lohnauszahlungen auf eine Abschlagzahlung und eine Restlöhnung. Die Angelegenheit fand durch die Ablehnung ihre Erledigung und soll daher an dieser Stelle auch nicht näher diskutiert werden.

In diesem Zusammenhang soll auf eine mehrfach geäußerte Bemerkung hingewiesen werden. Es wird darüber Klage geführt, daß sich niemand mehr getraut, an den organisatorischen Maßnahmen Kritik zu üben. Falls dieses zuträfe, wäre es ein sehr bedenkliches Zeichen. Es kann jedoch gesagt werden, daß in beiden Richtungen Kritik geübt wird, und zwar positive als auch negative Kritik. Für eine positive Kritik sind wir jedem dankbar. Hierbei ist es immer wieder zu beobachten, daß gerade diejenigen wertvolle Kritik üben, die über ihren eigenen Arbeitsbereich hinaus sehen und mit offenen Augen das Zusammenwirken der verschiedenen Abteilungen verfolgen. Vorschläge, die nur den eigenen Arbeitsbereich berücksichtigen, sind sehr oft nicht durchführbar.

Aus diesem Grunde sei noch einmal wiederholt, daß organisatorische Aufgaben nur zentral gelöst werden können. Auch heute noch ist der abträgliche Hang zu beobachten, schiefe Situationen selbst zu meistern, anstatt auf sie aufmerksam zu

machen. Dies soll natürlich nicht heißen, daß Angelegenheiten, die nur den eigenen Arbeitsbereich betreffen, nicht unter Berücksichtigung der ergangenen Weisungen in eigener Regie geregelt werden können. Unseres Erachtens kann es doch nicht so schwer sein, zu erkennen, wann Änderungen über den eigenen Verantwortungsbereich hinausgehen

bzw. auch auf andere Bereiche Auswirkungen haben.

Unsere ganze Arbeit zielt darauf ab, zu einer richtigen und klaren Kostenerfassung zu kommen. Dieses Ziel zu erreichen, ist in dem heutigen Konkurrenzkampf eine dringende Notwendigkeit geworden. Daran mit allen Kräften mitzuarbeiten, ist die Pflicht eines jeden von uns.

Prof. Dr. Roesch

Der wassergekühlte Heißwind-Kupolofen

Die Bezeichnung „wassergekühlter Heißwind-Kupolofen“ scheint einen technischen Widerspruch darzustellen, denn Schmelzer und Gießer sind bekanntlich froh, wenn sie genügend heißes Eisen erhalten. Warum also den Ofen selbst durch Wasser kühlen?

Trotz dieses scheinbaren Widerspruches beschäftigen sich seit einiger Zeit die BSI und andere größere Gießereien mit diesem Problem. In den üblichen Kupolöfen wird nämlich bei längerer Schmelzdauer, insbesondere bei der Erschmelzung von Temperguß, die feuerfeste Ausstülpung des Ofens so stark in Mitleidenschaft gezogen, daß durch Abschmelzen des Futters der innere Durchmesser des Ofens immer größer wird. Weil aber die Schmelzleistung des Kupolofens abhängig ist von seinem inneren Durchmesser, wird bei längerer Schmelzzeit die Leistung zu groß, und der Ofen muß von Zeit zu Zeit abgestellt werden. Dies ist aber für den Schmelzbetrieb ein sehr ungünstiger Umstand. Um nun den Ofenquerschnitt und damit die Schmelzleistung ständig auch über längere Zeiten gleichmäßig zu halten, müßte man ein Futter haben, das nicht abschmilzt. Ein solches Futter gibt es aber nicht. Man vermeidet also ein fortschreitendes Abschmelzen des Futters dadurch, daß man es von außen her so stark abkühlt, daß es nicht mehr weiter abschmelzen kann.

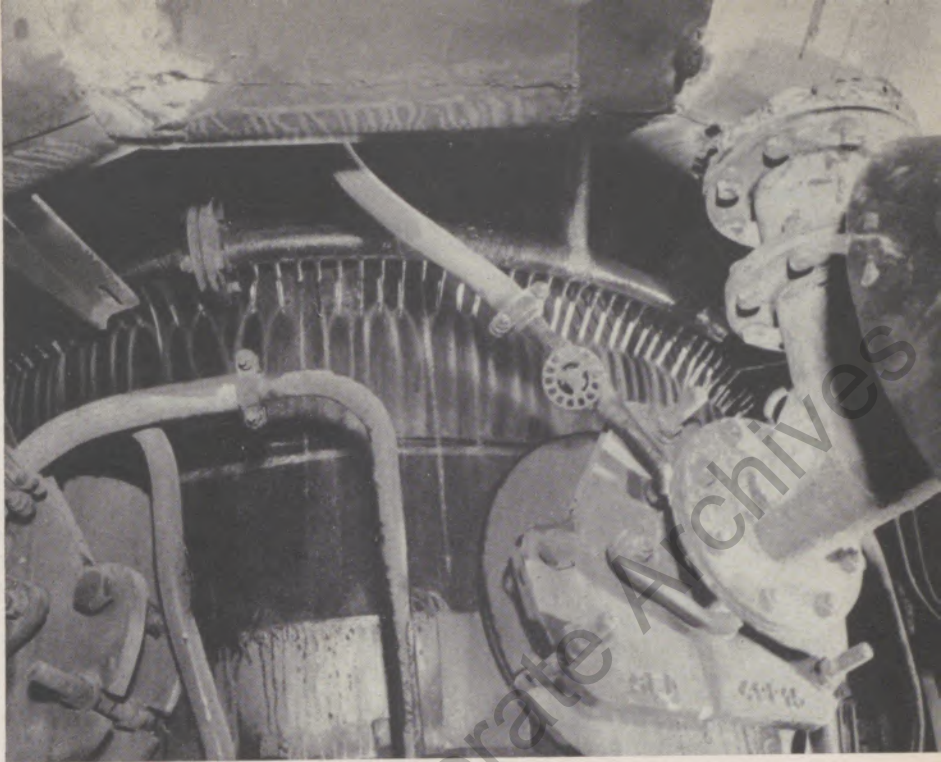
Von diesem Gesichtspunkt aus hat die Bergische Stahl-Industrie als eine der ersten Gießereien Versuche eingeleitet, um dieses Problem zu lösen. Zu diesem Zweck wird der untere Teil des Ofens mit nur relativ dünner feuerfester Masse ausgestampft, die nach einigen Stunden so weit abgeschmolzen ist, daß eine nur wenige

Zentimeter dicke Schicht stehenbleibt. Diese ist durch die Außenkühlung nicht mehr reaktionsfähig und bleibt daher stehen. Die Wasserkühlung geschieht in folgender Weise: Der Blechmantel wird von außen mit viel Wasser berieselt, das unten in einem Behälter aufgefangen wird. Die Düsen, durch die der Heißwind zur Verbrennung des Kokses in den Ofen eingeblasen wird, bestehen aus Kupfer und werden von innen wassergekühlt. Dies muß geschehen, um den sogenannten „Blasquerschnitt“ des Ofens konstant zu halten.

Die Versuche haben gezeigt, daß zwar noch einige kleine Änderungen vorgenommen werden müssen, daß wir aber, insgesamt gesehen, durch die Einführung des wassergekühlten Kupolofens manche schmelztechnischen Vorteile erzielen.

Während man insbesondere in Tempergießereien einen Ofen täglich nicht länger als acht Stunden benutzen kann, da er zu stark ausschmilzt, ist es nunmehr gelungen, mit nur einem Ofen eine große Schmelzleistung über 16 Stunden lang durchzuhalten. Es ist sogar zu hoffen, daß es eines Tages gelingt, den Ofen nach Schluß der 2. Schicht durch eine Koksfüllung bis zum nächsten Tage warm zu halten, um dann am anderen Morgen weiterschmelzen zu können. Bei Grauguß-Kupolöfen hat man dies schon seit längerem erreicht, da sie bei weitem nicht so stark angegriffen werden wie bei Temperguß, denn dieser wird mit hohem Schrotteinsatz gefahren und hat auch infolge seines geringen Siliziumgehaltes ein ganz anderes Angriffsvermögen auf die feuerfeste Stampfmasse als Grauguß. Siehe Bild auf der nächsten Seite.

Die Außenberieselung des Ofens mit Wasser und der zweite untere Spritzringoberhalb der Düsen, die ebenfalls wassergekühlt werden.



Karl-Heinz Schmitz, Dipl.-Ing., Schmelzerei Stachelhausen

Die Erzeugung von Edelstahl

IV

Im letzten Artikel wurde das Umschmelzverfahren zu Ende beschrieben, und es soll nun das Aufbauverfahren behandelt werden.

Bei dem Umschmelzverfahren wurde besonders hervorgehoben, daß die erste sich bildende Schlacke während der gesamten Schmelzzeit auf dem Schmelzbad bleibt. Im Gegensatz hierzu erfolgt bei dem Aufbauverfahren je nach dem zu schmelzenden Werkstoff beziehungsweise je nach der Güte des Stahles ein ein- oder mehrmaliges Abschlacken. War bei dem Umschmelzverfahren auf einen niedrigen Phosphorgehalt im Einsatz zu achten, so richtet sich die Auswahl des Einsatzes beim Aufbauverfahren nach anderen Gesichtspunkten.

Wie bereits berichtet, führt die Oxydationsperiode zur Verschlackung von Mangan, Silizium und Phosphor. Handelt es sich jedoch um legierte Stähle, die zum Beispiel Chrom, Nickel, Molybdän, Kupfer,

Wolfram, Vanadium enthalten, so muß man sich fragen, welche von diesen Elementen bei der Oxydationsperiode ebenfalls verschlacken und welche im Metallbad verbleiben. Während ja beim Umschmelzverfahren die verschlackten Elemente, mit Ausnahme von Aluminium und Silizium, bei der Raffinationsperiode wieder aus der Schlacke reduziert werden und zurück ins Bad gelangen, ist dieses beim Aufbauverfahren nicht möglich, da hier am Ende der Oxydationsperiode ein Abzug der Schlacke erfolgt.

Mit anderen Worten heißt das: die beim Aufbauverfahren einmal in die Schlacke gegangenen Elemente sind verloren und müssen entsprechend der gewünschten Endanalyse durch Zugabe von Ferrolegierungen ersetzt werden. Zu den Elementen, die ganz oder teilweise in die Schlacke gehen und somit verloren sind, gehören Chrom, Mangan und Vanadium, während die Elemente Nickel, Molybdän und Kupfer

nicht verschlacken und bis auf kleinere, wirtschaftlich tragbare Verluste im Metallbad verbleiben. Diese kleineren Verluste sind auf unvermeidbare Verdampfungen in unmittelbarer Nähe des Lichtbogens zurückzuführen. Es wäre also eine Verschwendung, würde man bei einem reinen Aufbauverfahren zum Beispiel einen höher chromhaltigen Einsatz verwenden. Außerdem wird der gesamte Kochprozeß, in erster Linie die Entkohlung und Entphosphorung, durch Chromgehalte über 1% im Einsatz gestört.

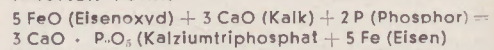
In den meisten Fällen ist es so, daß der Einsatz bei Aufbauchargen aus unlegiertem oder niedriglegiertem Schrott besteht. Das Einsetzen und Einschmelzen vollzieht sich in gleicher Weise, wie beim Umschmelzverfahren beschrieben. Nach dem Einschmelzen wird die gesamte, sich bisher gebildete Einschmelzschlacke mit Hilfe von schweren eisernen Kratzern abgezogen und eine neue Schlacke gemacht. In der abgezogenen Schlacke war schon ein großer Teil des Phosphors enthalten, der mit dem Einsatz in den Stahl gelangt ist. Die neue Schlacke wird in erster Linie durch Zugabe von Kalkstein gemacht. Ferner wird gleichzeitig Erz geworfen und hierdurch die Oxydationsperiode eingeleitet.

Während der Oxydationsperiode werden ab und zu kleine Proben aus dem Ofen gezogen und auf Kohlenstoff analysiert, um so den richtigen Zeitpunkt für das Ende der Oxydationsperiode erkennen zu können. Ist der Kohlenstoff weit genug heruntergefrischt, wird wiederum die gesamte Schlacke abgezogen. Handelt es sich um Qualitäten, bei denen ein besonders geringer Phosphorgehalt verlangt wird, ist es notwendig, während der Oxydationsperiode mehrere Male abzuschlacken und immer wieder eine neue Schlacke aufzugeben. Die neu aufgegebene Schlacke ist ja zu Beginn noch phosphorfrei und somit aufnahmefähiger für Phosphor als eine bereits mit Phosphorverbindungen angereicherte Schlacke. Eine kalkreiche Schlacke ist zwar Grundbedingung für die Entphosphorung, jedoch ist es mit der Kalkschlacke allein nicht getan.

Eine weitere Bedingung ist, daß diese Kalkschlacke einen hohen Anteil an Eisenoxiden enthält, was durch das Aufwerfen von Erz erreicht wird. Auch hier ist der Sand ein lästiger Quertreiber, denn SiO_2 bildet mit Kalk und Eisenoxiden Silikate,

das heißt, SiO_2 bindet die für die Entphosphorung notwendigen Bestandteile in Form von Silikaten ab, die somit unwirksam sind. Selbst wenn kein Sand aufgeworfen wird, reichert sich die Schlacke zunächst mit SiO_2 an, denn schließlich ist dieses das Reaktionsprodukt aus der Siliziumverbrennung. Nun findet aber die Siliziumverbrennung zu Beginn der Oxydationsperiode statt, beziehungsweise sie ist bereits nach erfolgtem Einschmelzen beendet. Hierdurch bedingt ist der hohe SiO_2 -Gehalt in der Einschmelzschlacke.

Eine letzte Bedingung für eine gute Entphosphorung ist die Einhaltung eines gewissen Temperaturbereiches. Je höher die Temperatur des Stahlbades ist, umso schlechter ist die Entphosphorung. Es kann sogar nach Überschreitung einer gewissen Temperatur, die wiederum abhängig ist von der Schlackenzusammensetzung, zu einer Rückphosphorung kommen, das heißt, die sich bereits in der Schlacke gelösten Kalziumphosphate zerfallen wieder, und der Phosphorgehalt im Stahlbad steigt wieder an. Andererseits darf der Stahl während der Oxydationsperiode nicht zu matt gehalten werden, da sonst die nichtmetallischen Einschlüsse nur schwer aus dem Bad zur Schlacke aufsteigen können. Ferner ist man in einem solchen Fall gezwungen, die Temperatur während der Raffinationsperiode zu stark zu erhöhen, was einen größeren Zeit- und Stromaufwand erfordert. Da mit längeren Reduktionszeiten die Möglichkeit eines unerlaubt hohen Wasserstoffanstiegs gegeben ist, kann es hierdurch zu Ausschuß kommen. Um aber die Entphosphorung nicht an der Temperatur scheitern zu lassen, muß man entweder mehrere Male abschlacken oder die auf dem Bad befindliche Schlacke entsprechend durch Zusätze von Kalkstein und Erz beeinflussen. Die chemische Gleichung für die Entphosphorung lautet in der idealisierten Form:



Und hier noch einmal zusammengefaßt die Bedingungen für eine gute Entphosphorung:

1. Hoher Kalkgehalt in der Schlacke (Viel Kalkstein werfen!)
2. Hoher Eisenoxidgehalt der Schlacke (Genügend lange Kochzeit mit reichlichem Erzzusatz!)
3. Niedriger Sandgehalt der Schlacke (Einschmelzschlacke blank abziehen!)

4. Niedrige Temperatur (Den jeweiligen Verhältnissen anpassen!)

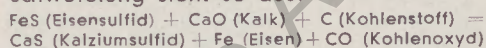
Ist die letzte Oxydationsschlacke am Ende der Oxydationsperiode abgezogen, so wird zunächst eine gewisse, vom Ofeninhalt abhängige Menge Ferrosilizium und Reinaluminium auf das blanke Bad geworfen. Kurz vor dem Abschlacken erfolgt ein Zusatz von etwa 1% des Badgewichtes an Roheisen oder Spiegeleisen.

Alle diese Zusätze haben den Zweck, eine gewisse Vordesoxydation zu erreichen, das heißt, einen Teil des im Stahl enthaltenen Sauerstoffs zu entfernen.

Die neu aufgegebene Raffinationsschlacke bestand ursprünglich aus sechs Teilen Kalk, zwei Teilen Sand und einem Teil Reduktionskoks. Aus mehreren Gründen ist jedoch im Laufe der Zeit bei uns diese Zugabe dahingehend geändert worden, daß nur noch solche Schlackenbildner verwendet werden, die weder direkt noch indirekt eine Wasserstoffzunahme bewirken können. So wurde zum Beispiel der Kalk durch Kalkstein ausgewechselt, da Kalk im Laufe einer gewissen Zeit infolge Wasseraufnahme aus der feuchten Gießereiluft bis zu etwa 12% Hydratwasser enthalten kann, wobei dann ein mehr oder weniger gelöschter Kalk entsteht. Der Sand wird aus den bereits im vorigen Heft geschilderten Gründen durch Flußspat ersetzt. Zu Beginn der Reduktionsperiode wird sogar der Reduktionskoks durch schärfere Reduktionsmittel ersetzt, die bei richtiger Anwendung zu einer Verkürzung der Reduktionsperiode führen. Die Entwicklung hat es also mit sich gebracht, daß von dem ursprünglich klassischen Rezept nicht mehr viel übriggeblieben ist.

Sinn und Zweck der Raffinationsperiode ist auch schon bei dem Umschmelzverfahren beschrieben worden, nämlich Desoxydation, Entschwefelung und Legieren. Es soll hier jetzt nur etwas näher auf die Entschwefelung eingegangen werden. Auch hierfür ist in erster Linie eine kalkreiche und sandarme Schlacke erforderlich. Im Gegensatz zur Entphosphorung, bei der ein hoher Eisenoxydgehalt verlangt wird, erfolgt die Entschwefelung mit geringer werdenden Eisenoxydgehalten. Voraussetzung für die Entschwefelung ist somit eine gute Desoxydation, oder anders ausgedrückt heißt das: die Entschwefelung erfolgt nur unter weißer Schlacke. Die Temperaturfrage hat bei der Entschwefelung nicht die

große Bedeutung wie bei der Entphosphorung, das heißt, die Entschwefelung ist nicht stark temperaturabhängig. Voraussetzung ist lediglich eine gute Dünnflüssigkeit der Schlacke. Werden also bei einzelnen Qualitäten niedrige Abstichtemperaturen verlangt, so ist darauf zu achten, daß die Schlacke nicht zu steif ist. In solchen Fällen ist sie bezüglich der Dünnflüssigkeit mit Flußspat zu regulieren. Eine steife Schlacke ist nicht reaktionsfähig und braucht eine viel längere Zeit für die Reduktion. Die Bemessung der Flußspatzugabe muß jedoch äußerst vorsichtig geschehen, da ein Zuviel die Schlacke „scharf“ macht und die feuerfeste Auskleidung des Ofens und der Pfanne zu stark angreift. Die Endformel der Entschwefelung sieht so aus:



Der schädliche Schwefel wird also während der Raffinationsperiode als Kalziumsulfid in der Schlacke gelöst. Die Grundbedingung für eine gute Entschwefelung sind folgende:

1. Hoher Kalkanteil der Schlacke
(Viel Kalkstein werfen, große Schlackenmenge!)
2. Wenig Sand in der Schlacke
(Beim Fertigmachen keinen Sand verwenden!)
3. Gute Dünnflüssigkeit der Schlacke
(Entsprechende Menge Flußspat zugeben!)
4. Niedriger Eisenoxydgehalt der Schlacke
(Gute Desoxydation, einwandfreie weiße Schlacke!)

Dem Zulegeren während der Raffinationsperiode ist ebenfalls besondere Sorgfalt zu widmen. Es genügt nicht nur, daß die entsprechende Menge, zum Beispiel an Ferrochrom dem Bad zugeführt wird, sondern es ist auch auf den Zustand der Ferrolegierungen zu achten. Folgende Grundbedingungen sind von den Schmelzmeistern und Schmelzern zu befolgen:

Die während der Raffinationsperiode notwendigen Zugaben müssen

1. absolut trocken sein,
2. vor der Zugabe ausgeglüht sein.

Diese Vorsichtsmaßnahmen sind auch ein Schritt auf dem Wege zur Erzeugung eines möglichst wasserstoffarmen Stahles.

Die Kunst des Stahlwerkers ist es nun, trotz der Fülle der hier aufgeführten Einzelheiten einen Stahl zu erzeugen, der beim Abstich folgende Bedingungen erfüllt:

1. Gute Entphosphorung
2. Möglichst geringen Gehalt an nicht-metallischen Einschlüssen und unerwünschten Gasen
3. Gute Entschwefelung bei ausreichender Desoxydation
4. Analyse innerhalb der vorgeschriebenen Analysenvorschrift
5. Richtige Abstichtemperatur

Vielleicht genügen diese Ausführungen, um einmal klarzustellen, daß es sich bei dem Erschmelzen im Lichtbogenofen nicht um

einen einfachen Prozeß „rein in den Pott — raus aus dem Pott“ handelt, sondern, daß es hier um einen Arbeitsprozeß geht, der nicht nur Männer mit starken Muskelpaketen verlangt, sondern darüber hinaus auch noch eine ganze Menge an Fachwissen. Zudem handelt es sich bei den hier beschriebenen Verfahren in erster Linie um die Erschmelzung von unlegierten beziehungsweise niedriglegierten Stählen. Über die Erschmelzung von hochlegierten Stählen nach dem Sauerstoffschmelzverfahren wird im nächsten Heft berichtet.

Der Blutspendedienst kommt

Am 22. März wird der Blutspendedienst des Deutschen Roten Kreuzes in unser Werk kommen, um wiederum, wie schon vor zwei Jahren, Blut zu sammeln für diejenigen Menschen, die in Todesgefahr schweben und nur durch eine Blutübertragung gerettet werden können. Jedem kann es zustoßen, daß er von einer lebensgefährlichen Krankheit befallen wird oder einen schweren Unfall hat. Dann wird er froh sein, wenn Blut seiner Gruppe sofort zur Hand ist, eine Übertragung vorgenommen werden und er gesund werden kann.

Damit nun allen Menschen, die nur durch eine Blutübertragung von schwerer Krankheit geheilt oder vor dem Tode gerettet werden können, sofort geholfen werden kann, hat das Deutsche Rote Kreuz des Landes Nordrhein-Westfalen eine modern eingerichtete Blutspendezentrale errichtet, die alle Krankenhäuser mit dem so notwendigen Blut versorgt.

