



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID





*Zu
unserem
Titelbild*

Das Wort GIFA, das schon seit Monaten in unseren Ohren klingt, ist die Abkürzung für „Gießerei Fachmesse“. Diese fand zum ersten Male seit 20 Jahren wieder in Deutschland, nämlich Düsseldorf, statt.

Der Ort dieser internationalen Veranstaltung wechselt von Jahr zu Jahr. Auf der diesjährigen Gießerei-Ausstellung, die mit dem 23. Internationalen Gießerei-Kongreß verbunden war, waren 415 Aussteller vertreten, darunter 49 aus dem Ausland. Stahlgießer und Graugießer, Leicht- und Schwermetallgießer, Fachleute aus dem Druckguß- und Präzisionsguß-Sektor gaben sich hier die Hand. Was Rang und Namen hat in der Gießerei-Industrie war in der Woche vom 1. bis 9. September in Düsseldorf anwesend.

Wegen der Aktualität der Kongreß-Vorträge und der Vielseitigkeit und des hohen Niveaus der gezeigten Gießereimaschinen, -einrichtungen und -erzeugnisse war naturgemäß auch die Besucherzahl außerordentlich hoch. Nach den Angaben der Ausstellungsleitung sollen über 200 000 Menschen die Messe besucht haben. Allein von der BSI hatten einige Hundert die Möglichkeit, sich diese hochinteressante Schau anzusehen.

Unser Titelbild zeigt einen Kunstguß der Buderus-Werke, den „Gießer“. Diese formschöne und wahrheitsgetreue Statue — ein Beispiel ausgezeichneten, fachmännischen Könnens — setzt dem schweren Beruf des Gießers ein eindrucksvolles Denkmal.

INHALT DIESER AUSGABE

	Seite
Zur Lage	3
Mit dem Eugen Piwowarsky-Preis ausgezeichnet	4
Unsere Gäste während der GIFA	5
Arbeitszeitverkürzung und Lohnerhöhung	7
Schnell notiert - kurz berichtet	8
Das Gesicht der Arbeit (Bild)	9
Erfahrungen eines Unfallvertrauensmannes	10
Hier werden Fittings verkauft (Der Außendienst)	12
Arbeitskameraden (Bilder)	14/15
Betrachtung über das Eisen	16
Sicher arbeiten - Unfallverhütungswoche 1956	17
Die GIFA 1956	18
Wir stellen zur Diskussion: Was halten Sie von den Werks-Sportgemeinschaften?	20
... und das meint Struppi	21
Das Gesicht der Arbeit mal anders gesehen: Der Vorarbeiter	22
Jubilare feiern in der Versuchsanstalt und in Stadelhausen	23
... und eine Tür fällt zu für immer	24
Alte Siedler beim Frühschoppen	25
Der bergische Raum und seine Menschen	27
Das neue Buch	29
Für unsere Frauen	30
Für unsere Kinder	31
Die neue Schallplatte	32
Das schönste Foto	33
Familiennachrichten	34

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redakteur:

Herbert Goretzki / Remscheid

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Seit mehreren Wochen beschäftigt sich ein jeder von uns mit der uns alle berührenden Frage der Arbeitszeitverkürzung von 48 auf 45 Stunden. Der eine macht Pläne für die sich daraus ergebende umfangreichere Freizeitgestaltung, der andere sinnt über die zweckvollste Aufteilung der Arbeitszeit nach, und ein jeder macht sich wohl auch Gedanken darüber, in welcher Form die erfreulicherweise ständig steigenden Möglichkeiten zur Befriedigung der wachsenden Anforderungen an die Gestaltung des Lebensstandards zu erfüllen sein werden.

Zunächst scheint dieses Problem unlösbar angesichts des uns allen bekannten akuten Arbeitskräftemangels auf allen Gebieten. Die Gießereien sind nicht in der Lage, die Kapazität voll auszunutzen wegen Fehlens von ungelernten Hilfskräften. In den Formereien besteht ein Mangel an erfahrenen Handformern, in den Bearbeitungswerkstätten zeigen sich Lücken an hochqualifizierten gelernten Arbeitskräften, und schließlich fehlt es schon rein zahlenmäßig an dem notwendigen Nachwuchs an jungen Ingenieuren in allen Sparten ihrer Ausbildung.