Jetzt werden auch alle Angehörigen der Bergischen Stahl-Industrie aufgerufen und gebeten, sich an der Blutspende recht zahlreich zu beteiligen.

Wir müssen immer daran denken, daß wir selbst oder unsere Familienangehörigen sehr leicht und schnell in die Lage kommen können, daß uns nur durch eine Blutübertragung geholfen werden kann. Alle diejenigen, die bereits durch eine Blutübertragung gesund geworden sind, wissen, wie segensreich diese Einrichtung ist. Aus Berichten und Vorträgen wissen wir auch, wie oft solche Übertragungen notwendig sind, um Menschenleben zu retten und ihnen die volle Gesundheit wiederzugeben.

Wenn nun am 22. März der Blutspendedienst zu uns kommt, dann wollen wir uns recht zahlreich melden. Es ist eine Spende, die uns schließlich selbst zugute kommt. Je mehr Blut gespendet wird, umso mehr ist in den Krankenhäusern vorhanden und umso eher und schneller kann geholfen werden; denn oft geht es um Minuten, an denen das Leben eines schwerverletzten oder Schwerkranken hängt.

Die Abgabe von Blut ist ganz ungefährlich. Vom 18. Lebensjahr ab kann jeder Blut spenden, ohne gesundheitlichen Schaden zu nehmen. Bei Minderjährigen ist die Zustimmung der Eltern erforderlich. Die entnommene Blutmenge (bis zu 400 ccm) wird vom Körper binnen weniger Tage wieder ersetzt. Der technische Vorgang bei der Blutentnahme ist nicht schmerzhaft, und es treten keinerlei Beschwerden während der Entnahme oder nachher auf. Nach der Entnahme erhält der Spender während einer viertelstündigen Ruhepause eine Erfrischung.

Denken wir also an den 22. März. Blut ist Leben und gibt Leben, wenn es schnell einem lebensgefährlich Erkrankten übertragen werden kann.

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 Arbeitszeitung.

Alle Fragen werden gewissenhaft und ausführlich beantwortet.

Werksfeuerwehr gut ausgerüstet

Der Innenminister des Landes Nordrhein-Westfalen hatte in einem Erlaß vom 7. 5. 1954 eine Überprüfung aller Werksfeuerwehren angeordnet, um ihren Einsatzwert festzustellen. Es ist bekannt, daß die Werksfeuerwehren im Rahmen des Brandschutzes ihre besondere Bedeutung haben und in erster Linie dem Schutz ihrer Werke und der Belegschaft dienen.

Die angekündigte Überprüfung unserer Werksfeuerwehr fand am 25. Januar 1955 statt.

Im Namen der Geschäftsleitung konnte Dr. Busch im Hauptverwaltungsgebäude folgende Herren begrüßen:

Dipl.-Ing. Waßmuth von der Bezirksregierung,

Dr. Behr vom Gewerbeaufsichtsamt,

Dr. Courts vom Bundesverband der deutschen Industrie,

Brandamtmann Büchel von der Städt. Berufsfeuerwehr Remscheid und

Dipl.-Ing. Linn als beratendes Mitglied des Vorstandes des Werksfeuerwehrverbandes.

Nachdem die Prüfungs-Beauftragten den Zweck des Besuches, den Leistungsstand der Werksfeuerwehr festzustellen, erläutert hatten, begann die Besichtigung.

In der Feuerwache hatten die Feuerwehrmänner Aufstellung genommen, um die Schutzbekleidung und die persönliche Ausrüstung überprüfen zu lassen, die als gut und ausreichend bezeichnet wurden. Dann folgte ein Rundgang durch die Feuerwache — Wachstube, Unterrichts- und Umkleideraum, Gerätekammer, Reserveteillager, Schlauchkammer, Fahrzeughalle, Feuerwehrwerkstatt und Unfall-Station —, um den Einsatzwert der Feuerlöschfahrzeuge und der Feuerlöschgeräte sowie der Alarmanrichtung festzustellen.

Der Ausschuß war nach dieser Überprüfung angenehm überrascht und brachte dieses auch in passenden Worten zum Ausdruck.

Es folgte anschließend ein Betriebsrundgang, um die Größe des Werkes, die bauliche Gestaltung, besondere Brand- und Gefahrenquellen, Brandschutzmaßnahmen, Feuerlöschrichtungen und die Löschwasserversorgung kennenzulernen.

Nach dem Rundgang kam man im Kon-



ferenzsaal zusammen, um den von der Regierung zugesandten umfangreichen Fragebogen auszufüllen.

Dabei konnte man feststellen, daß die Beauftragten, die bereits viele Feuerwehren überprüft hatten, von dem Ergebnis der Besichtigung sehr befriedigt waren und alle von der Werksleitung geschaffenen Feuerschutz- und Unfallschutzeinrichtungen als sehr gut bezeichneten.

Am 27. Januar 1955 erhielt unsere Werksfeuerwehr vom Vorstand des Werksfeuerwehrverbandes ein Schreiben, in dem es heißt:

„Nach dem bisherigen Verlauf der Besuche bei den einzelnen Firmen kann ich sagen, daß Ihre Werksfeuerwehr hinsichtlich Ordnung, Übersicht und Sauberkeit der Geräte und Ausrüstung an der Spitze steht.“

Feuerschutzbüro
gez. Dipl.-Ing. A. Linn



Das Betriebs-ABC

Anschnitt nennt man den Kanal, durch den das Gießmetall in die Form gelangt. Der Anschnitt verbindet den Einguß mit der Form. Von der Formgebung des Anschnittes und der Lage am Gußstück ist es weitgehend abhängig, ob die Form einwandfrei gefüllt wird.

Bildsamkeit ist die Fähigkeit des Formsandes, sich an das Modell in allen seinen oft verwickelten Einzelheiten fest anzuschmiegen. Ohne genügende Bildsamkeit, auch Plastizität genannt, ist es nicht möglich, eine modellgerechte Form herzustellen.

Cer ist ein Element, das man dem Gußeisen zusetzt, um eine kugelförmige Grafitausscheidung im Gefüge zu erreichen. Normalerweise ist der Graphit in langgestreckter, sogenannter lamellarer Form im Gußeisen vorhanden und setzt dadurch die Festigkeit erheblich herab. Austenitischen Stählen wird Cer zur Verbesserung der Warmverformbarkeit zugesetzt.

Dolomit ist ein Naturgestein, das hauptsächlich aus Calcium-Magnesium-Karbonat besteht. Es dient zur Herstellung feuerfester Steine, die neben Magnesitsteinen zur basischen Auskleidung von Schmelzöfen verwendet werden. Der Vorteil der Dolomitsteine gegenüber den Magnesitsteinen besteht im niedrigeren Preis.

Economiser (Vereinigte Economiser-Werke) heißt die Herstellerfirma eines der heute bekannten Systeme zur Winderhitzung der Kupolöfen. Beim Eco-Winderhitzer wird der kalte Wind durch hochhitzebeständige Rohre geleitet, die außen von den heißen Kupolofenabgasen umspült werden. Auf diese Weise kann dem Ofen die in den Abgasen enthaltene Wärmeenergie wieder zugeführt werden.

Fließprinzip ist ein arbeitswissenschaftlicher Begriff. Beim Fließprinzip sind die einzelnen Arbeitsplätze in einer Reihe hintereinander angeordnet (Fließband). Im Gegensatz dazu besteht das Verrichtungsprinzip, wobei der Betrieb in Abteilungen gegliedert ist. Transportwege und Durchlaufzeiten sind also beim Verrichtungsprinzip in der Regel wesentlich höher.

Gicht heißt die Stelle des Kupolofens, an der die Rohstoffe (die sogenannte Begichtung) in den Ofen eingebracht werden. Die Abgase, die beim Kaltwindofen an der Gicht ausströmen, werden deshalb auch als Gichtgase bezeichnet.

Hubstapler ist ein Vielzweckfördergerät, das sich auch in der Gießerei mehr und mehr durchsetzt. Die wesentlichen Vorteile des Hubstaplers vor anderen Fördermitteln, wie Elektrokarren etc. bestehen darin, daß der Hubstapler die Last ohne Hilfe menschlicher Arbeitskraft hydraulisch vom Boden heben kann und selbst auf engstem Raum äußerst wenig ist.

Interferenz Wenn man zwei Steine dicht nebeneinander ins Wasser wirft, kann man beobachten, wie sich die von beiden Punkten ausgehenden Wellen gegenseitig überschneiden. Diese Erscheinung, übertragen auf elektrische Wellen, nennt man Interferenz. Bei sehr vielen elektrischen Geräten, z. B. bei Feinstrukturuntersuchungen mit Röntgenstrahlen sowie beim Radio, spielt die Interferenz eine wesentliche Rolle.

Kalkulation hat den Zweck, aus den einzelnen Komponenten, wie Materialkosten, Arbeitslohn, Maschinenkosten, Energieverbrauch etc. den Verkaufspreis eines Fertigproduktes zu berechnen.

Lichtbogen dient vornehmlich zur Beheizung von Schmelzöfen sowie zur Beleuchtung (z. B. an Mikroskopen). Ein Lichtbogen kommt zustande, wenn man zwei nicht allzuweit voneinander entfernte Kohlestäbe unter Strom setzt. Ist die Stromstärke groß genug, so wird die zwischen den Stäben, den sogenannten Elektroden, befindliche Luft leitend. Es entsteht ein Lichtbogen hoher Leuchtkraft und intensiver Wärmestrahlung.

Magerungsmittel setzt man dem Formsand zu, wenn er einen zu hohen Tongehalt aufweist. Der Tongehalt verbessert zwar die Festigkeit der Form, setzt jedoch die Gasdurchlässigkeit erheblich herab, da die kleinen Tonteilchen die Zwischenräume zwischen den Sandkörnern verstopfen. Als Magerungsmittel verwendet man hauptsächlich reinen Quarzsand.

Wir beginnen in dieser Ausgabe unserer Werkszeitung mit der Veröffentlichung einer Artikelreihe über allgemein interessierende Probleme unserer Wirtschaft, die insbesondere auch der Klärung wichtiger wirtschaftlicher Begriffe dienen soll, wie sie uns täglich in der Tageszeitung, im Rundfunk und in Gesprächen entgegentreten. Die Redaktion glaubt, diesen Schritt aus zweierlei Gründen tun zu können: einmal lebt jeder produzierende Betrieb nicht allein von der Technik, und wir tun gut daran, uns auch mit der wirtschaftlichen Seite zu beschäftigen, zum anderen beruht aber dieser Schritt auch auf dem Wunsch einiger Leser, die vielleicht mit Recht auf die bisherige Vernachlässigung wirtschaftlicher Dinge hinweisen und bitten, man möge auch diesen Problemen nicht aus dem Wege gehen.

I

Volkseinkommen und Sozialprodukt

Das Wort „Volkseinkommen“ sagt uns schon, daß wir es mit einem Einkommen zu tun haben, besser gesagt, mit einer Vielzahl von Einkommensarten aller Menschen eines Volkes. Wir alle, ob Arbeiter, Angestellter, Beamter, Arzt oder Rentner, beziehen aus irgendeiner Quelle eine ganz bestimmte Menge Geld, die wir zu unserem Lebensunterhalt, zur Bezahlung unserer Mieten und zur Befriedigung unserer zahlreichen anderen Wünsche benötigen. Diese Geldmenge nun, also unser Einkommen, steht uns — nach Abzug der Steuern, Abgaben oder sonstigen Verpflichtungen — vollkommen frei zur Verfügung, d. h. wir können mit diesem Gelde tun und lassen, was wir wollen.

Ganz grob gesehen gibt es drei Möglichkeiten der Verwendung für unsere Einkommen:

1. Wir können das Geld sofort oder im Laufe der jeweiligen „Einkommensperiode“ ausgeben (d. i. entweder eine Woche beim Wochenlohn, ein Monat beim Monatslohn, beim Gehalt und der Rente, oder sogar ein Jahr, z. B. bei der Dividende, die der Aktienbesitzer alljährlich für seinen Anteil an der Aktiengesellschaft bezieht).

2. Wir können das Geld sparen, d. h., wir legen es zinsbringend bei einer Bank oder bei anderen Personen oder Unternehmen an.

In beiden Fällen fließen unsere Einkommens„ströme“ auf eine ganz bestimmte Weise wieder in die Wirtschaft zurück.

Im ersten Falle kaufen wir mit unserem Gelde Lebensmittel, Kleidung, Zeitungen, Bücher, Möbel usw., usw. Wir schalten das Geld also unmittelbar in den Kreislauf der Wirtschaft wieder ein.

Im zweiten Falle wird unser Einkommen — oder doch Teile davon — auf indirektem Wege der Wirtschaft dienstbar gemacht: es gelangt z. B. über die Banken, bei denen sich große Mengen von Sparkapital ansammeln können, an die volkswirtschaftlich im Augenblick dringlichsten Bedarfsstellen (z. B. Wohnungsbau). So stellen gerade die Banken den hochwirksamen, aber auch hochempfindlichen „Verdichter“ dar auf dem Wege des Geldes vom Kleinsparer zu den Großunternehmen, die laufend riesige Kapitalbeträge benötigen zur Erweiterung oder Erneuerung ihrer Produktionsstätten, zur Finanzierung langfristiger In- und Auslandsgeschäfte u. s. f.

3. Neben den geschilderten zwei Arten der Einkommensverwendung gibt es nun noch das Sparen im „Sparstrumpf“, d. h. die Aufbewahrung von mehr oder minder großen Geldbeträgen bei uns zu Hause im stillen Kämmerlein. Diese Art des Geldanlegens mag dem einzelnen ein Gefühl der Sicherheit bieten, ist aber, vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus betrachtet, nicht vorteilhaft, sondern im allgemeinen schädlich, da sie der Wirtschaft wertvolle Geldbeträge für eine gewisse Zeit entzieht, sie also ungenutzt liegen läßt.

Wir haben gesehen, daß unsere Einkommens„ströme“, also das gesamte Volkseinkommen, früher oder später wieder in die Wirtschaft zurückfließen. Es müssen ihnen nun in der Wirtschaft auch Dinge gegenüberstehen, die wir mit ihnen kaufen oder mit ihnen herstellen können. Diese Dinge nennt man in ihrer Gesamtheit „das Sozialprodukt“ oder ganz einfach „Güter“ und teilt diese je nach ihrem Verwendungszweck ein in „Konsumgüter“ und „Produktivgüter“.

Unter die Konsumgüter fallen — wiederum recht vereinfacht dargestellt — alle jene Dinge, die wir für unseren Le-

bensunterhalt, für unsere kulturellen und sonstigen Ansprüche benötigen.

Als Produktivgüter dagegen bezeichnet man jene Güter, die erst die Herstellung der ersten Gruppe, nämlich der Konsumgüter, ermöglichen, wie etwa Fabriken, Kraftwerke, Straßen, Kanäle usw.

So läßt sich zusammenfassend sagen: Das Volkseinkommen verkörpert im großen und ganzen alle Geldeinkommen, die in einer modernen Volkswirtschaft auftreten, während das Sozialprodukt sich aus allen Güterarten zusammensetzt, die diesen Einkommensströmen auf mancherlei Märkten entgegentreten und sich gegen die Geldmengen „eintauschen“ lassen.

Man könnte also im Idealfalle mit dem Volkseinkommen in seiner Gesamtheit das gesamte Sozialprodukt „kaufen“. Hierzu sind allerdings allerlei Voraussetzungen zu erfüllen, die in diesem Rahmen nicht näher untersucht werden können.

Es kam uns darauf an, Volkseinkommen und Sozialprodukt nicht als getrennt nebeneinander bestehende Begriffe zu sehen und zu erklären, sondern ihre wechselseitige Verflochtenheit in der modernen Wirtschaft aufzuzeigen — in einer Wirtschaft, die uns manchmal in ihrer Gewaltigkeit dämonisch anmuten und einem alles verschlingenden Strudel gleichen mag, die aber auch voller interessanter Probleme und schöner Aufgaben ist, in die ein jeder von uns durch seine eigene Arbeit täglich von neuem hineingestellt wird.

In der nächsten Ausgabe wollen wir uns über das Thema „Konjunktur und Krise“ unterhalten.

Joachim Kadow, Dipl.-Kaufmann, Planungsstelle

*

Wir beabsichtigen, schon in aller-nächster Zeit eine Zusammenkunft aller bisherigen Mitarbeiter an der Werkszeitung zu veranstalten.

Um wegen des dann benötigten Raumes einen Überblick zu haben, bitten wir alle, die an dieser Zusammenkunft teilnehmen wollen, ihren Namen in der Redaktion anzugeben.

Der Steuerberater

1. Lohnsteuerermäßigungsanträge für 1955

Die verhältnismäßig geringe Zahl der vom Steuerbüro in den letzten Wochen bearbeiteten Anträge läßt vermuten, daß viele Werksangehörige von der Möglichkeit, Lohnsteuerermäßigung zu beantragen, für 1955 noch keinen Gebrauch gemacht haben. Anscheinend hat der Anfang Januar in der Tagespresse erschienene Hinweis, daß die auf der Lohnsteuerkarte 1954 eingetragenen Freibeträge noch bis einschl. März 1955 gelten sollen, allgemein zu der irrigen Auffassung geführt, die Stellung von Lohnsteuerermäßigungsanträgen für 1955 habe noch Zeit.

Dies ist jedoch keineswegs der Fall. Wer nämlich seinen Antrag nicht mindestens vor Ablauf des Monats März dem Finanzamt eingereicht hat, muß damit rechnen, daß ihm ab April bestimmungsgemäß überhaupt kein Freibetrag mehr berücksichtigt und außerdem der Steuerabzug für die Monate Januar bis März ohne den bisher weitergewährten Freibetrag aus 1954 nachberechnet wird. Wer also glaubt, Anspruch auf Steuerermäßigung zu haben, oder wer sich Klarheit darüber verschaffen will, wende sich bitte umgehend an das Steuerbüro der BSI.

2. Lohnsteuerjahresausgleich 1954

Lohnbuchhaltung und Hauptkasse sind z. Z. mit der Durchführung des Lohnsteuerjahresausgleichs für das Jahr 1954 beschäftigt. Dabei errechnete Überzahlungen an Lohn- und Kirchensteuern werden, soweit noch nicht geschehen, in den nächsten Wochen zur Auszahlung kommen.

Der Lohnsteuerjahresausgleich bietet außerdem letztmalig die Möglichkeit, für 1954 bisher nicht beantragte Steuerermäßigungsgründe noch nachträglich geltend zu machen. Hierzu ist jedoch ein Antrag an das Wohnsitzfinanzamt erforderlich, der spätestens bis Ende April gestellt sein muß. Amtliche Vordrucke hierfür sind jetzt beim Steuerbüro vorrätig.

H. B., Steuerbüro

Erfinden und Gestalten

Nachstehende Ausführungen dürften in erster Linie für unsere in den Konstruktionsbüros tätigen Mitarbeiter von Interesse sein. Darüber hinaus soll dieser Beitrag dazu dienen, das Verständnis für die konstruktive Arbeit bei denen zu wecken, die in den Werkstätten, Büros und Betrieben der BSI andere, gleich wertvolle Arbeit leisten.

Am Anfang jeder Konstruktion steht eine Idee, die oft, aber nicht immer, der schöpferischen Phantasie des Konstrukteurs entspringt. Von der Idee bis zur fertigen d. h. verkaufsfähigen Konstruktion ist oft ein sehr weiter, manchmal auch recht dornenvoller Weg zurückzulegen. Jeder, der einmal rechnend und konstruierend am Reißbrett tätig war, kennt die mannigfachen Widerstände, die sich auf dem Wege von der Idee bis zur endgültigen Lösung der gestellten Konstruktionsaufgabe entgegenstellen. Er kennt aber auch nach endlich vollbrachtem Werk das beglückende Gefühl, welches sich in nichts von dem unterscheidet, das einen Künstler überkommt, der das Ergebnis seiner schöpferischen Begabung, seines Mühens und Ringens liebevoll betrachtet. Mag auch die konstruktive Tätigkeit letzten Endes immer einem wirtschaftlichen Zwecke dienen — etwa der Verbesserung einer Arbeitsmaschine — und die Arbeit des wahren Künstlers allein der Befriedigung des nach Gestaltung drängenden Schaffenstriebes, so schaffen beide letztlich doch aus den gleichen Quellen: Phantasie, Eingebung und Drang zum schöpferischen Gestalten. Die einmal vorhandene Idee ist für den Konstrukteur gewissermaßen der ruhende Pol, von dem aus im kühnen Gedankenflug die konstruktiv gangbaren Wege gesucht, geprüft und gegeneinander abgewogen werden, um zur besten Lösung der gestellten Aufgabe zu gelangen.

Da gilt es zunächst, die funktionellen Zusammenhänge nach den Gesetzen der Mechanik festzulegen und zu überprüfen, die richtigen Werkstoffe auszuwählen, die Beanspruchungen der einzelnen Bauteile zu errechnen und dabei die zweckmäßigste Formgebung nicht aus dem Auge zu verlieren. Schließlich sind auch noch die viel-

gestaltigen Fragen der Herstellung wohl zu durchdenken, um am Ende die optimale Lösung der Konstruktionsaufgabe zu verwirklichen. Trotzdem kommt es nicht selten vor, daß eine fertige oder nahezu fertige Konstruktion verworfen werden muß, weil sich plötzlich neue Gedanken einstellen oder von außen an den Konstrukteur herangetragen werden, die zur Beschreibung von oft gänzlich anderen Wegen zwingen. Hierbei braucht es sich nicht nur immer um neue technische Erkenntnisse zu handeln, sondern es sind auch rein kaufmännische — meist verkaufsmäßig bedingte — Gründe die Ursache.

So ist das Konstruieren ein ständiges Ringen mit den sich bietenden verschiedenartigen Lösungsmöglichkeiten und mit den Wünschen derer, die später das fertige Erzeugnis benutzen sollen. Der bekannte, jetzt in der Schweiz lebende Konstrukteur Kesselring hat die Tätigkeit des Konstruierens wie folgt definiert:

„Konstruieren ist die Verwirklichung einer Idee in technisch höchster, wirtschaftlich billigster und ästhetisch einwandfreier Form.“

Es ist bekannt, daß manche Neukonstruktion, zu deren Verwirklichung der Konstrukteur vorher nie beschrittene, völlig neue Wege gehen muß, und die sich auf der Zeichnung zunächst gut ausnimmt, die ferner auch allen theoretischen Prüfungen standhält, in der harten Betriebspraxis am Ende doch versagt. Um dieser Gefahr zu begegnen, wird man gut daran tun, wenn irgend möglich Versuchsausführungen herzustellen und diese unter den Bedingungen der praktischen Betriebs-Anforderungen zunächst zu erproben. Der Aufwand hierfür und der voraussichtliche Verkaufserfolg der fertigen Konstruktion müssen naturgemäß in einem gesunden Verhältnis zueinander stehen. Da die Arbeit des Konstrukteurs vorwiegend nach innen gerichtet ist, wird er die Entscheidung dieser Frage ohne die Mithilfe des Verkäufers, der allein die Marktverhältnisse zu beurteilen vermag, nicht treffen können. Bei kleineren Maschinen und Einrichtungen läßt sich das ohne Schwierigkeiten durchführen. Bei großen Anlagen — man denke z. B. an die

Erstellung eines Dampf- oder Wasserkraftwerkes — geht das aus verständlichen Gründen nicht. Hier sind nur Wissen, Können und Erfahrung der projektierten Ingenieure die Voraussetzungen für den Erfolg.

Nicht immer handelt es sich darum, grundsätzlich Neues zu schaffen, sondern es werden oft nur kleine, geringfügig erscheinende Verbesserungen durchgearbeitet und festgelegt werden müssen. Für den Spezialisten auf dem betreffenden Fachgebiet sind solche Arbeiten in der Regel Routinesachen, bei denen es weniger auf schöpferische Phantasie als auf die Beherrschung der rein technischen Zusammenhänge ankommt. Daneben sind Gewissenhaftigkeit, Genauigkeit und Klarheit in der Darstellung unbedingte Voraussetzungen, wie sie ja auch von Angehörigen anderer Berufsgruppen gefordert werden.

Wie eingangs erwähnt, ist die Idee der Ausgangspunkt für die Konstruktion. Es läßt sich aus der Geschichte der Technik in zahllosen Beispielen nachweisen, daß viele bedeutende Ideen von Außenseitern der Technik stammen. Man denke hierbei z. B. an den Grafen Zeppelin, den Erfinder des Luftschiffes, die Gebrüder Wright, die Erbauer von Flugmaschinen, Daguerre, den Erfinder der Fotografie, Reis, den Erfinder des Fernsprecher u. a. m. Alle diese Männer haben es jedoch nicht vermocht, ihre schöpferischen Gedanken ohne die Kleinarbeit der geschulten Techniker und tüchtiger Handwerker zu verwirklichen. Man kann also sagen, daß das Hervorbringen einer Idee in erfinderischem Sinne nicht unbedingt nur auf den engen Kreis von technischen Fachleuten beschränkt ist. Dagegen wird die konstruktive Durcharbeitung dieser Idee bis zur fertigen Konstruktion ausschließlich Aufgabe geschulter Konstrukteure sein.

Wir alle haben z. B. auf Ausstellungen oder bei Werksbesichtigungen vielleicht schon einmal das vergebliche Bemühen mancher Besucher erlebt, in die „Geheimnisse“ einer Maschine einzudringen, trotzdem diese in ihrem Aufbau und ihrer Wirkungsweise von sachkundigen Führern erläutert wurde. Der Konstrukteur dieser Maschine muß aber die funktionellen Zusammenhänge geistig klar vorausschauen, die sich hieraus ergebenden baulichen Erfordernisse gedanklich in großen Zügen festlegen und schließlich das Ganze zu

Papier bringen. Wir sehen also, daß die schöpferische Vorausschau eine wesentliche geistige Eigenschaft der wirklichen Konstrukteure ist.

Bei unseren Betrachtungen haben wir noch einen sehr wichtigen Punkt außer acht gelassen, der für das Schicksal einer Konstruktion meistens von entscheidender Bedeutung ist. Es handelt sich hierbei letztlich immer um die Frage, welche Konstruktion die für den Markt geeignete ist, oder mit anderen Worten, welche Kundenwünsche bei der konstruktiven Gestaltung zu berücksichtigen sind. Die beste Konstruktion ist schließlich für den Betrieb wertlos, wenn sie nicht in allen Punkten den Bedürfnissen des Marktes entspricht.

Die Erfahrung hat gezeigt, daß sich der Kunde höchst selten, auch nicht durch die Kunst der Beredsamkeit, eine ihm nicht zusagende oder von ihm nicht gewünschte Konstruktion aufzwingen läßt. Es ist deshalb müßig und für die wirtschaftliche Entwicklung des Werkes auf die Dauer gesehen auch höchst gefährlich, in der konstruktiven Arbeit Wege beschreiten zu wollen, die nicht der Befriedigung der Marktbedürfnisse dienen. Selbstverständlich ist es zur Vermeidung des technischen Stillstandes und damit des Rückschrittes notwendig, die Entwicklung der auf dem einschlägigen Fachgebiet liegenden technischen Neuerungen im Rahmen des Möglichen zu verfolgen. Das wird z. B. durch systematische Bearbeitung des technischen Schrifttums, Studiums der einschlägigen Patentliteratur und nicht zuletzt durch einen offenen Gedankenaustausch mit den engeren Mitarbeitern möglich sein. Auch sogenannte kleine Konstrukteure und Techniker haben oft recht brauchbare Ideen.

Jeder Konstrukteur, der Mittel und Wege gefunden hat, um eine ihm gestellte Konstruktionsaufgabe im Vergleich zu anderen bekannten Lösungen auf völlig neuartige Weise zu lösen, wird das Bestreben haben, diese seine Arbeit möglichst umfassend schützen zu lassen. Dies ist sein gutes Recht, welches ihm niemand streitig machen wird, und das auch durchaus im Interesse des Werkes liegt, in dessen Dienst der Konstrukteur steht. Man soll sich aber davor hüten, ausschließlich unter dem Gesichtswinkel der Patenterteilung zu konstruieren, weil dieses Verhalten letzten Endes zu einer schlimmen Patentjägerei

führt, welche der Firma, unterm Strich gesehen, schließlich mehr schadet als nutzt. Grundsatz muß sein: Nach sorgfältiger fachlicher Prüfung, ausgehend von den Bedürfnissen des Marktes nur das anzumelden, was durch einen zu erwartenden Verkaufserfolg dem Werk einen Vorsprung gegenüber den Wettbewerbern sichert.

Man macht auch keine Erfindungen, indem man, wie es Max Eyth einmal treffend gesagt hat, „um die Bude eines anderen herumschleicht“. Die erfinderische Idee ist etwas Einmaliges, die nicht selten einem zunächst nur flüchtigen Gedanken entspringt, allmählich immer greifbarere Formen annimmt, um schließlich in konkreter Gestalt den Ausgangspunkt für die Konstruktion zu bilden. Indem der Erfinder seine Gedanken zunächst skizzenhaft zu Papier bringt, wird er zum Konstrukteur, der dann völlig in seiner Arbeit aufgeht. Wenn er dabei den Kontakt zu seiner Umwelt behält und mit beiden Beinen auf der Erde bleibt, ist es gut. Oftmals aber verlassen die „Ritter vom Reißbrett“ den Boden der Tatsachen und der durch die Bedürfnisse des Marktes gebotenen Möglichkeiten und werden dann zu schwierigen Zeitgenossen, mit denen nicht gut Kirschen essen ist. Die Situation kann aber geradezu unerträglich werden, wenn noch Eitelkeit und persönliches Geltungsbedürfnis hinzukommen.

Dem Konstrukteur, der sich von diesen nur flüchtig skizzierten Dingen freimachen kann, wird seine schöpferische Tätigkeit eine Quelle ständiger Freude und innerer Befriedigung sein, die ihn auch dann mit Stolz erfüllen darf, wenn er nicht den Dieselmotor oder die Müngstener Brücke gebaut hat.

Preisausschreiben

Wir suchen die beste Kurzgeschichte

Wer macht mit? Der Termin der Abgabe rückt näher. Kurzgeschichten 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

Offen gesagt

Warum ist in der Abteilung Schweißerei Stachelhausen eine Mißstimmung?

Man ist vom Betrieb aus seit einiger Zeit dazu übergegangen, Konstruktions-Schweißungen im Akkord durchführen zu lassen. Diese Akkordarbeiten werden nun einem ganz bestimmten Kollegenkreis zugewiesen. Wenn nun ein Termin sehr dringend ist, dürfen die anderen Mitarbeiter, die sonst an glühenden oder an ausgebrannten komplizierten Gußstücken ihre Arbeit verrichten müssen, auch mal ein oder zwei Tage im Akkord schweißen. Wenn nun diese Kollegen ca. 35 Pfennige je Stunde weniger verdienen als die anderen, die im Akkord schweißen, ist die Mißstimmung verständlich. Unter diesen Umständen kann es ja nicht ausbleiben, daß diese Mitarbeiter das Interesse an den Terminsorgen ihrer Vorgesetzten verlieren und für Sonntagsarbeit und Springschichten nicht mehr zu haben sind. Bei einer gleichmäßigen Verteilung der Akkordarbeit wäre diese Mißstimmung erst gar nicht aufgekommen und das Vertrauen auf gerechte Vorgesetzte nicht erschüttert worden.

Nun muß ich mal ganz ehrlich sein. Diese Artikel zu schreiben oder zu lesen, ist mir fast zuwider, denn es sieht gerade so aus, als wollten alle auf den Vorgesetzten herumhacken. Wir wollen aber unter keinen Umständen, daß das gegenseitige Vertrauen erschüttert wird, sondern das Gegenteil. Es gibt doch nur Ärger und Verdruß und nimmt die Arbeitslust, wenn, wie in dem geschilderten Falle, nicht alle Mitarbeiter gleich gerecht behandelt werden. Unsere Werkszeitung soll doch eine Brücke von Mensch zu Mensch sein, und es dürfte erst gar nicht dazu kommen, daß mit solchen Fällen zu ihr Zuflucht genommen werden muß.

Zum Schluß habe ich noch etwas auf dem Herzen. Man findet im „Schmelztiegel“ nur Artikel von der Geschäftsleitung und von den Arbeitern. Drückt die Meister und Vorarbeiter denn nicht auch mal der Schuh? Es wäre doch interessant und gäbe auf manche Frage Antwort, wenn diese doch auch mal etwas sagen würden und man lesen könnte, was sie zu diesem oder jenem meinen.

F. F., Stachelhausen

Der neue Schaukelförderer in der Kernherei Stachelhausen

Im Zuge der Vergrößerung der Gießerei Stachelhausen bestand seinerzeit die Notwendigkeit, die Kernmacherei in das erste Stockwerk zu verlegen. Hier werden kleinere bis mittlere Kerne teils von Hand, teils auf der Maschine hergestellt. Daraus ergaben sich einige Transportschwierigkeiten, zum Beispiel, die fertigen Kerne zum Turmtrockenofen zu befördern, dessen Beschickungsöffnung sich im Erdgeschoß befindet. Es galt ferner, die verschiedenen Kernsand- oder die benötigten Kernbüchsen sowie Kerneisen und sonstige Materialien zu den Kernmachern hinzuschaffen, um unnötige und zeitraubende Wege zu ersparen. Somit lag es auf der Hand, den An- und Abtransport einem Aggregat zu

übertragen, um zu einem ungeteilten Transport zu gelangen.

Aus diesen Gründen wurde ein Schaukelförderer angelegt. Dieser besteht aus einer endlosen Gliederkette, an der in gewissen Abständen Tragkörbe hängen. Dieser Förderer läuft mit einer bestimmten Geschwindigkeit und völlig geräuschlos zunächst an den Kernbänken vorbei (Bild 1). Hier legen die Kernmacher die vollen Kernplatten auf die Tragkörbe. Über Umlenkrollen und -schienen führt er dann durch den Fußboden ins Erdgeschoß (Bild 2) und zur Beschickungsöffnung des Trockenofens (Bild 3). Die Körbe laufen in einer solchen Höhe, daß die Platten mit den zu trocknenden Kernen bequem ab-

genommen und in den Ofen gestellt werden können. Anschließend wandert der Förderer wieder durch die Decke ins Obergeschoß, und der Kreislauf beginnt von neuem.

Solche Anlagen, wie dieser Schaukelförderer, gehören heutzutage zu jeder modern eingerichteten Gießerei, die bestrebt ist, einen möglichst reibungslosen Ablauf eines Auftrages oder einer Produktion zu erhalten. Hierbei haben geschickt aufgestellte Transportanlagen einen nicht geringen Anteil. Auch der neue Schaukelförderer stellt einen wichtigen Faktor in unserer bisher erreichten oder geplanten Mechanisierung der Gießerei Stachelhausen dar.

Wolfgang Häfner, Ing., Stachelhausen

Bild 3

Bild 1

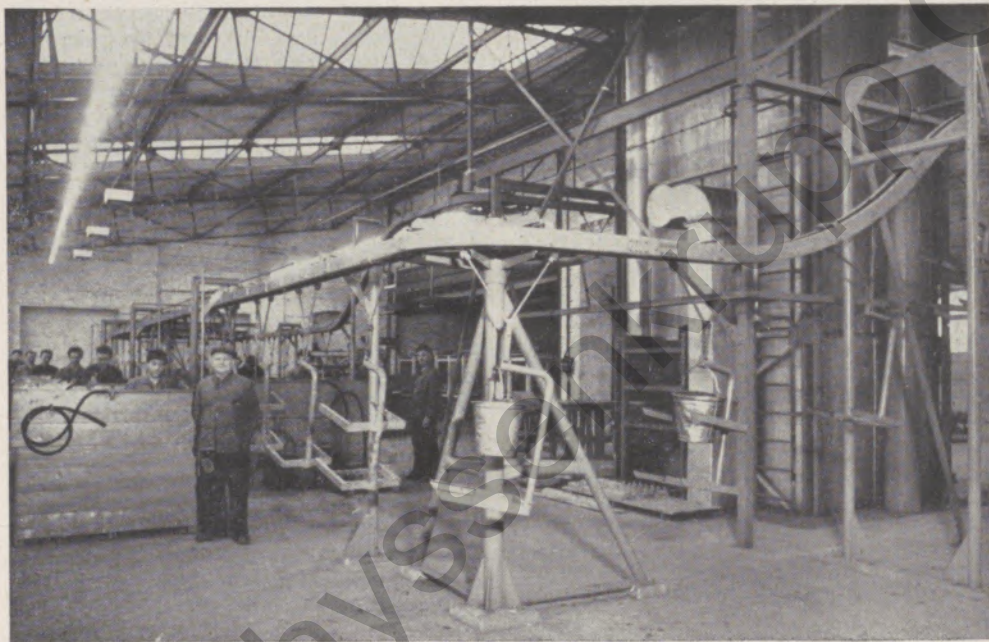


Bild 2



Gespräch am runden Tisch

Am 1. Februar 1955 setzten sich die Geschäftsleitung und der Betriebsrat wieder einmal an den Tisch, um eine Reihe von offenen Fragen zu besprechen. Als Grundlage diente eine vom Betriebsrat aufgestellte Tagesordnung.

Der Betriebsrat wünschte vorab einen Bericht zur Auftragslage, den Dr. Busch gab. Demnach sind die Auftragseingänge stetig geblieben und haben sich im Automobilguß gesteigert. Eine weitere Steigerung ist bei der Volkswagenproduktion zu erwarten. Die Verkaufspreise sind trotz der guten Konjunktur schlecht, da bei den vielen Gießereien in der Bundesrepublik ein sehr starker Preisdruck herrscht.

Dr. Friederichs gab dann einen Bericht über die geplanten und in Ausführung begriffenen Umbauten sowie Neuanschaffungen. In beiden Werksabteilungen werden im Laufe des Jahres neue Gebäude errichtet oder vorhandene umgebaut. Bei dieser Gelegenheit wird die Formerei Papenberg den so notwendigen Aufenthaltsraum erhalten. Die Formerei Papenberg selbst kann grundlegend erst nach Erstellung der Neubauten geändert werden.

Unsere Gemeinnützige Kleinwohnungs-Baugesellschaft wird gleichfalls im laufenden Jahr eine Neubauplanung durchführen. Bei der Gemeinnützigen Wohnungsbau A.G. besteht unsererseits ein Anspruch auf 20 Wohnungen für Soforthilfeberechtigte. Diese Wohnungen werden im Sommer zur Verteilung kommen.

An der Nordstraße, in der Nähe Heidhof, sollen 24 Wohnungen erbaut werden. Auch besteht der Plan, an einer anderen Stelle, in der Stadtmitte, weitere 20 bis 25 Wohnungen zu errichten. Zur Zeit sind bei unserer Gemeinnützigen Kleinwohnungs-Baugesellschaft noch 349 Wohnungssuchende eingetragen.

Für das Siedlungsvorhaben einer Siedlergemeinschaft haben sich 98 Interessenten gemeldet.

Nachdem die Mitglieder des Betriebsrates von diesen Plänen Kenntnis erhalten hatten, richtete Dr. Busch an die Wohnungskommission die Bitte, bei Vergabe der Wohnungen an erster Stelle jene Werksangehörigen zu berücksichtigen, die heute noch in der Schule und in den Baracken wohnen. Bei dem immer stärker zu Tage tretenden Verfall unserer Holzbaracken

muß allmählich an deren Beseitigung gedacht werden.

Als weiterer Punkt der Tagesordnung wurden dann Fragen der Reorganisation behandelt. In einer regen Aussprache wurden vorhandene Unklarheiten erläutert und Vorschläge zur Kenntnis genommen. Vor allem waren die Löhne der Jugendlichen Gegenstand der Diskussion.

Die Werksverschickungen werden wieder wie in den vergangenen Jahren durchgeführt. Der Wunsch des Betriebsrates, die Anzahl der zur Aussendung kommenden Werksangehörigen zu erhöhen, soll überprüft werden.

Ein allgemein interessierendes Thema waren dann die Urlaubstermine. Dr. Friederichs legte überzeugend dar, daß die Urlaubsplanung mit den Um- und Neubauplänen übereinstimmen muß. Gewisse betriebliche Stillstandzeiten ergeben sich dadurch von selbst. Es ist vorgesehen, die

Gießerei Stachelhausen, d. h. von der Schmelzerei bis zur Kernmacherei, vom 1. August bis zum 13. August 1955

geschlossen in Urlaub gehen zu lassen.

Die gesamte

Gießerei Papenberg wird vom 22. August bis zum 3. September 1955

Urlaub haben.

Die Putzerei in Stachelhausen wird während des Urlaubs der Gießerei Stachelhausen einschichtig arbeiten.

Die Belegschaftsangehörigen der Abteilungen

Maschinen- und Baubetrieb können wegen der Umbauarbeiten im August keinen Urlaub nehmen.

In allen übrigen Werksabteilungen kann der Urlaub in den Monaten Juni, Juli und August gewählt werden. Entsprechende Urlaubslisten werden ausgelegt. Die im April fällige Betriebsratswahl soll nicht wieder in unserer Küchenbaracke, sondern im Konferenzsaal, über Pförtner 1, stattfinden. Abschließend wurde noch über die Umstellung des Getränkeverkaufs im Werk gesprochen.

Wie aus diesem kurzgefaßten Bericht hervorgeht, standen einige interessante Punkte zur Erörterung. Vorhandene Probleme wurden offen behandelt, was sich nach den bisherigen Erfahrungen für beide Seiten als gut erwiesen hat. Deshalb sollen auch in Zukunft gemeinsame Besprechungen stattfinden, und wir werden auch darüber jeweils berichten.

Im Dorf da geht die Glocke schon

Konzert des MGV Bergische Stahl-Industrie

Es war eine historische Stunde in der Geschichte des Männergesangsvereins der Bergischen Stahl-Industrie, als er am 6. Februar zum ersten Mal im neuerbauten Stadttheater die gute Tradition seiner jährlichen Konzerte fortsetzte und damit den gesangliebenden Zuhörern ein frohes Erleben brachte.

Die Bedeutung dieses Tages für unseren Werkschor wurde auch unterstrichen durch die vielen Ehrengäste, unter ihnen Herr Otto Hilger, Prof. Dr. Roesch und die Betriebsleiter Halbach und Schleimer, sowie durch ein vollbesetztes Haus, das dadurch seine Anhänglichkeit an den Werkschor und seine Liebe zum deutschen Lied aufs neue bewies. Mit großem Interesse und lebhaftem Anteil folgte es den Chorvorträgen des MGV Bergische Stahl-Industrie und des MGV Bergische Liedertafel unter Leitung von Hajo Kelling und des Remscheider Kinderchors unter Leitung von Paul Volkmann, die abwechselnd mit Kompositionen von Kurt Lißmann, Joh. Brahms, Herm. Suter, Walter Rein, Bernhard Weber, Friedr. Kuhlau, Gottfr. Wolters und mit Vertonungen von Volksliedern von Hajo Kelling erfreuten.

Sehr eindrucksvoll kamen das „Requiem“ von Friedrich Hebbel in der Vertonung Kurt Lißmann und das Bretonische Volkslied „Im Dorf da geht die Glocke schon“, ansprechend vertont von Bernh. Weber, in gesanglicher Vollendung zur Darbietung.

Wie immer, so begeisterte auch hier wiederum der Remscheider Kinderchor durch die Ausgeglichenheit seines Vortrages, durch die Klangsönheit seiner Stimmen.

Den Höhepunkt aber bildete die Uraufführung des von Hajo Kelling vertonten deutschen Sängerspruches für das deutsche Sängerbundesfest 1956 in Stuttgart, das vom Musikausschuß des Deutschen Sängerbundes ausgewählt wurde, „Auf, ihr Brüder, ehrt die Lieder“ als Gemeinschaftsvortrag aller drei Chöre. Klar im Aufbau, prägnant im Satz, sinnvoll in der Formgebung, ist diese Komposition von ungemein fesselndem Reiz, der seinen Eindruck auf die Zuhörer nicht verfehlte und mit starkem Applaus bedacht wurde.

Dieses Konzert, das einen Höhepunkt in der Gesangspflege unseres Werkschores

darstellt, hat wieder einmal gezeigt, mit welcher Hingabe sich alle Sangesbrüder nicht nur um die technische Beherrschung einer Gesangskomposition bemühen, sondern auch bestrebt sind, in ihr Wesen, ihren Gehalt einzudringen, um sie dann vollendet sowohl zur eigenen Freude als auch vor allem zur Freude der unzähligen Gesangsliebhaber im bergischen Raum zum Vortrag zu bringen.