Dieses alles ungeachtet der Tatsache, daß wir bisher, dh seit dem begonnenen Wiederaufbau unserer Wirtschaft, einen ständigen starken Geburtenüberschuß zu verzeichnen hatten und darüber hinaus die Bevölkerung Westdeutschlands durch den erheblichen Zuzug aus der Ostzone einen ständigen Zuwachs erfuhr. Die Vorausberechnungen ergeben für 1957 noch einen Geburtenüberschuß von 588 000, der dann in stetig absteigender Linie in zehn Jahren auf 20 000 abfällt, um in 20 Jahren die erschreckende Tatsache zu zeigen, daß dann 309 000 Menschen mehr sterben als geboren werden. Auch in den darauf folgenden Jahren ist die gleiche Tendenz klar erkennbar. Hinzu kommt die Erhöhung des Lebensalters der Menschen, die dazu führt, daß jeder Arbeitende für eine

größere Anzahl nicht mehr Arbeitsfähiger zu sorgen haben wird.

Betrachtet man die Dinge nur durch diese Brille, erscheint die Anpassung, geschweige denn die Steigerung der Produktivität, die für die Erhöhung, ja selbst für die Aufrechterhaltung des heutigen Lebensstandards notwendig ist, völlig unmöglich. Doch niemand — weder die Gewerkschaften noch die Unternehmer — würden Vereinbarungen über die Arbeitszeitverkürzung getroffen haben, wenn nicht die Erkenntnis vorläge, daß sich das gesamte Wirtschaftsleben im Umbruch befindet und sich auf allen Gebieten umwälzende Veränderungen durch die technische Entwicklung anbahnen.

Der Begriff „Automation“ ist von jenseits des „großen Teiches“ zu uns herübergekommen und beschäftigt heute die besten Gehirne unserer Wissenschaftler und Ingenieure. Viele von uns haben von Elektronenanlagen gehört, doch nur ganz wenige vermögen sich eine nur annähernd klare Vorstellung davon zu machen, was eine solche Anlage zu leisten in der Lage ist. Es erscheint auch unvorstellbar, daß Maschinen die geistigen Funktionen des Menschen übernehmen und seine Leistungsfähigkeit durch eigene Kombinationsgabe überbieten. Ein Elektronengehirn heutiger Bauart vermag notwendige Berechnungen, die wissenschaftliche und technische Überlegungen erfordern, hunderttausendmal schneller durchzuführen als ein geübter Mathematiker mit bekannten Rechenhilfen. Schwierigste astronomische Berechnungen, für die eine Unzahl von Rechenoperationen erforderlich sind, werden in einer geradezu unheimlich anmutenden, kurzen Zeitspanne durchgeführt. Ja, es sind noch ganz andere Aufgaben, die solche Elektroneneinheiten zu bewältigen imstande sind: unbemannte Flugzeuge können in die Stratosphäre gelenkt und wieder zurückgeleitet werden, und selbst die Steuerung ganzer Fabrikanlagen liegt durchaus

im Bereich der theoretischen Möglichkeiten. Natürlich sind dies für uns noch entfernte Zukunftsbilder, wenngleich sie heute schon durchaus greifbare Formen besitzen und auf manchen Gebieten ihre praktische Erprobung erfahren haben.

Wenn wir aber von unserem Ausflug in weiter abliegende Gefilde zurückkehren und die uns näherliegenden Probleme anschauen, so werden wir auch dort feststellen, mit welch großen Umwälzungen wir allein auf dem Gebiet der Gießertechnik zu rechnen haben.

Viele von uns haben die „GIFA“ besucht und auf den Ständen der führenden Formmaschinenfabrikanten die Richtung zur Automatisierung der Arbeitsleistung beobachtet mit gezeigten Lösungen, die sicherlich manches Gute versprechen und auf dem Wege der normalen Entwicklung liegen. Doch das wirklich umwälzende konnte den Besuchern noch nicht gezeigt werden, denn es existiert vorerst in einer Probeanlage, die ihre Bewährung in vollem Umfang gezeigt haben soll — nämlich eine automatische Form- und Gießanlage der bekannten Schweizer Firma Georg Fischer in Schaffhausen. In einem ausführlichen Vortrag ist die Leistung dieser Maschine, deren Wert in die Millionen geht, auseinandergesetzt worden. Bei einer den europäischen Verhältnissen angepaßten Serienfertigung in Kästen von 600×450 setzt die Maschine den menschlichen Kräftebedarf auf rund ein Zehntel herunter. Die geradezu beängstigende zahlenmäßige Auswirkung beispielsweise auf unsere Tempergießerei sieht sich natürlich in einem ganz anderen Licht an, wenn man sich vergegenwärtigt, daß die enorme Produktivität eine erhebliche Anzahl von Wartungspersonal erfordert, das besonders hohen Ansprüchen gerecht werden muß.