Äußerst herzlicher und langanhaltender Beifall dankte dem MGV Bergische Stahl-Industrie, dem Bruderverein Bergische Liedertafel und dem Remscheider Kinderchor für diese Stunden ungetrübten Genusses im Erleben des deutschen Liedes. Der schöne Erfolg dieser Veranstaltung aber und das Bewußtsein, einer edlen Sache zu dienen, mag für unseren Werkschor ein Beweis mehr dafür sein, daß er nach den langen Jahren des Wiederaufbaues auf dem besten Wege ist, an seine ruhmvolle Geschichte vor dem Kriege anzuknüpfen, und sein Bestreben verstärken, wieder mit an die Spitze der bergischen Männerchöre aufzurücken.



Aus unserer Mitte

Die in der Formerei der Werksabteilung Papenberg gefertigten Fittingsmengen können nicht unmittelbar von der Gewindeschneiderei übernommen werden. Es ist deshalb erforderlich, ein Auffanglager zu schaffen, das die einzelnen Sorten in dem Umfange an die Gewindeschneiderei liefert, in dem sie von ihr zur Bearbeitung benötigt werden. Der Rest wird für spätere Aufträge aufbewahrt. Die sorten- und mengenmäßige Auffüllung erfolgt nach Gängigkeitswerten, die in der Lagerkartei im Fittings-Verkauf ermittelt werden.

Das Auffanglager ist unser Rohlager. Dort werden die Fittings nach innerbetrieblichen Aufträgen für die einzelnen Maschinen zusammengestellt und in schwarzer oder verzinkter Ausführung an die Gewindeschneiderei weitergeleitet.

Die Fittings erfahren, bevor sie in die Gewindeschneiderei kommen, noch eine Sonderbehandlung, und zwar durchlaufen alle ohne Ausnahme die Richtpresse, in der sie gerundet werden, damit voll ausgeschnittene Gewinde garantiert sind. Schwarze Fittings werden, nachdem sie in einem Stahlkiesgebläse von dem anhaftenden Formsand gereinigt worden sind, in einer Lederrommel gerommelt und erhalten dadurch ihre tiefschwarze Färbung. Verzinkte Fittings werden ebenfalls im Stahlkiesgebläse gereinigt, in der Beizerei metallisch rein gemacht und dann verzinkt. Die Steuerung des Materials zu diesen einzelnen Arbeitsplätzen sowie die Weiterleitung in die Gewindeschneiderei obliegt dem Vorarbeiter Emil Neubacher, der die Nachfolgeschafft unseres bewährten, an Betriebsjahren ältesten Mitarbeiters unseres Werkes, Hermann Kappeller, übernimmt. Emil Neubacher ist bereits 23 Jahre in unserem Werk. Er stammt aus Ostpreußen, hat sich aber im bergischen Land gut eingelebt und zählt bald nicht mehr zu den „Hergeluopenen“.

Seine Mitarbeiter im Rohlager nehmen nach seinen Anweisungen das Material aus den Lagerfächern, wobei er selbst auch tatkräftig zufaßt. Überhaupt herrscht im Rohlager ein guter Geist. Die Arbeit ist nicht leicht, denn es müssen ganz respektable Lasten transportiert werden, aber es wird gesungen und gepfiffen und manches lustige Stückchen erzählt, und darum geht



Bild 1

dort alles schnell und leicht von der Hand. Auf Bild 1 sehen wir nun, wie das angeforderte Fittingsmodell in der vorgeschriebenen Menge aus dem Lagerfach in bereitgestellte Transportkörbe gelegt wird.

Bild 2





Bild 3

Natürlich müssen alle Arbeitskameraden wissen, wo die einzelnen Modelle liegen, denn meistens geht es auch im Rohlager recht flott zu, und dann kann nicht lange gesucht werden. Sind die Körbe mit den einzelnen Fittingssorten gefüllt, werden sie zu den einzelnen Arbeitsplätzen gefahren. Hier werden gerade zwei Transportkörbe bei der Richtpresse abgestellt (Bild 2). Natürlich hilft Emil Neubacher auch am Stahlkiesgebläse. Bild 3 zeigt ihn beim Füllen der Gebläsetrommel, und auch beim Füllen der Trommelfässer der Lederrommel ist er dabei (Bild 4).

Ehe die Fittings nun in die Gewindeschneiderei gebracht werden, muß festgestellt werden, wieviel Stück und welche Sorten es sind. Dazu bedient er sich der Zähl-

Bild 4



waage, die das Gewicht auf einen Wiegezettel druckt. Nach dem Gewicht einzelner Fittings in den Zählmaschinen kann er die im Korb befindliche Stückzahl errechnen (Bild 5).

In seiner Eigenschaft als Vorarbeiter ist Emil Neubacher der Verbindungsmann zwischen dem Terminalsachbearbeiter des Terminbüros und seinen Arbeitskameraden.

Dieser Aufgabe entledigt er sich mit Schwung und Arbeitsfreude, aber auch großer Gewissenhaftigkeit, ohne dabei seinen ihm angeborenen Humor zu kurz kommen zu lassen. Bei ihm geht es immer ruck-zuck. Er fühlt sich dann wohl und freut sich, wenn alles klappt. Er pflegt die Arbeitskameradschaft, ist immer mit Rat und Tat zur Stelle, wenn irgendeine Störung auftritt, und dadurch ist im Rohlager immer Stimmung und gute Laune. Seine Mitarbeiter, fleißig und arbeitsam wie er, unterstützen ihn bei der Erfüllung der Aufgaben des Rohlagers aufs beste, damit keinerlei Störung eintreten kann.

So bilden die Arbeitskameraden im Rohlager mit ihrem Vorarbeiter Emil Neubacher, dem „schönen Emil“, wie sie ihn nennen, eine wirkliche Arbeitsgemeinschaft, die zu einem reibungslosen Ablauf der Produktion in Papenberg beiträgt.

Bild 5



Wie denken Sie darüber?

Bevor ich begann, für unsere Werkszeitung „Der Schmelztiegel“ zu schreiben, habe ich mir die Frage gestellt: was wird von einer Werkszeitung erwartet, was wird darin gesucht und gelesen? Inzwischen sind betriebliche und außerbetriebliche Gedanken, Erzählungen und Beobachtungen von mir veröffentlicht worden, und bei jeder Zeile stelle ich mir die obengenannte Frage aufs neue.

Unstreitbar ist unser „Schmelztiegel“ nicht nur umfangreicher, sondern immer interessanter geworden. Dies sei unserem „Struppi“ dankbar gesagt. Gerade er stellt sich immer wieder die Frage: was interessiert noch? Immer wieder strolcht er durch die Betriebe, ist in jeder „Hütte“ anzutreffen, hat sein Auge und Ohr am Herzen des Werkes, um Dinge von oben und unten zu erfahren, die uns alle angehen. Die Beilage in der letzten Ausgabe unserer Zeitung beweist, wie sehr ihm daran liegt, von jedem zu erfahren, was er in der Werkszeitung sucht und gern lesen möchte.

Es wäre darum zu begrüßen, wenn möglichst viele sich die kleine Mühe machten und die zwei gestellten Fragen beantworteten. Ohne Zweifel ist dadurch die Möglichkeit gegeben, die Ausgestaltung unserer Werkszeitung zu beeinflussen. Das Ergebnis dieser Antworten wird nicht nur unserem „Struppi“ Hinweise geben. Alle, die bis jetzt an der Werkszeitung mitgearbeitet haben, werden ebenfalls an dem Ergebnis dieser Befragung interessiert sein.

So kommt mir ein mir sehr wichtig erscheinender Gedanke. Wäre es denn nicht sehr zweckmäßig, alle bisherigen Mitarbeiter des „Schmelztiegel“ einmal zusammenzuführen und mit ihnen gemeinsam die eingegangenen Antworten auszuwerten? Dieses Zusammentreffen aller Mitarbeiter unseres „Schmelztiegel“ hätte den sehr großen Vorteil, daß sich die einzelnen in einem ungezwungenen Rahmen einmal persönlich näher kennenlernen könnten. Ich glaube, daß bei einem solchen Zusammenführen und Zusammentreffen viel neue Gedanken gefunden und geboren werden würden.

Für die Zukunft bedeutet dies, daß man sich mit der heute noch unbekannten Mitarbeiterin *cg* oder mit dem Mitarbeiter *E. F.* über gleiche oder neue Ideen, über

alle die Werkszeitung interessierenden Fragen unterhalten kann. Manche Gedanken werden auf diese Weise gefunden und eventuell zu einem gemeinsamen Beitrag zusammengefaßt werden können. Es ist doch wohl bei jeder Zeitung so, daß alle Mitarbeiter engen Kontakt miteinander halten, Gedanken gegenseitig austauschen und gemeinsam an ihrer Zeitung im Interesse der Leser arbeiten. Wir sollten es darum nicht versäumen, uns bald persönlich näher kennenzulernen und zusammen Fragen über die Ausgestaltung unserer Werkszeitung zu besprechen.

Diese Anregung gebe ich heute in der Hoffnung, daß sie sich möglichst bald durchführen läßt, zur weiteren Ausgestaltung unserer Werkszeitung, zum Wohle und Nutzen, zur Freude und Entspannung für alle unsere Werksangehörigen.

Walter Bergmann, Stachelhausen

Sie fragen — wir antworten

E. A., Stachelhausen: Welche Unterstützung erhält ein Arbeitnehmer, der nach 26 Wochen Kranksein ausgesteuert wird?

Antwort: Nach den Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung dauert die Leistungspflicht einer Krankenkasse im Falle der Arbeitsunfähigkeit 26 Wochen = $\frac{1}{2}$ Jahr. Die Kassen sind jedoch in der Lage, als Mehrleistung die Leistungsdauer auf 39 oder 52 Wochen auszudehnen. Dies ist aber den wenigsten RVO-Kassen möglich, auch unserer Betriebskrankenkasse nicht, weil sie ohne Beitragserhöhung eine solche Belastung nicht aushalten könnten. Wohl aber besteht eine Möglichkeit, nach Ablauf der 26. Woche noch eine Zeitlang weiter zu leisten, wenn vertrauensärztlich festgestellt wird, daß der Ausgesteuerte in absehbarer Zeit (höchstens 6 bis 8 Wochen) wieder arbeitseinsatzfähig werden wird. Für diese Dauer kann dann der Krankengeldbezug verlängert werden.

In allen anderen Fällen, in denen also mit der Wiederherstellung der Arbeitsfähigkeit nicht mehr gerechnet werden kann, ist zu empfehlen, daß frühzeitig genug Antrag auf Rente gestellt wird, um die Inanspruchnahme des Fürsorgeverbandes auszuschalten. Die Rentenhöhe ist natürlich unterschiedlich. Für unsere Arbeiter in der eisen-schaffenden Industrie kann man bei normaler Beitragsleistung bis zur Erreichung der Altersgrenze mit durchschnittlich rund 170,— DM rechnen.

Betriebskrankenkasse

Wußten Sie das schon?

Betriebliches Vorschlagswesen

Auf der letzten Sitzung des Kuratoriums für das betriebliche Vorschlagswesen sind folgende Prämien vergeben worden:

Otto Buchholz, Mech. Werkstätten Stachelhausen, 2. Prämie	100 DM
Alfred Schürmann, Mech. Werkstätten Stachelhausen, 2. Prämie	100 DM
K. G. Kiel, Prüfstation Papenberg	15 DM
Alfred Kuballe, Formerei Stachelhausen	15 DM
Eduard Gacek, Kernmacherei Stachelhausen	30 DM

*

In der Werksabteilung Papenberg haben die Vorbereitungsarbeiten für den Bau der neuen Halle für die Gastemperöfen begonnen. Der alte Schuppen wird abgerissen und die Fundamente gesetzt. Die Montage der neuen Halle wird im Sommer durchgeführt werden.

*

In der Gießerei Stachelhausen wird augenblicklich an allen Ecken und Enden gebudelt. Es handelt sich dabei um Betonarbeiten für die Fundamente, die die neue große Gießhalle tragen werden. Bekanntlich sollen die Schiffe 2 und 3 zu einer einzigen hohen Halle vereinigt werden. Zweck des Umbaus ist die Gewinnung von mehr Raum und einer wesentlich höheren Kranbahn. Inzwischen sind auch zwei der neuen modernen automatischen Formmaschinen eingetroffen und werden in diesen Tagen auf ihre Fundamente gesetzt. Auch die anderen Formmaschinen finden schon jetzt eine andere Aufstellung im Schiff 4 (vor der Sandaufbereitung), so daß eine längere Rollbahn, also mehr Platz zum Abstellen der Formkästen gewonnen wird. Siehe Zeichnung.

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

Wohnungstauschwunsch

Folgender Wohnungstausch ist in unserer Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist:

Geboten werden 2 Zimmer, Dachgeschoß, Miete 22,25 DM — gesucht wird eine kleine Wohnung im Bezirk Stachelhausen (Gegend Maxstraße).

*

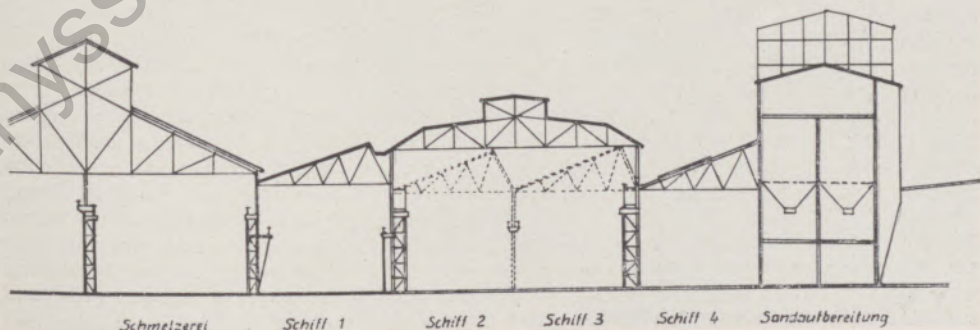
Urlaubsfahrten 1955

Wie wir in der Nr. 38 des „Schmelztiegel“ bereits mitgeteilt haben, besteht wieder die Möglichkeit, an billigen Ferienreisen teilzunehmen. Zuerst bietet Herr Kühnle seine Reisen zu wirklich erschwinglichen Preisen an nach Murrhardt im Schwäbischen Wald, St. Valentin in Südtirol (1400 Meter hoch) und nach Miramare an der Adria. Es liegen aber auch Prospekte der Remscheider Reisebüros vor oder treffen noch laufend ein. Interessenten können im Sozialamt alles Nähere erfahren.

Da bereits eine recht lebhafte Nachfrage, vor allem für die Reisen mit Herrn Kühnle, eingesetzt hat, empfiehlt sich eine alsbaldige Anmeldung.

*

Im Preisausschreiben, das der Deutsche Buchhandel zum „Tag des Buches“ im November vergangenen Jahres veranstaltet hat und dessen Rätselscheine wir auch der Arbeitszeitung beigegeben haben, hat Frau Helene Johannecker, Betriebskrankenkasse, für die richtige Lösung „Schenkt Bücher“ ein Buch gewonnen.





... in der Kernmacherei Papenberg

von links nach rechts: Robert Kobiella, Fritz Vedder, Willi Hausmann, Walter Müller, der Jubilar Peter Irlenbusch (40 Jahre Mitarbeit), Franz Schulte, Walter Engels, Karl Schotters, Erich Heyer

... in der Rohrlegerwerkstatt

untere Reihe von links nach rechts: Karl-Heinz Bornkessel, Roman Görlich, der Jubilar Erich Berthold (25 Jahre Mitarbeit), Karl-Heinz Salmen, Erwin Schwieder; obere Reihe von links nach rechts: Karl Behrendt, Wolfgang Schiller, Karl Gärtner, Robert Zipp, Andreas Krüger, Karl Maier, Heinrich Gutmann, Alfred Hilverkus, Ernst Klocke, Helmut Wiegand, Wilhelm Autor, Reinhard Klose, Max Selbach, Engelbert Blumberg, Ernst vom Baur, Emil Wille



... im Stahlguß-Verkauf

untere Reihe von links nach rechts: die Jubilarin Frau Else Hasenpflug (25 Jahre Mitarbeit), Frl. Margarete Wenzel; obere Reihe von links nach rechts: Frau Hanni Paur, Frau Liselotte Schürenkrämer, Frau Marianne Lobeck, Frl. Erna Leineweber, Frau Elisabeth Hess, Frl. Elisabeth Wisbar

... in der Gießerei Werk Julius Lindenberg

Heinz Petri, der Jubilar Robert Zentek (25 Jahre Mitarbeit), Karl Koll, Karl Kremer, Paul Petri



100 Jahre Glühlampen

Vor einhundert Jahren erfand Heinrich Goebel die erste leuchtende Glühlampe. Erst 25 Jahre später hat Thomas Edison die Kohlefaden-Lampe geschaffen und sie industriell mit großem Erfolg auszuwerten verstanden. Heinrich Goebel dagegen starb als armer Einwanderer in den USA.

1818 in Springe am Deister geboren, wurde Goebel Optiker und Uhrmacher. Zugleich reparierte er wissenschaftliche Apparate für das Polytechnikum in Hannover und baute Modelle, galvanische Batterien und Quecksilber-Barometer. Dabei beschäftigte ihn immer wieder die Idee einer elektrischen Lichtquelle im luftverdünnten Raum. Aber alle diese Forschungen und Experimente brachten nicht genug Geld ein, um dem Erfinder die Existenzgrundlage für sich und seine Familie zu schaffen. — So festigte sich in Goebel immer mehr der Entschluß, nach Amerika auszuwandern, um in diesem „Land der unbegrenzten Möglichkeiten“ seine vielseitigen technischen Fähigkeiten freier entfalten zu können. Er landete in New York und blieb in diesem bedeutenden Einwandererhafen der USA noch 45 Jahre bis zu seinem Tode 1893.

In der Monroe-Street eröffnete Goebel ein Ladengeschäft für optische Instrumente. Über 20 Jahre hat er dieses Geschäft betrieben, ohne aber je zu Reichtümern gekommen zu sein. Allmählich mußte er sich seiner Umwelt mit der schon damals üblichen lauten Reklame anpassen, und es erregte nicht geringes Aufsehen, als Goebel auf dem Dache seines Hauses eine Bogenlampe anbrachte, deren grelles Licht er durch eine Batterie von Zink-Kohle-Elementen erzeugte. Dieses strahlende Licht erregte unter den Nachbarn solches Entsetzen, daß sie die Polizei alarmierten. Goebel wurde verhaftet und vor den Richter geführt, der ihm aufgab, solchen „Unfug“ zu unterlassen.

Alle diese Erfahrungen haben den unermüdeten Mann aber nicht entmutigt. 1854 gelang dann endlich die Verwirklichung seiner jahrelangen Versuche: Die elektrische Glühbirne wurde zum ersten Mal in der Geschichte der Menschheit zum Leuchten gebracht. Aus Glasröhren und

alten Eau-de-Cologne-Flaschen schuf Goebel die ersten Lampen. Aus seiner Herstellungsarbeit von Barometern war er damit vertraut, auch ohne Luftpumpe Glasröhren durch Quecksilber luftleer zu machen, und durch Einsetzen verkohlter Bambusfasern schuf er die Voraussetzung für einen starken Lichtschein. Seine Lampen hatten eine Lebensdauer von 400 Stunden.

Diese geniale Erfindung, die erst Jahrzehnte später die Beleuchtungstechnik der ganzen Menschheit verwandelte, hatte für Goebels Leben aber immer noch keinerlei materielle Folgen. Er konnte lediglich das Schaufenster seines kleinen Lädchens elektrisch beleuchten, und er brachte an der Nähmaschine seiner Tochter eine Glühlampe an, um ihr die Näharbeit besser zu beleuchten, aber sonst kümmerte sich niemand um alle diese Erfindungen. Es gab ja auch noch keine Dynamo-Maschine — die hat erst viele Jahre später Werner von Siemens erfunden —, um eine billige Energie-Quelle für das elektrische Licht zu schaffen.

Erst in einem großen Patentprozeß zwischen zwei bedeutenden amerikanischen Elektrizitätsgesellschaften konnte im Jahre 1893 der Nachweis geführt werden, daß Goebel schon 25 Jahre vor Edison eine brauchbare elektrische Lampe erfunden hatte. Diese gerichtliche Entscheidung war die letzte große Genugtuung für den 75-jährigen. Wenige Monate danach starb er. Seine Vaterstadt Springe am Deister aber hat in Verbindung mit der Elektrotechnischen Gesellschaft Hannover eine Plakette am Geburtshause von Goebel anbringen lassen. Dort brennt seitdem Tag und Nacht eine helle Glühlampe als Symbol, daß Heinrich Goebel der Welt als Erster die elektrische Glühlampe geschenkt hat. G. R.

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.

„Wieder zwei Stunden frei...!“

Alle zwei Wochen, außer in den Semesterferien, hören wir Lehrlinge Vorträge der Volkshochschule. Mancher denkt dann bestimmt: Gott sei Dank, zwei Stunden Ruhe! „Ja, Ruhe vom Stehen oder von körperlichen Arbeiten; Geist und Gedächtnis jedoch bekommen nun um so mehr „Arbeit“.

Referenten der Volkshochschule bemühen sich, uns in Kultur, Völker- oder Erdkunde in der Allgemeinbildung einiges Rüstzeug für unser späteres Leben mitzugeben. Es werden uns Filme und Lichtbilder gezeigt.

Selbstverständlich kommt es auch vor, daß es einen Vortrag gibt, der sich auf schematische Darstellungen stützt. — Natürlich wird nicht jeder Vortrag von jedem einzelnen als spannend, lehrreich oder unterhaltsam — je nach Geschmack — empfunden. Allerdings bemühen sich die Vortragenden sehr darum, einerseits den Bericht für jeden verständlich und andererseits lebendig und ansprechend zu gestalten. Schon hier bewahrheitet sich das Sprichwort: Quot capita, tot sensus — wieviel Köpfe — soviel Sinne.

Wenn man sich fragt, welche Vorträge oder welcher Sprecher am meisten zusagt bzw. die besten Themen bereithält, so ist diese Frage etwas knifflig. — Vorträge über fremde Völker, Länder und Sitten, besonders, wenn sie filmisch unterstützt werden, finden den größten Zuspruch. Ein Referent — jeder meiner Kameraden weiß, wer gemeint ist — erzählt uns vornehmlich etwas über das Verhalten in den Jugendjahren. Hätten wir ein Phonometer, um die Lautstärke jedes Beifalls zu messen, so würde dieser Herr sicher Sieger sein. — Überhaupt: Themen, die aus unserem Leben gegriffen oder „wirklichkeitsnahe“ sind, schlagen immer ein. Ich denke hier besonders an einen Bericht über „Spielbanken und Casinos“. Ich glaube, jeder von uns wählte sich schon an einem Roulette, hatte einen Stapel Chips vor sich liegen und sah sich als Millionär nach Hause schleppen — wegen der Geldmenge! —

Ein Versuch, über die künftige Wehrmacht oder den Wehrbeitrag eine Diskussion zu führen, schlug fehl. (Ich weiß nicht, ob die Gegner dieser Debatte schon zu viel darüber gehört hatten oder ob sie einem

Antimilitaristen einen Gefallen erweisen wollten.) Jedenfalls gelang nur eine Abstimmung darüber, wer dafür bzw. dagegen oder wem es gleichgültig ist. Natürlich, lieber Leser, habe ich bemerkt, daß ich mir selbst widersprochen habe, wenn ich sagte, zeitgemäße Themen seien beliebt!

Verschiedene Herren haben mir versichert, daß sie sich über unsere Aufmerksamkeit und Teilnahme wundern. Sogar der letzte Referent betonte es, obwohl häufig ein „Volksgemurmel“ entstand, das durch beruhigende Worte erstickt werden mußte. Diese Stimmen gehörten in diesem Fall aber nicht Desinteressierten, sondern denen, die mit ihren Nachbarn eifrig die gezeigten Bilder kritisierten. Ja, es geht auch um Bilder oder besser, um fotografierte Gemälde. Herr Friege, der Vortragende, ein Grafiker, beabsichtigt, uns an vier Samstagen ein wenig in die moderne Malerei einzuführen. Die gezeigten farbigen Reproduktionen waren von den Meistern van Gogh und Franz Marc. — Zu genauen Studien solcher Kunstwerke genügen natürlich nicht die paar Minuten, in denen das Bild an der Wand steht, und auch die wenigen knappen Erläuterungen des Referenten können, ja dürfen nicht genügen. Das bezieht sich vornehmlich auf die Bilder von Marc! Ich darf eins herausnehmen! — Es heißt, glaube ich, „Rehe im Wald“ — jedenfalls sollte (!) es dergleichen darstellen. Dieses Gemälde wurde einstimmig abgelehnt. Wahrscheinlich weniger wegen der Farbenfreudigkeit, als vielmehr, weil sich der Laie im allgemeinen unter Rehen und Wald etwas anderes vorstellt. Interessant war, was die einzelnen sahen! Der eine erkannte eine Straße, der zweite Treppen und Gebäude und der dritte — gar nichts. Trotzdem hofft Herr Friege, daß diese Stunden und seine Worte bei manchem eine Saite für die Malkunst angeschlagen haben.

Wenn einer sich für dieses Gebiet nicht erwärmen kann, dann vielleicht für ein anderes. Sollte er allerdings lieber schlafen, so gibt es ihm der Herr entweder im Schlaf oder er sammelt nur Kräfte, um anschließend bei der praktischen Arbeit besser „rangehen“ zu können.

Wolfgang Neukirchen, Lehrwerkstatt

Geschichten aus der Formerei

Das Gebiß

Der Nömmes Pitter war damals Großhand-former in Loborn. Wieder einmal war eine 10-t-Form fertig. Der Pitter hatte tagelang in der Form gestanden (es war eine Boden-form), und nun waren auch die letzten schweren Kerne eingelegt. Noch während er fein säuberlich die Staubteilchen her-ausblies, kam schon der große Kran mit dem Deckelkasten. Dieser wurde auf-gesetzt, wieder abgehoben, um zu sehen, ob auch alles in Ordnung war, und dann wieder draufgelegt. Ja, der Pitter war ein gewissenhafter Former, und nichts war ihm genau genug. Dann beschwerte er die große Form und legte zur Vorsicht noch ein Gewicht mehr drauf als nötig. Nun lag sie da, die Form, begraben unter einem Berg von Beschwergewichten. Von der Schmel-zerei kam inzwischen die große Kran-pfanne mit dem Stahl, und der Meister rief gerade noch: „Stopfen lösen!“, da ging unser Pitter mit bleichem Gesicht auf ihn zu und sagte zögernd: „Meister, wir müssen die Form noch mal aufdecken.“ — „Was?“ schrie ihn der Meister entsetzt an, „haste ein Kern vergessen?“ — „Ne, dat nit, aber ich mußte mich beim Kernein-legen immer bücken. Siehste, da hab ich et rausgenommen, weil et mir immer raus-fiel, un nu hab ich dat Gebiß unten drin liegen lassen.“

Gelernt ist gelernt

Dem Nömmes Pitter sein Bruder, der Nöm-mes Kaal, war unten in Papenberg in der Gießkolonne. Tagtäglich kutscherte er mit der Pfanne an der Hängebahn hin und her. Eines Tages kam nun eine Besichtigung. Es war eine Oberprima von der Mädchen-schule mit einer sehr alten Studienrätin. Die Mädchen scharten sich um sie wie um eine Klucke und schrien die ganze For-merei zusammen, als der Kaal mal so eben ein bißchen mit der Pfanne schwappte, so daß es ein wenig spritzte, aber weit genug weg von den Damen. Nun, beim Anblick all dieser Schönheiten verdoppelte der Kaal sein Arbeitstempo immer mehr, die Former kamen nicht mehr mit, so schnell goß er ihnen die Kästen voll. Als nun der Kupol-oven bis auf den letzten Tropfen mal wieder leer und das Stichloch zugestopft

war, da traute sich das alte Fräulein an den Kaal heran und fragte ihn: „Wo haben Sie das gelernt, daß Sie so mit diesem flüssigen Eisen umgehen können?“ — Der Kaal wurde direkt eine Etage größer, kramte sein bestes Deutsch hervor und sagte: „Wissense, ich habe beim Komiß immer den Tee ausgeschüttet, Frollein.“

Der Musiker

Der Sohn vom Nömmes Pitter, der Nömmes Eu, war in Stachelhausen als Reparatur-schlosser während der Betriebsferien in der Formerei daran, die Rollen der Rollen-bänder zu überholen. Nun waren sie gut geschmiert und glänzten wie mit Speck ein-gerieben. Dem Eu, der musikalisch sehr be-gabt war, passierte es nun, daß ein Schraubenschlüssel auf eine Rolle fiel, und das gab einen schönen Klang. Da war der Eu nicht mehr zu halten. Er figulierte so-lange mit den Schlüsseln herum, bis er eine Tonleiter auf dem Rollenband fand, und im Nu erklangen die schönsten Stücke von Franz Lehár, Johann Strauß und Paul Linke. Von überall her kamen seine Ar-beitskameraden und staunten über den Eu. Beim „Kornblumenblau“ fingen sie so-gar an zu schunkeln und sangen schließlich so laut, daß es auch der Meister hören mußte. Der kam mit langen Schritten an-gefeht und alles stob davon, bis auf Eu natürlich. Der ließ sich in seinem Geklimper nicht stören. Schließlich wurde es dem Meister zu dumm und er fing an zu toben. Der Eu war zutiefst in seinem musikalischen Ehrgefühl beleidigt und sagte: „Kritisieren Sie meine Musik als Meister oder als Musikkritiker?“ — Da mußte auch der Meister lachen und wünschte sich „Rosen aus dem Süden“. Dann mußte aber auch der Eu wieder an die Arbeit denken.

Wolfgang Häfner

*

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

Jubilarfeiern



... in der Kernmacherei Stachelhausen

von links nach rechts: Heinrich Felske, Hermann Bohlscheid, Günther Borowy, Heinrich Liebig, Erwin Pothmann, Gerda Renkowski, Walter Niepott, der Jubilar Albert Mahlke (25 Jahre Mitarbeit), Karl Forkefeld, Karl Burk, Wolfgang Häfner, Wilhelm Willems, Raimund Schüller, Willi Böhme

... in der Betriebsbuchhaltung Werk Julius Lindenberg

vordere Reihe: Karl-Leopold Zöllner, Kurt Bensen, Helga Schmitz, Marga Weyer, Frau Petri, der Jubilar Paul Petri (25 Jahre Mitarbeit), Marie-Luise Herbertz, Heinz Petri, Robert Hilger; mittlere Reihe: Paul Fiedler, August Bauer, Karl Paas, Kurt Berg, Karl Krauskopf, Ursula Rolle; hintere Reihe: Karl Friedrich Köhn, Andreas Pflüger, Karl-Heinz Putsch, Sigrid Krause, Kurt Blank, Julius Kubatz, Frank Ohytz



„Inder“ in Germanien

Der erste Gruß der Neuen an die Alte Welt in vorchristlicher Zeit

Es ist oft vermutet, ja sogar behauptet worden, daß das Altertum bereits eine Ahnung, vielleicht gar eine Kenntnis von Amerika gehabt habe. Zum Beweise hat man eine ganze Reihe antiker Schriftsteller herangezogen, die in der Tat mancherlei von Ländern im Westen jenseits der Säulen des Herakles (Straße von Gibraltar) zu berichten wissen. Bei näherer kritischer Betrachtung aber zeigt sich immer wieder, daß ihre Angaben teils nur angenommen, teils reine Fabeln sind.

Das große Seefahrervolk des frühen Altertums waren die Phönizier, die schon im 12. vorchristlichen Jahrhundert die Gibraltarstraße durchfuhren und nach Tartessos gelangten (vergleiche „Das goldene Zeitalter“, Schmelztiegel, Oktober 1954). Auf ihren Fahrten dahin wurden einzelne Schiffe durch Sturm zu weit in den Atlantischen Ozean verschlagen und entdeckten so um das Jahr 1000 v. Chr. Madeira. Nicht viel später erreichten die Phönizier auch die Kanarischen Inseln. Hier aber bot sich ihnen ein Anreiz, der dazu führte, diese Inseln jahrhundertlang immer wieder zu besuchen. Auf den Kanaren wächst nämlich die kanarische Färberflechte, Orseille genannt, und der merkwürdige Drachenbaum. Beide aber liefern einen vorzüglichen roten Farbstoff, der wahrscheinlich bei der Zubereitung des berühmten phönizischen Purpurs eine große Rolle gespielt hat. Die Purpurschnecke, deren Saft lange als Grundsubstanz der Purpurfabrikation galt, kommt im gesamten Mittelmeergebiet vor, aber nur in Tyros in Phönizien wurde echter Purpur hergestellt. Daraus kann man schließen, daß noch ein Geheimnis bei der Fabrikation mitgespielt haben muß, dessen Lösung nur in der Kenntnis der kanarischen Färberflechte zu suchen ist.

Im 4. vorchristlichen Jahrhundert ist durch einen Münzenfund auf der Insel Corvo die Anwesenheit der Karthager auf den Azoren festgestellt worden. Madeira, Kanaren, Azoren, sind also die drei äußersten

Stationen des Altertums im Westen. Weiter hinaus führt keine sichere Spur mehr, so daß man mit Bestimmtheit sagen kann, daß das Altertum keinerlei Kenntnisse vom großen Doppelkontinent, den wir Amerika nennen, hatte.

Es kann nicht bewiesen, aber auch nicht in Abrede gestellt werden, daß Schiffe der Antike durch Verschlagungen gelegentlich bis an die amerikanische Küste gelangt sind. Aber ihren Insassen, so weit sie noch am Leben waren, war es unmöglich, aus eigener Kraft den Weg zurück in die Heimat zu finden und dort von ihren Entdeckungen zu berichten. Es erging ihnen so, wie es Menschen der Neuen Welt ergangen ist, die gleichfalls durch Verschlagungen und Sturmgewalt an die Küsten Europas getrieben wurden. Daß dies schon in sehr früher Zeit der Fall war, zeigt ein Vorgang aus dem Jahre 62 v. Chr. Er ist es wert, über die engere Fachwissenschaft hinaus bekannt zu werden, denn es ist der erste in der Literatur bezeugte Gruß der Neuen Welt an die Alte, wenngleich die daran Beteiligten sich der Tragweite des Geschehens nie bewußt geworden sind.

Der römische Schriftsteller Pomponius Mela, der um Christi Geburt lebte, schreibt: „Außer den Naturforschern und Homer setzt Cornelius Nepos, ein neuerer und zuverlässiger Schriftsteller, auseinander, daß der ganze Erdkreis vom Meer umflossen ist. Als Zeugen hierfür erwähnt er den Quintus Metellus Celer, der Folgendes berichtet habe:

„Während seines Prokonsulates in Gallien seien ihm vom König der Boten einige Inder geschenkt worden. Als er nachforschte, woher sie gekommen seien, habe er erfahren, sie seien aus den indischen Meeren durch Sturmesgewalt verschlagen worden und nach Durchmessung der dazwischenliegenden Räume endlich an der germanischen Küste gelandet. Also ist ein Meer vorhanden, aber die sonstigen Gegenden jener Zone sind von ewigem Eis bedeckt und daher unbewohnbar.“

Diese höchst merkwürdige Stelle wird ergänzt durch Plinius, jenem großen römischen Naturforscher, der bekanntlich bei dem Vesuvausbruch des Jahres 79 n. Chr. ums Leben kam. Bei ihm heißt es:

„Dem Quintus Metellus Celer, dem Konsultatskollegen des Lucius Afranius, sollen während seiner Prokonsulatszeit in Gallien vom Suevenkönig Inder geschenkt worden sein, die zum Zwecke von Handelsgeschäften aus Indien gekommen, aber durch Sturm nach Germanien verschlagen worden waren.“

Es ist natürlich klar, daß es sich bei diesem aus einer verlorengegangenen Schrift des Cornelius Nepos von Pomponius Mela und Plinius übernommenen Bericht keinesfalls um wirkliche Inder gehandelt haben kann. Ein Blick auf die Karte genügt, um die Möglichkeit einer Schiffsverschlagnung aus dem Indischen Ozean bis an die Küsten Germaniens ad absurdum zu führen. Trotzdem aber — und das sei hier am Rande vermerkt — hat dieser Bericht kräftig mit dazu beigetragen, den Glauben zu nähren, daß derselbe Ozean Indien und Ostasien im Westen und Westeuropa im Osten bespüle. Zugleich war er auch ein Glied in der Beweiskette, die Columbus zu seiner Asienfahrt in westlicher Richtung anregte. Die geografische Unmöglichkeit ist aber noch lange kein Grund, die ganze Erzählung in das Reich der Fabel zu verweisen. Dafür ist ihre innere Glaubwürdigkeit viel zu groß. Wir brauchen uns auch keinesfalls an den Begriff „Inder“ zu stoßen, wenn wir bedenken, daß der Begriff „Indien“ bis weit ins Mittelalter hinein großen Schwankungen unterworfen war und mit „indisch“ alles Exotisch-Seltsame, Fremdartige, das man nicht definieren konnte, bezeichnet wurde. Wenn wir also das „Indisch“ außer acht lassen, so ist die Deutung der gesamten Begebenheit mit hoher Wahrscheinlichkeit richtig, daß es sich dabei um Eingeborene aus Nordamerika oder Grönland gehandelt hat.

Im Laufe der Geschichte sind Menschen der Neuen Welt ziemlich oft als Schiffbrüchige in die west-europäischen Gewässer verschlagen worden. Eskimokajaks, die durch Unwetter übers Meer gejagt worden waren, sind in Norwegen, auf den Inseln nördlich Großbritanniens und an anderen europäischen Küsten gar nicht sehr selten, teils leer, teils mit lebenden oder toten Insassen angetrieben worden. Wenn

derartige primitive Boote in unbekannte Gewässer geraten sind, war es für die Insassen unmöglich, den Weg zurückzufinden. Sie treiben auf dem Ozean umher, bis Wind und Wellen sie irgendwo ans Land werfen. Solche angetriebenen Eskimokajaks stehen zum Beispiel in den Museen von Edinburgh und Aberdeen, andere hängen im Drontheimer Dom, in der Kirche von Burra auf den Orkneys und an anderen Orten.

Aber auch literarisch sind uns weitere Vorkommnisse dieser Art aus der Geschichte bezeugt. Ein Fall ereignete sich in den Tagen Kaiser Barbarossas, von dem Antonio Galvano folgendes berichtet:

„Im Jahre 1353 (Schreibfehler für 1153), zur Zeit Friedrich Barbarossas, kam, wie überliefert ist, nach Lübeck, einer Stadt in Deutschland, ein Kanu mit gewissen Indern, das einer großen Barke glich. Sie schienen von der Baccalaos-Küste (Neufundland und Labrador) gekommen zu sein, die unter derselben Breite wie die deutsche liegt.“

Ein anderer Fall trug sich 1507 oder 1509 bei Rouen zu, wo ein Eskimoboot mit einem lebenden und sechs toten Eskimos geborgen wurde. Kardinal Bembo berichtet davon in seiner Geschichte von Venedig:

„Niemand verstand ihre Sprache. Ihre Kleidung war aus Fischhäuten zusammengenäht. Sie aßen rohes Fleisch und tranken Blut wie wir Wein. Der Überlebende, ein Jüngling, wurde dem König von Frankreich, der damals in Orleans weilte, vorgestellt.“

Eine ganze Reihe weiterer solcher Geschehnisse teilt auch Alexander von Humboldt mit, so, daß im Jahre 1682 an der Südspitze der Insel Eda auf den Orkneys ein Grönländer in seinem Boote von vielen Menschen gesehen wurde. Es gelang nicht, ihn zu fangen. Auch 1684 erschien ein grönländischer Fischer bei der Insel Westram. Humboldt berichtet weiter, daß die Bewohner der Orcaden die dort erscheinenden Grönländer mit dem Namen „Finnen“ bezeichneten.

Aber auch in den anderen Meeren kommen solche Schiffsverschlagnungen über teilweise erstaunlich weite Entfernungen vor. Einen höchst seltsamen Fall schildert Kotzebue von seiner Weltreise. 1813 oder 1814 trieben Eingeborene von den Karolinen in einem Kanu rund acht Monate lang in der Südsee umher, von Fischen und dem

minder salzigen Wasser der Meerestiefen lebend, bis sie schließlich lebend auf den Ratakinseln landeten. Nicht selten wurden auch japanische Fischerboote über noch viel größere Entfernungen als die Eskimokajaks verschlagen. Aus sieben Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts sind nicht weniger als 10 Fälle bekannt, in denen japanische Dschunken bis in die nordamerikanischen Gewässer gerieten, wobei die Insassen zumeist nur als Leichen geborgen wurden.

Wenn wir hierzu noch beachten, daß Columbus durch Indianerleichen, die in Barken auf den Azoren antrieben, den Beweis erhielt, im Westen sei weiteres Land zu finden, so kann wohl kaum noch gezweifelt werden, was es mit des Cornelius Nepos „Indern“ für eine Bewandnis gehabt haben muß. Eine sprachliche Verständigung mit ihnen war natürlich unmöglich. Deshalb wurden sie kurzerhand zu „Inder“ gestempelt. Darüberhinaus konnte man sich keinen anderen Grund für eine so weite Seefahrt vorstellen als den, daß sie zum Zwecke von Handelsgeschäften nach Germanien gekommen seien.

Übrigens gibt die von Pomponius Mela überlieferte Bezeichnung „König der Boter“ keinen Sinn. Plinius stellt diese falsche Namensform richtig in „König der Sueven“. Hier aber ist der einzige unklare Punkt in der sonst vollkommen glaubwürdigen Geschichte. Die Sueben wohnten damals tief im Binnenlande, etwa im Bereich des Mains. Es ist deshalb nicht ganz klar, wie die an der Küste angetriebenen Eskimos — und von solchen dürfen wir ziemlich gewiss sprechen — in den Besitz des Suebenkönigs gekommen sein sollen. Interessant ist dabei noch, daß dieser Suebenkönig niemand anders gewesen sein dürfte als der berühmte durch Cäsar so bekanntgewordene Ariovist, der im Jahre des Geschehnisses, 62 v. Chr., bereits das Stammesoberhaupt der Sueben war.

An dieser Geschichte soll einesteils gezeigt werden, wie manche auf den ersten Blick rätselhafte, anscheinend sogar fabelhafte Überlieferung, richtig gedeutet, eine wahre Begebenheit enthält, andernteils, daß trotz jeglichen Fehlens von bestimmten Unterlagen die Neue und die Alte Welt schon in sehr früher Zeit miteinander in Verkehr traten. Daß dieser Verkehr unbewußt und ohne Folgen blieb, mindert den Reiz des Geschehnisses keineswegs, ja erhöht ihn geradezu.

Unsere Jüngens

Gelegentlich der letzten Weihnachts- und Jahresabschlußfeier gab Ausbildungsleiter Kachelmaier bekannt, daß für dieses Jahr eine Urlaubsfahrt der Lehrlinge nach Oberbayern geplant sei. Bei den „Stiften“ ist natürlich das Rätselraten groß, wohin die Reise gehen soll und zu welchem Zeitpunkt. Um ihre Neugier nicht allzulange auf die Folter zu spannen, wollen wir schon heute einiges ausplaudern.

Als endgültiges Ziel ist Bergen bei Traunstein gewählt worden. In der dortigen Jugendherberge können wir unter-



kommen. Diesmal geht es also nicht in eine alte Burg, sondern in eine in den letzten Jahren erbaute, modern eingerichtete Jugendherberge (siehe Bild).

Der Ort Bergen liegt in einem Talkessel (siehe Bild) direkt am Fuße der Berge. Es können von dort aus herrliche Bergwanderungen unternommen werden. Da Salzburg nur 35 km entfernt ist, sind weitere Möglichkeiten geboten (Pässe oder Personalausweise nicht vergessen!).

Die Hinreise wird voraussichtlich am 18. April erfolgen, und zwar in einem Feriensonderzug der Bundesbahn, der bis Rosenheim durchfährt, die Rückfahrt am 31. August. So! Nun kann das Planen und vor allem das Sparen beginnen!

R. B.

Reiseziel
Bergen



Das erste Abenteuer

An einem Abend wurde Klein-Evchen, ganze 14 Monate alt, wie an jedem anderen, von der Mutter wohlversorgt, in ihr Kinderbettchen gepackt und sollte, wie es doch üblich ist, die kleinen Augen schließen und schlafen. Evchen jedoch war damit nicht so recht einverstanden. Kaum hatte die Mutter die Tür zugemacht, da regte sich die kleine Krabbe, zog sich am Gitter des Bettchens hoch und überlegte gerade, was sie nun unternehmen sollte, als sich das Seitenstück ganz sachte neigte, genau bis auf das zwischen den Betten stehende Nachttischchen, und dadurch eine sehr bequeme Leiter bildete. Die Mutter hatte vergessen, das klappbare Seitenstück des Bettchens zu sichern, und nun begann der erste Ausflug ohne Mutterhand.

Mit köstlicher Tollpatschigkeit kletterte Klein-Evchen über die „Leiter“ und landete ohne Schaden auf dem Nachttischchen. Die darauf liegende Glasplatte aber war für eine derartige Belastung nicht eingerichtet, sprang, wie alle Glasplatten es tun würden, in viele Stücke auseinander und bildete um die Füßchen der kleinen Abenteuerin einen Strahlenkranz. Ohne die kleinste Schramme ging die Tour nun weiter. Jedoch nicht ganz freiwillig. Klein-Evchen blieb mit einem Füßchen in der Schnur der Nachttischlampe hängen und plumpste kopfüber in Mutters Oberbett, Lampe mit Schnur hinter sich herziehend. Da lag sie nun und überlegte die nächsten Schritte. Da bis jetzt alles ziemlich geräuschlos vor sich gegangen war, verrichtete die Mutter in der Küche ahnungslos ihre Arbeit und vernahm nichts von der gefährlichen Kletterpartie ihres kleinen Lieblings.

Evchens Tatendurst war aber noch keineswegs gestillt, und so ließ sie sich auf dem Bauch, die Beinchen voran, ganz behutsam aus Mutters Bett auf den Läufer hinuntergleiten. Aber o weh! Was geschah? Es gab einen ziemlich lauten Bums, und unser kleiner Ausreißer erschrak nicht wenig. Die Nachttischlampe hatte, da die Schnur noch um Evchens Füße gewickelt war, die Tour eben mitgemacht. Weil sie aber für derartige Beanspruchungen nichts übrig hatte, gab sie ihre bisherige Form auf und veränderte sich in drastischer Weise, so daß sie nur noch eine bescheidene Ähnlichkeit mit ihrer bisherigen Gestalt hatte.

Bald hatte sich jedoch Evchen von dem Schreck erholt, stellte sich auf ihre kleinen Gehwerkzeuge und wanderte frohen Mutes weiter. Weit kam sie aber nicht mehr. Ihr Weg führte gerade nahe an der Tür vorbei, als diese hastig geöffnet wurde. Evchen bekam einen unsanften Stoß und saß nun mit kindlich-ernstem Gesicht mit ihrer kleinen Sitzfläche auf dem Fußboden. Als die Mutter, durch den Sturz der Lampe alarmiert, jetzt das Licht anknipste, da deutete die kleine Ausreißerin mit dem Händchen nach rückwärts und stammelte: „Da ... da ...“, und ich glaube, der kleine Schelm wollte nun auch noch bewundert werden.

Die Mutter war angesichts der Gefahr, in der ihr kleiner Liebling geschwebt hatte, blaß bis in die Lippen geworden. Als sie jedoch das winzige Menschenkind wohlbehalten vor sich sah, steckte sie ohne zu schimpfen die kleine Abenteuerin schnell wieder in ihr Bettchen, ohne diesmal zu vergessen, das Seitenstück gut zu sichern. Mit einem lachenden und einem weinenden Auge löschte sie das Licht und war von Herzen dankbar, daß der Schutzengel aller Kinder ihr Liebstes vor Schaden bewahrt und es bei dem „großen“ Ausflug an der kleinen Kinderhand geführt hatte.

Hans Klever, Formerei Papenberg

*

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, Böckerbau Saal 3
Alfred Lange, Säge Stachelhausen
Walter Bergmann, Putzerei Stachelhs.
Hans Klever, Formerei Papenberg
Willi Hackenberg, Versand Papenb.
Theo Röllecke, Endkontrolle Papenb.

Das neue Buch



Kennst Du, lieber Leser diesen Mann, den Albert Einstein „den größten dieses Jahrhunderts“ genannt hat? Man sollte das Jahr 1955 zum „Albert-Schweitzer-Jahr“ proklamieren, um immer wieder auf dieses größte menschliche Vorbild unserer Zeit hinzuweisen. Lies etwas über ihn und Du wirst erkennen, daß er uns mehr zu sagen hat als jeder andere der augenblicklichen Welt. Das eine oder andere Buch über Albert Schweitzer, das wir hier und in der Folge besprechen, wird auch Dich über sein Leben, Wesen und Wirken aufklären.

Helene Christaller: „Albert Schweitzer“, ein Leben für andere, 88 Seiten, kartoniert 2,80 DM, gebunden 4,— DM, Verlag J. F. Steinkopf, Stuttgart.



Albert Schweitzer, ein Name, ein weltbekannter, und ein Begriff. Flüchtig sind Worte, und mögen sie mit goldener Tinte geschrieben sein, um gebührend von dem Mann zu künden, der in allumfassender Liebe zu den Menschen, ob sie

nun weißer oder schwarzer Hautfarbe sind, aus einer Berufung einen Beruf machte, nämlich den, zu helfen. Nicht nur als Arzt und Seelsorger, sondern vor allem auf sozialem Gebiet ist „der Mann von Lambarene“ „der Mensch dieses Jahrhunderts“, ja, vieler Jahrhunderte, die vor ihm waren, und dessen Name und Taten in Stein gemeißelt und alle kommenden Jahrtausende zu überdauern verdienen.

Helene Christallers Büchlein ist das Hohelied auf diesen einzigartigen Mann, seinen Lebensweg und sein Lebenswerk. In ihrer mit klarer Schlichtheit geschilderten Erzählung lernen wir Albert Schweitzer näher kennen, lesen von der tiefen Güte und dem natürlichen Wesen, dem aber auch ein frischer Humor nicht mangelt, und erfahren, daß er immer für die Menschen Zeit hat, trotz seiner vielfältigen Arbeit, in deren Mittelpunkt die Sorge um sein Lebenswerk, um sein Spital in Lambarene, steht. Denn ihm, dem großen Menschenfreund, wird nichts geschenkt. Was anderen für viel

weniger edle Zwecke im Fluge zufällt, muß Albert Schweitzer mühsam erarbeiten, um wohl tun und helfen zu können. Was Helene Christaller vor Jahren begann, wird in diesem Büchlein durch ein Nachwort von Richard Kik, der zum engsten Freundeskreis des großen Mannes gehört, vollendet.

Albert Schweitzer steht vor uns als der schlechte Wegbereiter für eine Erneuerung des Glaubens an die Menschheit, für das Aufgeben aller Sinnlosigkeiten, mit denen sich unsere Zeit viel zu viel herumschlägt, und für die neuen einzigwahren Gesinnungen, die er beispiellos vorlebt, und die da sind: Humanität, Güte, Hilfsbereitschaft und Ehrfurcht vor allem Lebendigen. Es ist ein Buch, das geeignet ist, allen Menschen, vor allem unserer Jugend, Richtschnur zu sein zu wahrer Menschlichkeit.

cg

Richard Kik: „Beim Oganga in Lambarene“, Geschichten aus dem Leben Albert Schweitzers, 80 Seiten, Ensslin & Laiblin Verlag, Reutlingen.



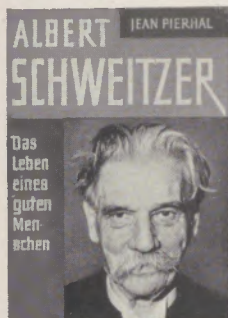
Richard Kik gehört zum Freundeskreis Albert Schweitzers, und was er in diesem Büchlein „Beim Oganga in Lambarene“ — so nennen die Eingeborenen den Urwald-dokter — erzählt, ist so liebevoll gebracht, daß der Leser in der Lage ist, das Wesen

dieses großen Mannes in seiner grenzenlosen Liebe zu allen Geschöpfen zu er-

fassen. Diese Geschichten behandeln die Jugendzeit, die Studienjahre Albert Schweitzers, sie schildern seinen Entschluß, den Menschen im schwarzen Erdteil beizustehen und zu helfen, und zeigen ihn als das einzigartige Vorbild, als das er in die Geschichte der Menschheit eingeht. Richard Kik hat damit vor allem auch im Interesse der Erziehung der Jugend einen wesentlichen Beitrag zum Verständnis des Lebens und Wirkens Albert Schweitzers geleistet.

hg

Jean Pierhal: „Albert Schweitzer“, das Leben eines guten Menschen, 350 Seiten mit 50 Tiefdruck-Illustrationen, Ganzleinen 16,80 DM, Kindler-Verlag, München.



Man kann nicht genug über Albert Schweitzer, sein Leben und Wirken, seine Gedanken und Vorstellungen wissen. Wenn die Literatur über diesen außergewöhnlichen Menschen fast von Woche zu Woche zunimmt, dann ist dies ein Beweis, wie un-

erschöpflich sein Ideenreichtum ist, wie unsagbar reich sein Vorbild ist, das er lebt. „Das Leben eines guten Menschen“, nennt Jean Pierhal sein Buch im Untertitel. Wie der Verfasser es versteht, in meisterhafter Erzählkunst, ohne hochtrabende Worte, die hier so leicht in die Feder fließen können, das vom universalen Genie so erfüllte Leben Schweitzers, das im Grunde doch so unendlich einfach ist, auch einfach, eindeutig und überaus verständlich zu beschreiben, so weiß er auch in tiefem Begreifen des Wesens dieses großen Mannes, der so sehr emporragt über alle, die sich auf dieser Erde bewegen, seine markantesten richtungsweisenden Worte einzuflechten in diesen Lebensweg, der so allfänglich begann und auf die letzten Höhen wahren Menschseins führte. Gerade das zeichnet Jean Pierhals Buch aus, daß er die einfache Lebensbeschreibung durchdringt mit der Seele Schweitzers, mit jenem Geist, der vom Willen getragen, ihn zu einem bedeutenden Theologen, zu einem berühmten Orgelvirtuosen und dann zum wahren Menschen werden ließ, zum Menschen, dessen Ehrfurcht vor dem Leben keine Grenzen

kennt, und der darum nach Lambarene ging, um den Verlassensten dieser Erde zu zeigen, was ein Mensch ist und sein kann, wenn er sein Menschentum erkannt hat. Jean Pierhal hat das Wesen Albert Schweitzers begriffen, und es ist ihm zur Herzenssache geworden, alle Menschen teilnehmen zu lassen an dem Wissen um den „Urwalddoktor“ und an dem Erkennen jenes Mannes, der wie kein anderer in unserer Zeit von Liebe zu den Menschen erfüllt ist, und mitzuwirken, die Schar seiner Bewunderer, vor allem aber seiner Nachfolger zu vergrößern, um gleich ihm gute Menschen zu werden.

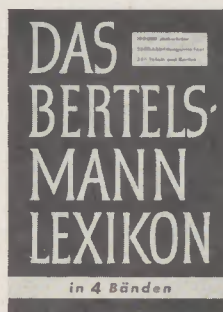
In Anbetracht der überragenden Bedeutung Albert Schweitzers für unsere Zeit hat der Kindler-Verlag, München, einen Albert-Schweitzer-Buchpreis gestiftet, der in jedem Jahre vergeben und zu gleichen Teilen einem deutschen und einem ausländischen Autor für zwei unveröffentlichte literarische Arbeiten zuerkannt werden soll, in denen Geist und Ziele, die Albert Schweitzers Leben bestimmen, wirksam zum Ausdruck gebracht werden.

hg

„Das Bertelsmann-Lexikon“ in vier Bänden, Band I (A bis F) und II (G bis L), je Band (Lexikon-Großformat) in Halbleder mit Schutzkarton 39,— DM, C. Bertelsmann Verlag, Gütersloh.

Es ist eine Lust, darin zu lesen. Das ist die beglückende Erkenntnis schon nach oberflächlichem Durchblättern. Dieses Bertelsmann-Lexikon, dessen 1. und 2. Band erschienen ist, ist etwas, worauf sich nicht nur der passionierte Lexikonliebhaber gefreut

hat. Es ist ein Werk, das eine bislang fühlbare Lücke in der lexikalischen Literatur schließt, und man muß dem Bertelsmann-Verlag das Kompliment machen, daß er etwas Besonderes geschaffen hat, indem er den goldenen Mittelweg gegangen ist, der immer noch und besonders heute der beste ist, weil erstens diese vier Bände einen ganz respektablen Umfang erreichen und eine ungeahnte Fülle von Begriffserklärungen bieten, zweitens auch der weniger Kapitalkräftige nun nicht mehr auf



ein leistungsfähiges Lexikon zu verzichten braucht, das doch zu allen Zeiten die Freude jedes Bildungsbeflissenen ist. Nicht von ungefähr sind auch die Menschen in den Fabriken und Büros zu der Überzeugung gekommen, daß großes Wissen Sicherheit und Erfolg nicht nur im Berufsleben garantieren, und daß Wörterbuch und Lexikon die gegebenen Mittel sind, sich dieses leicht und schnell anzueignen.

Es ist eine Lust, darin zu lesen, weil die Sprache von sympathischer Einfachheit und dadurch Klarheit ist, aller schwülstige Ballast, der nur allzu leicht sich einer gedrängten Ausdrucksform aufzwingt, peinlichst vermieden und diese Sprache demnach flüssig und stilistisch einwandfrei ist. Man liest wie in einem Roman und ist glücklich, Besitzer des Bertelsmann zu sein. Dank für dieses Werk gebührt auch der Bertelsmann-Lexikon-Redaktion, die in jeder Beziehung in moderner Manier, objektiv, ohne Tendenz, mit dem Willen zu informieren, die Begriffe erläutert und die Prinzipien lexographischer Gestaltung gewahrt hat.

Die Daten der vier Bände (III und IV besprechen wir in Kürze): 100 000 Stichwörter, 3500 Fotos, Zeichnungen und Kartenskizzen im Text, 256 Kunstdruck- und Offsettafeln und 112 mehrfarbige Tafeln, das ist wahrhaftig mehr, als man von einem Vierbänder für dieses Geld verlangen kann. Die all jüngste Zeit ist in weitestem Umfang erfaßt, die Vergangenheit in keiner Weise vernachlässigt. Auf fast 6000 Seiten bieten diese Bände wohl eine einmalige Fülle von Wissenswertem und Wissensnotwendigem, so daß man mit gutem Gewissen sagen kann: es gehört in jedes Haus, in jede Familie, nicht nur des Philologen und Lehrers, sondern gerade des Fabrik- und Büromenschen schlechthin, um jederzeit aus diesem Quell des Wissens schöpfen zu können.

Noch etwas anderes bringt der Besitz des Bertelsmann-Lexikons neben dem reichen Schatz an Wissenswertem mit sich: Dem Besitzer des Bertelsmann-Lexikons steht zehn Jahre lang der Bertelsmann-Lexikon-Auskunftsdienst zur erschöpfenden Auskunft kostenlos zur Verfügung für alle Fragen, die im Lexikon selbst nicht ausführlich beantwortet werden können.

Interessenten können in der Redaktion in das Bertelsmann-Lexikon Einsicht nehmen und sich von seiner Güte überzeugen. hg

Taccio: „In Leinen gebunden“, Betrachtungen über Bücher und Bücherfreunde, 100 Seiten, Eirene Verlag St. Gallen.



Jedes gute Buch ist ein kostbarer Schatz, den leider nur zu wenige Menschen zu schätzen wissen. Was uns deshalb Taccio in seinem Büchlein mit dem so treffenden Titel „In Leinen gebunden“ (das ist das Buch) zu sagen hat, ist von einer so großen Liebe, von einem so tiefen Bewußtsein vom Wert

des Buches erfüllt, daß man nur wünschen kann, nein, daß man jeden zwingen möchte, es zu lesen; denn es wird ihm die Augen öffnen, und er wird begreifen, was ein Buch überhaupt ist, und dann glücklich sein, es zu wissen, wenn er erfaßt hat, wie zum Beispiel eine Novelle entsteht, wie die Menschen und Dinge, die den Schriftsteller anrühren, in seinem Geiste durch Erkennen und Erkenntnis Gestalt werden, bis sie Gestalt finden in dem Werk, das im Buch Aufnahme erhält.

Vom Bücherkaufen, vom Verleger und Buchdrucker, von der Herstellung des Buches, von der Buchhandlung und dem Buchhändler, von der Kritik, vom Bücherlesen, erzählt Taccio in liebenswürdiger Weise.

Dieses Büchlein, das uns Taccio geschenkt hat, ist eine kleine Kostbarkeit für sich — denn viel ist schon über das „Buch“ aber nicht in so reizender Form gesagt worden —, und es ist von einem Wert, den nur der abzuschätzen weiß, der von demselben Geiste ist. Diesen Geist aber zu vererben, ihn einzuhauchen allen, die da lesen und verstehen können, das ist der Sinn und Zweck dieser „Betrachtungen über das Buch“. Klar in der Sprache und im Stil, das ist es zudem, was die scheinbar nüchterne Plauderei so anziehend geistreich werden läßt und dabei ungemein fesseln macht.

Wer immer dieses Büchlein liest, der wird dasselbe seelenvolle Verhältnis zum Buch finden, das Taccio bewogen hat, über das Herrliche, Wunderbare und Beglückende zu schreiben, das sich uns täglich „in Leinen gebunden“ als kostbare Gabe des Geistes anbietet. hg

Das
schönste
Foto
des
Monats



Aufnahme: Reinhard Thom, Versuchsanstalt - „Im Schnee“ - Kamera: Leica

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 9 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Die Fotothemen für die nächsten Monate sind: für März: „Tauwetter“, für April: „Frühlingserwachen“. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats. Wir bitten, sich an diese gestellten Themen zu halten.

Liebe Fotofreunde!

Wir hatten inzwischen einen herrlichen Winter und für den Fotofreund fehlte eigentlich nichts, um nette Aufnahmen machen zu können. Es haben sich auch einige hinausgewagt, aber was herauskam, waren Schnee und Bäume, sodaß meistens nur eine weiße Fläche mit einigen schwarzen Strichen zu sehen war. Das noch am ehesten annehmbare Foto war das oben veröffentlichte, das gewiß originell ist und einen kleinen Schalk verrät, der dem Fotofreund im Nacken saß, als er dieses Motiv aufnahm. Es war das beste Bild, das eingegangen und deshalb auch prämiert worden ist. Nun kommt bald die liebe Sonne öfter heraus als bisher, und manchem wird das Fotografieren nun leichter fallen. Dazu wünscht viel Glück

Euer Fotofreund

Das sind jetzt so Wochen und Monate, in denen sich die Hausfrau viel Mühe geben muß, um bei den täglichen warmen Mahlzeiten etwas Gutes, Nahrhaftes und Bekömmliches auf den Tisch zu bringen. Wenn sie es mit der Gesundheit ihrer Lieben ernst nimmt, dann muß sie sehr viel Sorgfalt verwenden, um immer das Richtige zu finden, um die im Winter ganz besonders nötige Vitaminzufuhr aus den gelagerten Gemüsen für den Körper so zu erhalten, daß diese wichtigen Stoffe auch voll und ganz erhalten bleiben. Frisches Gemüse, also solches, das direkt aus dem Garten kommt, ist kaum zu haben, und wenn, dann durch den Transport aus südlichen Ländern sündhaft teuer und ja auch nicht mehr so frisch wie das, was uns im Sommer angeboten wird. Da heißt es also, aus dem Vorhandenen das Beste herausholen und nicht durch langes Kochen das vernichten, was unser Körper so nötig braucht, denn sonst machen sich im Frühjahr gesundheitliche Schäden bemerkbar.

An einem sollten wir vor allen Dingen festhalten: soviel wie möglich Apfelsinen essen und alle Salate und Soßen nur mit Zitronensaft anmachen, weil diese beiden Südfrüchte (in diesen Wochen nicht teuer) die wichtigsten Vitamin-C-Träger sind.

Bringen wir täglich diese Früchte auf den Tisch oder geben und nehmen wir sie mit zur Arbeit, so ist schon viel geholfen. Aber die Hauptsache ist und bleibt ja doch die warme Mahlzeit, die den meisten Frauen das größte Kopfzerbrechen verursacht. Wie oft hört man in den Läden die verzweifelte Frage: „Was koche ich bloß heute wieder?“ Meist — leider viel zu oft — wird dann die von den Verkäufern fast stereotype Antwort aufgegriffen und die „Büchse herrlicher grüner Bohnen“ gekauft. Wenn man das so mit anhört, dann bekommt man den Eindruck, daß die meisten Familien im Winter mindestens wöchentlich zweimal grüne Bohnen vorgesetzt bekommen. Nichts gegen grüne Bohnen. Sie können im Sommer, ganz jung und mit wenig Wasser leicht gekocht und mit zerlassener Butter und viel gehackter grüner Petersilie oder als Bohnensalat auf den Tisch gebracht, ein wundervolles Gericht sein, aber so mit Kartoffeln „untereinandergekocht“, mit Fettbällchen oder Brühwürfeln — brrrr!

— kommt eigentlich gleich nach Dörrgemüse seligen Angedenkens! Machen wir uns manchmal, nicht so sehr aus mangelnder Zeit als vielmehr aus Gedankenlosigkeit, die Hausfrauenaufgabe nicht zu leicht mit solchen „lieblosen“ Gerichten, wie ich sie nennen möchte? Wir rufen bei unseren Lieben mit der steten Wiederholung von grünen Bohnen und Sauerkraut — auch einer sehr beliebten, viel zu beliebten Verlegenheitsmahlzeit — Appetitlosigkeit hervor und brauchen uns dann nicht zu wundern, wenn Vater mal eben lieber in die Wirtschaft geht und neben Bier einige Frikandellen verzehrt, um dem ewigen Eintopf-allerlei zu Hause aus dem Wege zu gehen. Dabei nichts gegen Sauerkraut. Es ist bestimmt etwas sehr Gesundes, wenn — ja, wenn es nicht ausgedrückt, gewaschen und ausgekocht — sprich: ausgelaugt — auf den Tisch kommt. Sauerkrautsalat, mit einer feingeschnittenen Zwiebel und einem geraspelten Apfel, mit Öl oder einer leichten selbstgerührten Mayonnaise angemacht und mit einer Prise Zucker abgeschmeckt, ist äußerst wohlschmeckend und sehr bekömmlich und gesund. Die Kartoffeln gibt es dazu als Salz- oder Bratkartoffeln. Ist es sehr kalt draußen, wärmt man diesen Sauerkrautsalat an (ohne Mayonnaise natürlich) und gießt ausgebratene Speckwürfel darüber. Aber bitte nicht kochen.

Wir sollten überhaupt sehen, daß wir das wenige vorhandene Gemüse möglichst roh als Salate auf den Tisch bringen. Es muß ja nicht der teure, im Treibhaus gezogene Kopfsalat sein, auch ein Salat aus Weißkohl schmeckt vorzüglich. Ich raspele ihn, überbrühe ihn kurz und lasse ihn abtropfen. Dann kommt ein großer, ebenfalls geraspelter Apfel und eine geriebene Zwiebel daran und ein Eßlöffel Meerrettich, alles wird mit Zitrone und Öl, etwas Salz und einer Prise Zucker abgeschmeckt. Man bereitet den Salat zwei Stunden früher zu, damit er gut durchziehen kann.

Um Abwechslung in unser tägliches Menü zu bringen, können wir uns doch auch einmal an die sonst wenig gekauften Gemüse wagen. Wie wäre es einmal mit Schwarzwurzeln oder Chicoree? Ihre Zubereitung ist durchaus kein Geheimnis und bereitet keinerlei Schwierigkeiten. Vor allen Dingen bringt der andere „Geschmack“ etwas Neues.

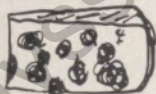
Da sind die Schwarzwurzeln. Man wäscht sie unter fließendem Wasser ab, schält sie

schnell und legt sie in eine Schüssel mit Wasser, dem man etwas Essig und einen Eßlöffel Mehl hinzugefügt hat. So werden sie nicht unansehnlich braun, sondern behalten ihre schöne weiße Farbe. Dann zerschnitten, werden sie in kochendes Salzwasser getan und darin weich gekocht. Bitte wenig Wasser, nur eben bedecken.



Das Wasser gießen wir nicht weg, sondern machen damit eine Soße. Zuvor haben wir aber Fleischklößchen aus Gehacktem gekocht, die wir zusammen mit den dem Wasser entnommenen Schwarzwurzeln warmstellen. Nun bereiten wir aus Butter und Mehl eine helle Einbrenne, die wir mit dem Schwarzwurzelsud löschen, so daß eine nicht zu dünne Soße entsteht, die wir mit Zitrone und Eigelb abschmecken, dann aber nicht mehr kochen lassen. Hinein geben wir die Schwarzwurzeln und die Fleischklößchen und reichen Salzkartoffeln dazu. Sie sehen: mal etwas anderes. Und es schmeckt bestimmt!

Auch Chicoree ist ganz einfach zu kochen. Sie ist nicht bitter, wenn man nämlich beim Waschen am unteren Ende mit einem spitzen Messer den Pfropfen herausschneidet. Er zeichnet sich von selbst ab, ist also leicht zu erkennen. Chicoree wird in Salzwasser höchstens 10 Minuten gekocht, dann wird sie herausgenommen und man läßt sie abtropfen. Um jeden Kolben Chicoree wickeln wir eine Scheibe rohen Schinken. Dann kommen die Kolben in eine Form oder Schüssel, in der sie in den Ofen



gehen können. Darüber wird eine helle Soße (siehe oben) gegossen, der man aber 2 Eßlöffel geriebenen Schweizer oder Parmesankäse zusetzt. Obenauf noch etwas Käse oder geriebene Semmel streuen und mit einigen Butterflöckchen belegen. Dann 10 Minuten in den Ofen, und das auslän-

dische „Wundergemüse“, das so viele Hausfrauen scheuen, weil sie es nicht kennen, ist fertig und schmeckt auch bestimmt Vatern sehr gut.

Haben wir uns schon einmal überlegt, daß Millionen Menschen auf unserer Erde fast ausschließlich von Reis leben? Also muß es wohl eins der besten Nahrungsmittel sein. Abgesehen davon hat die moderne medizinische Wissenschaft Heilfaktoren in diesem Korn gefunden, durch die verschiedenen Krankheiten wirksam entgegengetreten werden kann.

Warum essen wir eigentlich so wenig Reis? Ich fragte das neulich einmal in einem Kreis von Hausfrauen. „Ja“, hieß es da, „mein Mann mag nicht immer Süßes zum Mittag.“ Warum denn „Süßes“? Reis braucht doch nicht bloß als Milch- oder Apfelreis auf den Tisch zu kommen. Machen Sie doch einmal einen sehr schmackhaften Reis-Eintopf, und Sie werden sehen, wie gut der schmeckt. Fleischstückchen — es kann auch würflig geschnittene Fleischwurst sein — werden leicht angebraten und feingeschnittene Zwiebel hinzugetan, je nach Geschmack mehr oder weniger.

Dann kommt Brühe oder, wenn wir nicht zu sparsam mit dem Fett waren, auch nur Wasser hinzu, und alles kocht gut durch. Wir salzen und geben etwas Pfeffer hinein und einige kleingeschnittene Tomaten oder, wenn nicht vorhanden, Tomatenmark oder besser noch Ketchup. Auf je zwei Tassen Brühe oder Wasser rechnen wir eine Tasse Reis, aber Brühreis, der unter dem Namen Siam-Patna-Reis im Handel erhältlich ist. Der Reis wird sorgfältig gewaschen und in die kochende Brühe gegeben, alles einmal gut vermengt und dann zugedeckt auf kleinster Flamme so lange mehr ziehen als kochen lassen, bis keine Flüssigkeit mehr zu sehen ist. Dann mit gehackter Petersilie bestreut auf den Tisch bringen. Der Reis muß körnig sein und darf nicht kleben.

Aus der schottischen Küche stammt das folgende Rezept, das ich sehr empfehlen kann: Seelachsfilet (Rotbarsch ist zu fett und weich) wird in kleine Stücke zerteilt (3×3 cm) und in Butter mit gehackter Zwiebel gedünstet. Hinzu kommt eine Handvoll gekochter (getrockneter) Steinpilze oder, wenn es die Jahreszeit erlaubt, frischer Pilze, das Ganze wird wie oben mit Wasser oder Brühe aufgefüllt, zu dem die entsprechende Menge Reis, genau wie oben

beschrieben, kommt. Auch dies Gericht, vor allem, wenn man es noch mit etwas Pfeffer würzt, ist sehr schmackhaft und sättigt sehr. Ich bestreue es noch mit Petersilie.

Diese Beschreibung von Kochrezepten ließe sich bis ins Unendliche fortsetzen, aber dann würde aus unserer Frauenecke ein Kochbuch. So möchte ich Ihnen heute lieber ein ganz neu erschienenenes empfehlen, aus dem Sie viele sehr nette, sehr neuartige Rezepte entnehmen können:

Lilo Aureden: „Was Männern so gut schmeckt“, eine kulinarische Weltreise in fünfhundert Rezepten. 220 Seiten, 1,90 DM, Paul List Verlag, München.

Es ist das Verdienst des Paul List Verlages, daß dieses sehr interessante Kochbüchlein herausgekommen ist, das viele neue, aus der internationalen Küche stammende Rezepte enthält und viele küchentechnische Hinweise, für die jede Frau dankbar ist. Zudem ist das Büchlein außerordentlich billig.



Keine Frau sollte heute sagen: Mein Mann ist an die heimische Küche gewöhnt, er mag nichts anderes. Jede sollte es einmal probieren, ob es nicht etwas gibt, was mal ganz anders als die üblichen Gerichte ist und trotzdem oder gerade deshalb in unserem Herzzallerliebsten sehr mündet. Es ist schon so, wie Lilo Aureden sagt: Viele der jungen Männer, aber auch viele der älteren Generation, die durch den Krieg in verschiedenen Ländern waren, haben einen anderen Küchenzettel kennengelernt, außer dem zu Hause üblichen, und es wird wohl keinen Mann geben, der eine solche Abwechslung nicht schätzt und einen noch mal so guten Appetit mitbringt, wenn er weiß: heute gibt es etwas Besonderes. Es muß nicht immer etwas Teures sein. Leider diktiert ja nun mal das Haushaltsgeld die Wirtschaftskasse in der Familien-Demokratie. Aber aus Einfachem das Beste zu machen, das ist der Zweck dieser Anleitungen für den Magenfahrplan, der wirklich über die Maßen gut gelungen ist. Aus 500 Rezepten dürfen wir wählen. Alles ist übersichtlich zusammengestellt und nach Stichworten geordnet. „Rund um den Ochsenschwanz“ — „Frische Fische —

leichte Kost für warme Tage“ — „Sauerkraut — international“ — „Jung, gesund und schön durch Karotten“ — das sind nur einige der verheißungsvollen Sparten aus diesem Kochbuch. Und dann gibt es noch für den schön gedeckten Tisch praktische Tips, einen Gemüsekalendar für das ganze Jahr, einen Kräuterkalender, der sehr nützlich ist, um nur einiges Interessante zu nennen. Es wird uns Frauen wirklich leicht gemacht, nach diesem Kochbuch zu kochen, vor allen Dingen nicht Alltägliches, denn da es ein internationales Kochbuch ist, sind auch Spezialitäten anderer Länder vertreten.

Wenn wir nur einmal auf die verschiedenen Suppenrezepte einen Blick werfen: da ist Pariser Zwiebelsuppe, Holländische Hirnsuppe, Italienische Gemüsesuppe, Tessiner Pilzsuppe, Dänische Krabbenuppe, Lothringer Linsensuppe, die berühmte französische Bouillabaisse, Ungarische Gulaschsuppe und Spanische Bohnensuppe, Chilenische Seealsuppe und Amerikanische Kartoffelsuppe usw. usw. Da kann man gar nicht anders, als schon beim Durchblättern sich kleine Notizen machen: Das mußst du probieren, das muß lecker sein.

Die Hausfrau, die noch kein Kochbuch besitzt, wird gut daran tun, sich endlich dieses zu kaufen, und diejenige, die von diesen Büchern schon eine ganze Serie besitzt, tut ebenfalls gut daran, es zu erwerben und dafür einige andere auszu-rangieren. Es ist wirklich umfassend, und die 19 Groschen machen sich in jeder Beziehung bald bezahlt. cg



Englische Käse-Suppe

In einem Liter kochender Fleisch- oder Knochenbrühe 250 gr geriebene Karotten, zwei geriebene Zwiebeln und 1 Tasse fein geschnittenes Weißbrot gar ziehen lassen, 300 gr geriebenen Käse dazugeben und so lange rühren, bis der Käse geschmolzen ist. Mit Salz, Pfeffer und fein gewiegter Petersilie würzen. Mit in Butter gerösteten Weißbrotwürfeln anrichten. In die Mitte von jedem Teller ein Stückchen frische Butter und einen Schuß Tomatenketchup geben.

(Aus „Was Männern so gut schmeckt“)

Für unsere Kinder

Liebe Kinder! Die Tage sind jetzt oft gar nicht schön, und Eure Mutter sieht es auch nicht gern, wenn Ihr bei dem schlechten Wetter auf der Straße spielt. Da heißt es, zu Hause eine Beschäftigung finden. Aber welche? Wer von Euch hat eigentlich ein Hobby? Ihr wißt nicht, was das ist? Das ist erst einmal ein englisches Wort und bedeutet soviel wie „Liebhabelei“. „Steckenpferd“ nennt man es auch bei uns, ohne dabei an das halbe hölzerne Pferd zu denken, dessen hintere Hälfte aus einem Stock besteht und auf dem Ihr, anstelle von etwas Besserem, nämlich einem lebendigen Pferd, reitet.

Also: Wer von Euch hat wohl eine Liebhabelei, mit der er sich die Zeit vertreibt, wenn es einmal heißt, zu Hause sein und sich mit etwas beschäftigen müssen? Was sollte das schon sein, wird mancher von Euch fragen. Ich denke da an das Sammeln. Sicher habt Ihr auch schon mal Bilder gesammelt, die als Beilage zu irgendwelchen Lebensmitteln gegeben wurden, oder irgendwelche wertlosen Spielsachen, die aber bald entzwei gingen und Euch nicht viel Freude gemacht haben und schon gar nicht von Dauer waren. Vielleicht hat aber auch eines von Euch schon beim Anblick einer netten Briefmarke, wie Ihr

chen zu tun und sie gelegentlich hervorzuholen und sie zu begucken, sondern man fängt am besten damit an, daß man sich kleine Klebestreifen besorgt und sie erst mal nach Ländern ordnet und in ein Heft klebt. Alle doppelten Marken kommen zum späteren Tauschen in kleine durchsichtige Umschläge, wie man sie zum Aufbewahren



von Fotos verwendet und die man für ein paar Pfennige ebenfalls kaufen kann. Bestimmt findet Ihr einen Schulfreund, der ebenfalls Marken sammelt und der wieder andere Marken als Ihr habt und sie gern tauscht. Zum Geburtstag wünschen wir uns dann ein zunächst kleines Briefmarkenalbum. Da hinein kommen alle einwandfrei unbeschädigten Marken an die für sie bestimmten Stellen. Das macht einen Spaß, wenn sich das Album immer mehr füllt! Überall, wo Ihr Bekannte habt, die Briefe aus dem Ausland bekommen, fragt Ihr nach Briefmarken, die man Euch bestimmt gern überlassen wird. (Wenn Ihr Euch an die Redaktion des „Schmelztiegel“ wendet, gibt es auch ab und zu welche, und noch dazu seltene.) Dann werdet Ihr sehen, wieviel Freude Ihr an Eurer Sammlung habt, wenn sie immer größer wird.

Man kann sich dann auch noch allerlei dazu wünschen, wie Pinzetten, um die Marken anzufassen, denn sie dürfen nicht beschädigt werden, oder ein Vergrößerungsglas, um ganz kleine Aufschriften zu entziffern. Wenn ein Album voll ist, kommt ein neues, größeres an die Reihe.

Diese Briefmarkensammlungen bekommen, je umfangreicher und älter und je vollkommener sie werden, einen großen Wert, und wer nicht allzusehr in der Geographie ist, der lernt zudem an Hand seiner Marken viel dazu, deren Ursprungsland er auf dem Atlas finden kann.

Sehr viel Vergnügen macht auch das Sammeln von gepreßten Pflanzen. Es ergibt ein sogenanntes Herbarium (von herba [lateinisch] = das Gras). Damit könnt Ihr gut im Frühjahr anfangen, wenn Ihr das erste Mal wieder eine Wanderung unternimmt. Es gibt so viele, so unendlich viele zarte Gräser, so viele verschiedene Farne und Moose, so wunderschöne bunte Blumen, deren Leben nur von kurzer Dauer ist, die



einige zum Beispiel hier abgebildet seht, gedacht: die könnte oder müßte man eigentlich sammeln!

Nun ist es freilich nicht damit getan, die abgeschnittenen Briefmarken in ein Käst-

aber, behutsam aufgehoben, etwa zwischen den Seiten eines Taschenbuches, das Ihr natürlich mitnehmen müßt, Euch noch lange erfreuen können. Sie werden dann zunächst zwischen sauberes Lösch- oder Fließpapier gelegt und mit dicken Büchern beschwert. Sind sie getrocknet, dann kommen sie in ein Album, das man für diesen



Zweck kaufen kann, und werden dort sorgsam aufgeklebt und mit dem deutschen und lateinischen Namen versehen, den Ihr in der Schule erfahren könnt. Ihr werdet erleben, wie viele verschiedene Arten von Pflanzen die Natur hervorbringt. Wenn Ihr mal an die See verreist oder ins Gebirge, gibt es auch dort wieder andere Pflanzen als hier zu Hause in unseren Wäldern und auf unseren Wiesen. An der See den Strandhafer und die Sanddistel, im Gebirge das wilde Alpenveilchen, die Alpenrose und das Edelweiß, um nur einige wenige zu nennen. Vielleicht habt Ihr selbst schon einmal daran gedacht, wenn Ihr im Naturkundeunterricht die Pflanzen besprochen habt.

Für Mädchen gibt es dabei noch eine schöne Handarbeit: Aus sorgfältig getrockneten Pflänzchen lassen sich allerliebste Bildchen herstellen, auf Pappe geklebt und darüber eine Glasscheibe und ringsherum ein schwarzer Kalikostreifen, der das Ganze zusammenhält. Auch wunderschöne Lampenschirme lassen sich damit anfertigen.

Dann denke ich noch an ein anderes Sammeln, nämlich an das von Büchern. Ich bekam früher zu jedem Geburtstag und zu jedem Weihnachtsfest Bücher geschenkt. Von den Märchenbüchern angefangen über Karl May mit seinen vielen Bänden Indianergeschichten bis zu den Beschreibungen ferner Länder und Völker, die Forscher und Gelehrte auf ihren Reisen sahen und erlebten, bis zu den Werken unserer großen Dichter und Schriftsteller, den Klassikern, und den Lebensgeschichten bedeutender Menschen, Männer und Frauen. Immer wieder im Leben könnt Ihr solche Bücher in die Hand nehmen und darin lesen.

Wie schön ist es, wenn Ihr Jungens Euch vielleicht ein Bücherbord zuerst einmal selbst baut, auf dem die ersten paar Bücher stehen können. Das kommt über das Bett, und Ihr könnt Euch jedesmal, wenn Ihr es anschaut, darüber freuen. Später schenken Euch die Eltern dann ein Schränkchen oder einen Bücherständer, denn inzwischen habt Ihr es zu einer eigenen kleinen Bücherei gebracht, die das kleine Bord nicht mehr tragen kann. Da kommt dann noch manches schöne Buch hinzu, das Ihr vielleicht als Prämie in der Schule erhalten habt oder als Preis für ein Preisausschreiben im „Schmelztiegel“.

In jedes Buch schreiben wir sauber unseren Namen und sehen immer zu, daß auch unsere Bücher sauber bleiben. Deshalb verleihen wir sie auch lieber nicht; denn es soll vorkommen, daß man seine Bücher entweder gar nicht oder verschmutzt zurückerhält. Bücher sind etwas ganz Persönliches, das man selbst pflegen und nicht aus der Hand geben soll. Natürlich dürfen Bruder oder Schwester auch daran teilhaben, aber sonst niemand.

Ihr könnt auch mal eine ganz besonders hübsche Zeichnung machen, die irgend etwas darstellt, was zu Euch in Beziehung steht. An einer Seite oder in der Mitte laßt Ihr so viel Platz frei, daß Ihr Euren Namen hineinschreiben könnt. Diese Zeichnung kann auch auf kleine Zettel gedruckt werden. Darüber kommt „Aus der Bücherei von ...“ und dann Euer Name. Dieser kleine Zettel mit der Verzierung wird in jedes Eurer Bücher geklebt, und zwar auf die innere Deckelseite. Das ist dann ganz Euer Eigentum. Ihr werdet sehen, wieviel Freude so etwas macht und wie schön man sich die Zeit mit solchen Beschäftigungen vertreiben kann. Und nun viel Spaß! cg



Unsere Jubilare

im März

25



Rudolf Kütke
Werkmeister
in der Gewindeschneiderei
am 8. März 1955



Oskar Jankowiak
Vorarbeiter
in der Wohnungsbaubteilung
am 15. März 1955

Jahre

Mitarbeit



Max Podwoiski
Gußschleifer
in der Putzerei Stadelhausen
am 16. März 1955



Heinrich Wilden
Vorarbeiter
in der Formerei Stadelhausen
am 24. März 1955

Etwas für die Rätselfreunde

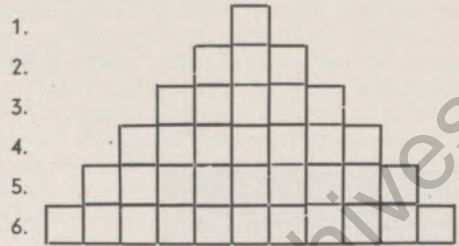
Silbenrätsel

Aus den nachstehenden Silben und Buchstaben sind 37 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und Endbuchstaben von oben nach unten gelesen ein nordamerikanisches Sprichwort ergeben:

ad - af - ba - be - be - bing - bitz - chi - da - da - dach - dampf - de - det - di - du - e - e - e - ed - ei - ei - ei - en - en - ex - fen - fen - fleisch - ga - gei - gelb - gi - hol - ji - jit - ka - ka - klo - kopf - ku - kus - le - lem - li - lit - lo - lu - ma - mag - mann - mann - mas - maß - me - mett - mi - mit - mo - muk - nar - ne - ne - no - o - o - on - par - pe - phan - pin - po - ra - rad - ral - re - re - rich - sa - sa - scha - schau - scher - sen - sen - sha - stab - stand - ster - stuhl - su - te - ti - thu - u - u - ulo - un - vel - wal - ze - ze - zeh - zel - zin - zu -

1. Japanischer Kampfsport
2. Teil des Eies
3. Straßenbaumaschine
4. männliche Ente
5. indischer Fürst
6. Dachkonstruktion
7. Flieger aus dem 2. Weltkrieg
8. Blume
9. Lagerhaus
10. Turnübung
11. Japanische Hafenstadt
12. Stadt in Böhmen
13. Amtliche Untersuchung des Schlachtviehes
14. Meßwerkzeug
15. kleine Hunderasse
16. Japanisches Tanzmädchen
17. Negerstamm
18. lateinische Abkürzung für Geschwür
19. Pyramide von . . .
20. Einsiedler
21. Besatzschnur
22. Hauptstadt von Syrien
23. spanisches Segelschiff des Mittelalters
24. bringt der Osterhase
25. Kreisstadt im Bergischen Land
26. Staatsform
27. Forschungsreise, auch Versandabteilung
28. Schutzpatron Böhmens
29. Befehlshaber zur See
30. Stadt am Kaspischen Meer
31. Stadt in Westpreußen
32. Pflaumenart
33. ungeschickt
34. Biblische Gestalt

Pyramidenrätsel



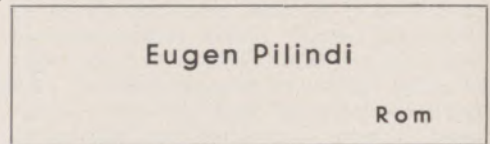
1. Buchstabe
2. Ferment im Magensaft
3. durchsichtiger Farbauftrag
4. Lampe
5. Teil des Güterbahnhofs
6. viel diskutiertes Thema

Alle Wörter beginnen mit demselben Buchstaben.

*

Besuchskartenrätsel

Welchen Beruf hat dieser Herr?



Auflösung des Silbenrätsels aus Nr. 39

Impromptu - Million - Bücherbord - Ew - Charlotte - Erkner - Rührl - Edam - Rösselsprung - Soda - Atoll - Unesco - Fallreep - Eysstrup - Nagel - Voltaire - Innerhalb - Erntefest - Lederstrumpf - Madeira - Emballage - Haitisch - Roboter - Mamut - Efendi - Natrium - Sonett - Champagner - Europa - Nabob - Abstinenz - Lenau - Siam - Igelit - Mulatte - Manitu - Eislauf - Emilie - Rommel

Auflösung: Im Becher ersaufen viel mehr Menschen als im Meer — und wer im Galopp lebt, faehrt im Trab zum Teufel.

Auflösung des Zahlenrätsels aus Nr. 39

Pfefferfresser - Leierkasten - Siebenschläfer - Lesezirkel - Ordensschwester - Radioaktivität - Ebenholz - Segelflugzeug - Innenarchitekt - Additionsmaschine

Auflösung: Feierabend

35. Altnordische Gedichtsammlung
36. Bezeichnung für den Tod
37. Glasklares Papier

Es haben geheiratet

Franz Mehrwald, Papenberg Formerei — Hanna Juhnke, am 15. Januar 1955
 Elfriede Kotzerke, Papenberg Bearbeitungswerkstatt — Bruno Alsdorf, am 15. Januar 1955

Das Leben traten ein

Erika, Tochter von Karl-Heinz Wieden, Stachelhausen Formerei, am 10. Januar 1955
 Jutta, Tochter von Johannes Frank, Papenberg Formerei, am 12. Januar 1955
 Birgit, Tochter von Anton Krzyzaniak, Stachelhausen Maschinenhalle, am 14. Januar 1955
 Gabriela, Tochter von Helga Hager, Stachelhausen Formerei, am 20. Januar 1955
 Brigitte, Tochter von Manfred Bertram, Lindenberg, am 31. Januar 1955
 Jörg, Sohn von August Bauer, Lindenberg, am 28. Januar 1955
 Ulrike, Tochter von Ernst Broichmann, Stachelhausen Formerei, am 29. Januar 1955
 Burkhard, Sohn von Rudolf Wiese, Bahnbetrieb, am 5. Februar 1955
 Alexander, Sohn von Walter Hillebrand, Papenberg Formerei, am 8. Februar 1955
 Alexander, Sohn von Walter Hillebrand, Papenberg Formerei, 2 Tage alt, am 9. Februar 1955

Wir nahmen Abschied von

Karl Fischer, Pensionär, 76 Jahre alt, am 19. Januar 1955
 Georg Witty, Stachelhausen Putzerei, 51 Jahre alt, am 20. Januar 1955
 Albert Garweg, Pensionär, 54 Jahre alt, am 29. Januar 1955
 Hermann Kleinmann, Papenberg Schlosserei, 35 Jahre alt, am 29. Januar 1955
 Ehefrau Otto Seiferheld, Postabfertigung, 73 Jahre alt, am 31. Januar 1955
 Wilhelm Sohlbach, Pensionär, 70 Jahre alt, am 1. Februar 1955
 Wilhelm Hehl, Pensionär, 82 Jahre alt, am 6. Februar 1955

Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

Hans Wüllenweber, Betriebsassistent, Gewindeschneiderei Papenberg, am 1. Januar 1955
 Berthold Schmitz, Betriebsassistent, Putzerei Papenberg, am 1. Januar 1955
 Alfred Klippel, Vorkalkulation, Büro Papenberg, am 1. Januar 1955
 Rolf Eiselmann, Planungsingenieur, Stachelhausen, am 1. Januar 1955
 Erika Flögerhöffer, Konforistin, Technisches Büro Stachelhausen, am 1. Januar 1955
 Edith Rhode, Konforistin, Abteilung Einkauf, am 1. Januar 1955
 Joachim Kadow, kaufmännischer Angestellter, Planungsbüro, am 1. Januar 1955
 Ingeborg Pohlmann, Konforistin, Lohnbuchhaltung, am 1. Januar 1955
 Rolf Simon, Reparaturschlosserei Papenberg, am 3. Januar 1955
 Siegfried Neubauer, Lagerarbeiter, Lager Papenberg, Wiedereintritt am 3. Januar 1955
 Emil Preissmann, Transportarbeiter, Versand Papenberg, am 3. Januar 1955
 Anna Jacob, Prüferin, Prüfstation Papenberg, am 3. Januar 1955
 Thea Küsel, Sortiererin, Putzerei Papenberg, am 3. Januar 1955
 Lolhar Schmidt, Transportarbeiter, Putzerei Papenberg, am 3. Januar 1955
 Christel Albrecht, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 3. Januar 1955
 Käthe Thiel, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 3. Januar 1955
 Jacob Möss, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, Wiedereintritt am 3. Januar 1955
 Herbert Kramp, Transportarbeiter, Karusselldreherei Stachelhausen, am 3. Januar 1955

Paul Zapp, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, am 3. Januar 1955
 Klaus Busch, Transportarbeiter, Karusselldreherei Papenberg, am 3. Januar 1955
 Herbert Hänse, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, Wiedereintritt am 3. Januar 1955
 Karl Langer, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 3. Januar 1955
 Walter Trögener, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 3. Januar 1955
 Ewald Scharper, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, am 3. Januar 1955
 Horst Hackländer, Kontrolleur, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, am 3. Januar 1955
 Willi Strunk, Kontrolleur, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, am 3. Januar 1955
 Otto Herberitz, Kontrolleur, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, Wiedereintritt am 3. Januar 1955
 Kurt Scharitzki, Hilffschlosser, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, am 3. Januar 1955
 Adolf Wiegand, Modellschlosser, Modellschlosserei Stachelhausen, am 3. Januar 1955
 Walter Karre, Sandaufbereitung, Formerei Stachelhausen, am 3. Januar 1955
 Kurt Nendza, Sandaufbereitung, Formerei Stachelhausen, am 3. Januar 1955
 Helmut Heldmann, Kontrolleur, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, am 4. Januar 1955
 Rolf Persch, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1955
 Alfred Ewert, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1955
 Friedrich Hülßenbeck, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1955
 Willi Heinrich, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, Wiedereintritt am 4. Januar 1955
 Peter Hallen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 4. Januar 1955
 Bruno Wessolowski, Tempereiarbeiter, Temperei Papenberg, am 4. Januar 1955
 Karl Wohlrab, Angestellter, Lohnbuchhaltung, am 5. Januar 1955
 Horst Kenke, Lagerarbeiter, Lager Papenberg, am 5. Januar 1955
 Marthe Peter, Prüferin, Prüfstation Papenberg, am 5. Januar 1955
 Wilhelm Carstensen, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, Wiedereintritt am 5. Januar 1955
 Werner-Paul Nawie, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 5. Januar 1955
 Hans-Dieter Kaspers, Modellschreiner, Modellschreinerei Laborn, am 5. Januar 1955
 Helmar Kinzel, Modellschlosser, Modellschlosserei Stachelhausen, Wiedereintritt am 6. Januar 1955
 Maria-Anna Blum, Prüferin, Papenberg, am 6. Januar 1955
 Rosa Bartel, Prüferin, Prüfstation Papenberg, am 6. Januar 1955
 Helmut Bulik, Schleifer, Putzerei Papenberg, Wiedereintritt am 6. Januar 1955
 Elfriede Dielsch, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 6. Januar 1955
 Waltraud Neu, Kernprüferin, Formerei Stachelhausen, am 6. Januar 1955
 Veronika Zurwaski, Kernmacherin, Formerei Stachelhausen, am 6. Januar 1955
 Franz Gross, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 6. Januar 1955
 Kurt Kilian, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 6. Januar 1955
 Gerda Bohlscheidt, Konforistin, Lohnbuchhaltung, Wiedereintritt am 6. Januar 1955
 Ingrid Zinn, Prüferin, Prüfstation Papenberg, am 7. Januar 1955
 Hans Mah, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 10. Januar 1955
 Gerhard Thomas, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 10. Januar 1955
 Bernd Weiske, Auslandskorrespondent, Fittings-Verkauf, am 10. Januar 1955
 Walter Pilz, Hilffschlosser, Schlosserei Stachelhausen, am 10. Januar 1955
 Helga Ralfunde, Bürohilfe, Stahlguß-Verkauf, am 12. Januar 1955
 Eduard Reitke, Schlosser, Halle Süd, am 12. Januar 1955
 Hans-Joachim Bürger, Schlosserei Stachelhausen, am 13. Januar 1955
 Hans Gödding, Ablader, Bahnbetrieb, am 13. Januar 1955
 Paul Schröder, Gleisarbeiter, Bahnbetrieb, a. 13. 1. 1955

Franz Röss, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955
 Ernst Dimmers, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955
 Roland Raguse, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955
 Paul Schröter, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955
 Bernhard Becker, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955
 Günther Noffke, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. Januar 1955
 Erich Schauff, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 13. Januar 1955
 Günther Berwald, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 13. Januar 1955
 Rolf Voss, Temperer, Temperei Papenberg, am 14. Januar 1955
 Franz Schüssl, Transportarbeiter, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, am 14. Januar 1955
 Erich Lessing, Refa-Mann, Stachelhausen, am 15. Januar 1955
 Günther Schröder, Technischer Angestellter, Papenberg, am 15. Januar 1955
 Ewald Tempel, Hilfsarbeiter, Prüfstation Papenberg, am 17. Januar 1955
 Kurt Haussels, Schlosser, Schlosserei Stachelhausen, am 17. Januar 1955
 Wilhelm Heuss, Bohrer, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, am 17. Januar 1955
 Ferdinand Rudholzer, Transportarbeiter, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, am 17. Januar 1955
 Alfred Kunz, Bohrer, Mechanische Werkstätten Stachelhausen, am 17. Januar 1955
 Hedwig Kaczikowski, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 17. Januar 1955
 Emma Lamss, Prüferin, Prüfstation Papenberg, am 17. Januar 1955
 Werner Schmidt, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 18. Januar 1955
 Emil Lissek, Maschinenformer, Formerei Stachelhausen, Wiedereintritt am 18. Januar 1955
 Otto Hinz, Handformer, Formerei Stachelhausen, Wiedereintritt am 18. Januar 1955
 Franz Oelschläger, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 19. Januar 1955
 Rudolf Schülky, Schweißer, Schweißerei Stachelhausen, am 19. Januar 1955
 Siegfried Hartmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, Wiedereintritt am 19. Januar 1955
 Siegfried Bräseman, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 20. Januar 1955
 Gerhardt Achilles, Maschinenarbeiter, Halle Süd, am 20. Januar 1955
 Magdalene Klöckner, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 24. Januar 1955
 Irmgard Albrecht, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg, am 24. Januar 1955
 Oskar Juckel, Ablader, Bahnbetrieb, am 24. Januar 1955
 Willi Schüller, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 24. Januar 1955
 Brunhard Sommer, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 24. Januar 1955
 Manfred Metzke, Sandaufbereitung, Formerei Stachelhausen, am 24. Januar 1955
 Günther Borowsky, Kerneisenmacher, Formerei Stachelhausen, Wiedereintritt am 24. Januar 1955
 Helmut Borm, Maurer, Baubetrieb, am 25. Januar 1955
 Herbert Eckwert, Maurer, Baubetrieb, am 25. Januar 1955
 Hermann Beckmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, Wiedereintritt am 26. Januar 1955
 Herbert Seifert, Sandaufbereitung, Formerei Stachelhausen, am 26. Januar 1955
 Joachim Nickelmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 27. Januar 1955
 Helmut Engel, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, am 27. Januar 1955
 Herbert Stork, Karusselldreher, Karusselldreherei Stachelhausen, am 31. Januar 1955
 Dieter Stöcker, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, Wiedereintritt am 31. Januar 1955
 Siegfried Hofmann, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 31. Januar 1955
 Willi Radtke, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 31. Januar 1955
 Georg Drenniok, Maschinenarbeiter, Halle Süd, am 31. Januar 1955

Hier lachen wir

Ein Schmiedelehrling steht wegen Todschlags an seinem Lehrmeister vor Gericht.

Richter: „Was haben Sie anzuführen gegen diese Anklage?“

Lehrling: „Der Meister nahm ein glühendes Eisen aus dem Ofen, legte es auf den Amboß, sagte zu mir, „wenn ich mit dem Kopf nicke, haust du drauf.“ Das habe ich getan, und er rührte sich nicht mehr.“

*

„Sie sind eine fiese, unangenehme Mensch“, sagt Frau Kaffeeklatsch zu Tünnes Wohlgemuth. „Wenn Sie meine Mann wären, ich würd' Ihne Gift in d'r Kaffee tun.“ „Tja - un Sie könne sich drauf verlassse: wenn Sie meine Frau wäre, würd' ich de Kaffee trinke.“

*

Zwei alte Jungfern beobachten ein Huhn, das von einem Hahn verfolgt wird. Es rennt über die Straße und wird von einem Auto überfahren.

„Siehst du,“ sagt die eine zur anderen und nickt mit dem Kopf, „lieber ist sie in den Tod gegangen.“

*

Junge Frau: „Ich hätte gern ein Buch für Jungverheiratete.“

Buchhändler: „Darf es das Liebesleben in der Natur sein?“

Junge Frau: „Nein, wir haben bereits eine Wohnung.“

*

Zwei Beirunkene wollen nach Hause gehen in die nächste Ortschaft. Um den Weg abzukürzen, laufen sie auf den Querbalken der Eisenbahnschienen.

„Mensch, ist die Treppe aber lang.“

„Das wär nicht so schlimm, wenn das Geländer nicht so niedrig wär.“

ha ha ha!

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros!

In der Januarausgabe unserer Werkszeitung lag ein Zettel, auf dem wir die Bitte aussprachen, uns einmal zu sagen, was der einzelne gern lesen möchte. Es ist ja nicht damit getan, daß wir täglich in der Tageszeitung die Todes- und Standesamtsnachrichten durchsehen und noch feststellen, ob der oder jener Gesangverein oder Kegelklub — nichts gegen die Vereine! — eine schöne Karnevalsveranstaltung durchgeführt hat, sondern wir müssen immer darauf aus sein, möglichst zu wissen, was auch sonst geschieht, damit wir nicht als Dummköpfe herumlaufen und uns von denen, die gut schwätzen können, etwas vormachen lassen müssen. Vor allem aber sollten wir doch wenigstens das wissen, was in unserem eigenen Interesse ist. Diesem Zweck dient ja gerade die Werkszeitung.

Es hat sich bereits herumgesprochen, daß die Wohnungsverwaltung umzieht, und zwar in das Wohlfahrtsgebäude neben die Krankenkasse, und daß die Redaktion in das bisherige Zimmer von Herrn Otto, neben dem Personalamt, umgesiedelt ist.

Während der Zeit des Umbaues habe ich nun Herrn Ottos Gastfreundschaft genossen und erlebt, was in der Wohnungsverwaltung los ist. Was mir dabei auffiel, war folgendes: Es verging kein Tag, an dem nicht Belegschaftsmitglieder sich um eine andere Wohnung beworben hätten, ohne die notwendigen Unterlagen dafür mitzubringen. Sie wären längst als Wohnungssuchende eingetragen, wenn sie die diesbezüglichen Bekanntmachungen in der Werkszeitung und am schwarzen Brett gelesen und gewußt hätten, was dazu notwendig ist. Sie hätten sich viele Gänge ersparen können und meistens auch Ärger. Natürlich sind nicht sie selbst schuld, daß es so langsam vorwärts geht, sondern immer wieder andere. Wenn ich etwas haben will, dann muß doch ich selbst zuerst alles tun, damit derjenige, der es für mich durchführen soll, auch alles bei der Hand hat. Es geht heute nicht mehr, daß wir in den Tag hineinleben und glauben, daß irgend jemand uns schon helfen wird, sondern wir müssen uns um unsere eigenen Belange auch selbst etwas kümmern;

umso leichter ist es dann, daß unsere Wünsche erfüllt werden.

So kommt aber eins zum anderen. Wie wir uns selbst gegenüber nachlässig sind, so sind wir es auch unseren Arbeitskameraden gegenüber. Ich könnte sehr viele Beispiele anführen, will es aber bei einigen belassen.

Immer wieder wird über den Staub und Qualm in den Gießereien geklagt, der tatsächlich auch vorhanden ist. Statt nun alles zu tun, um nun nicht noch mehr Staub aufzuwirbeln, geschieht es, daß die Gänge zwischen den Formkästen gefegt werden, ohne vorher Wasser zu spritzen. Das kann natürlich kein Pferd aushalten, denn dieser Staub kommt ja von unten und gelangt zuerst in die Lungen der Arbeitskameraden, die ihm am nächsten sind.

In den großen Hallen zieht es natürlich. Dies ist besonders in den Wintermonaten unangenehm. Es ist aber möglich, diese gesundheitsgefährliche Belästigung auf ein Mindestmaß einzuschränken, wenn zum Beispiel dann, wenn kein Staub und Qualm in der Halle ist, auch während der Pausen die Ventilatoren abgeschaltet werden. Die Hallen kühlen dann auch nicht so sehr aus.

Unter dem Zug haben besonders die Former und Ausleerer in der Formerei Papenberg, vorn am Tor zum Schrottplatz, zu leiden. Ich habe es nicht glauben wollen, aber tatsächlich läßt jeder Zweite, der hinausgeht oder hereinkommt, die Tür offen. Das zieht wie Hechtsuppe und ist kaum auszuhalten. Wir machen unsere Türen zu Hause doch auch zu. Warum denn nicht hier, zumal ja jeder weiß, wie häßlich dieser Zug ist, der unnötigerweise die Gesundheit der Arbeitskameraden gefährdet.

Es gibt so unendlich viel, wodurch wir uns das Leben erleichtern können. Es ist doch zum Beispiel nicht notwendig, daß bei Schichtschluß die Kräne gerade dort abgestaubt werden, wo sich Arbeitskameraden befinden. Es sieht manchmal so aus, als würden sich einige einen Spaß daraus machen, sie damit zu ärgern. Das sind aber schlechte Scherze, die nur Verärgerung schaffen.

Es wird so viel über den oder jenen Meister, über den oder jenen Vorarbeiter oder Vorgesetzten gemeckert und dabei vergessen, daß wir selbst einander unsere Arbeit schwerer machen als es jemals 10 Meister könnten, weil sie gar nicht so-

viel Zeit dazu und auch gar kein Interesse daran haben. Es ist doch nicht notwendig, daß man Papier, Zigarettenschachteln und sonstige Überbleibsel in die Materialkörbe wirft. Die Arbeitskameraden vom Transport müssen alles wieder herausklauben, eine gewiß nicht angenehme Arbeit, denn sie haben ja Material und nicht Abfälle zu transportieren. Sagen sie dann etwas, dann heißt es, daß sie ungefällig sind, oder man sagt ihnen auch offen ins Gesicht, daß sie nichts zu melden und ihre Arbeit zu tun hätten. Wir selbst aber würden schwer meutern, wenn wir eines anderen Tempotaschentücher aus dem Material herausuchen müßten. So geht es. Aber wir dürfen uns dann auch nicht wundern, wenn dem einen oder anderen Arbeitskameraden die Arbeit keinen Spaß macht. Ist dies mal der Fall, dann sagt man wieder: er ist stur. Es reiht sich eins ans andere, und wenn sich schließlich jemand beschwert, dann macht man ihm wiederum den Vorwurf, er sei ein Radfahrer und was der „schönen“ Bezeichnungen noch mehr sind. Daß wir aber so nicht weiterkommen, liegt doch klar auf der Hand.

Rücksicht nehmen auf einander also kann uns viel Ärger ersparen. Wenn allerdings jemand auf dem Standpunkt steht, daß man nicht immer Rücksicht nehmen kann, dann ist mit ihm nichts anzufangen, und er muß dann auch in Kauf nehmen, daß man mit ihm nicht sonderlich rücksichtsvoll umgeht.

Die Späne zum Beispiel, die auf den Drehbänken von den Werkstücken abfallen, können doch gleich in die Körbe getan und die Werkstücke abgeschüttelt werden. Warum muß sich erst der Transportarbeiter, der sowieso genug herumlaufen muß, noch damit abquälen, sie aus den Fugen herauszusuchen. Tut er es nicht, dann liegen sie in der Gegend herum, ganz abgesehen davon, daß sie Schrott wert haben, und vielleicht beim Schweißen Schwierigkeiten machen.

Das sind so einige Beispiele, wie wir es nicht machen sollen.

Seit langem schon haben mich viele Arbeitskameraden gebeten, doch mal darüber etwas zu schreiben, und nun habe ich mir das Herz genommen und es getan, weil ich glaube, daß es notwendig ist, auch mal darauf aufmerksam zu machen. Es ist ja meistens nicht böser Wille, wenn die Tür offen gelassen wird oder der

Staub vom Kran auf die Köpfe der Kollegen fällt. Wenn wir aber jetzt darüber lesen, werden wir uns erinnern, daß wir alle mehr oder weniger unter manchen Rücksichtslosigkeiten leiden und selbst auch oft genug rücksichtslos gegen die anderen sind, und wir werden uns sagen müssen, daß dies und jenes doch nicht notwendig ist, daß es ja auch anders geht, und zwar viel besser.

Wenn wir uns nun bemühen, rücksichtsvoll zu sein und dem anderen die Arbeit nicht erschweren, dann wird sie auch uns von den anderen nicht erschwert werden, und wir werden erleben, um wieviel leichter die acht Stunden sind, und daß eine ganz andere Stimmung herrscht, als wenn wir aus Gedankenlosigkeit das tun, was den anderen verbittert.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich Euer

Struppi

Vom 7. bis 9. März findet bei uns die jährliche Röntgenuntersuchung statt. Niemand von uns weiß, ob er ganz gesund ist, mag er sich auch heute noch kräftig und munter fühlen. Morgen vielleicht schon kann sich ein Leiden zeigen, das bereits seit längerer Zeit vorhanden ist, das wir aber nicht bemerkt oder dem wir keine Bedeutung beigemessen haben. Deshalb ist es gut, sich zu vergewissern, ob wir gesundheitlich auch in Ordnung sind. Wir müssen deshalb auch dankbar sein, daß die Möglichkeit besteht, sich kostenlos röntgen zu lassen. Diese kleine Mühe muß uns unsere Gesundheit wert sein. Niemand sollte es darum versäumen, am 7., 8. oder 9. März die wenigen Minuten zu opfern und die Röntgenaufnahme machen zu lassen; denn nur diese gibt uns Klarheit über den Befund unserer Atmungsorgane und unseres Herzens, die so wichtig für unser Wohlbefinden sind.

Das Bild auf der letzten Seite zeigt eine Hinteradnabe für Lastkraftwagen aus Temperguß, Marke Favoritguß.


**Schützt Eure
Augen!**