Hierin können wir alle den Fingerzeig erblicken, der für die Ausbildung und die Entwicklung unserer Jugend wegweisend sein muß: die Schulung geistiger Kräfte, um durch entsprechende Ausbildung den Anforderungen der Zukunft gewachsen zu sein, Anforderungen, die bei weiterhin verkürzter Arbeitszeit eine Produktivitätssteigerung durch menschlichen Geist ermöglichen sollen bei gleichzeitiger Aufrechterhaltung der Ansprüche auf erhöhten Lebensstandard.

Mit dem EUGEN-PIWOWARSKY-PREIS ausgezeichnet

Anläßlich des Internationalen Gießereikongresses in Düsseldorf erhielt unser Mitarbeiter Dipl. Ing. Hans Zeuner, Versuchsanstalt, den zum erstenmal verliehenen Eugen Piwowarsky-Preis. Hiermit wurde seine wissenschaftliche Arbeit über den „dauerstandfesten Stahlguß“ ausgezeichnet. Neben einer Plakette und einer Urkunde (siehe Bild) ist diese Auszeichnung mit einer Geldprämie verbunden, die für eine Studienreise ins Ausland verwendet werden muß.

FÜR DIE MIT DER ARBEIT
„DAUERSTANDFESTER STAHLGUß
FÜR DAS MITTLERE UND
HOHE TEMPERATURGEBIET“
GEZEIGTE
WISSENSCHAFTLICHE LEISTUNG WIRD
Herrn Dipl.-Ing. Hans Zeuner
AUS REMSCHEID
DER
Eugen-Piwowarsky-Preis
VERLIEHEN

DÜSSELDORF, DEN 1. SEPTEMBER 1956

Verein Deutscher Gießereifachleute
FÜR DEN VORSTAND



Unsere Gäste während der GIFA

Anlässlich des Internationalen Gießereikongresses in Düsseldorf kamen zwei Gruppen von insgesamt 153 Besuchern aus dem In- und Ausland nach Remscheid, um unsere Stahlgießerei und Versuchsanstalt zu besichtigen.

Im einzelnen konnten wir Gießereifachleute aus folgenden Ländern begrüßen: Belgien, Brasilien, Dänemark, Finnland, Frankreich, Großbritannien, Holland, Indien, Italien, Jugoslawien, Luxemburg, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Schweden, Schweiz, Sowjetunion, Spanien, Tschechoslowakei, Ungarn und den Vereinigten Staaten von Nordamerika.



Im Namen der Geschäftsleitung hieß Dr. Busch die Gäste in unserem Werk willkommen. Er sagte unter anderem: „Der Anregung des Vereins deutscher Gießereifachleute, den Teilnehmern des Kongresses eine Werksbesichtigung zu ermöglichen, sind wir gern nachgekommen, nicht weil wir glauben, Ihnen etwas Einmaliges mit unseren Werkseinrichtungen zeigen zu können, sondern aus der Überzeugung heraus, daß neben dem Austausch von Vorträgen aus Wissenschaft und Praxis der unmittelbare Einblick in die Produktion den lebendigsten Eindruck im technischen Geschehen vermittelt — mehr als Worte das zu tun vermögen. Und aus einem weiteren Grunde freuen wir uns über Ihren heutigen Besuch: Er wird



neue persönliche Kontakte, neue menschliche Beziehungen zwischen Ihnen und uns schaffen. Sollten wir dieses Sich-kennenlernen über alle Grenzen und Länder hinaus nicht mit allen Mitteln fördern? Wir glauben, das nur aus vollem Herzen bejahen zu müssen.“



Nach einem kurzen Überblick über unsere Betriebseinrichtungen und das Produktionsprogramm wurden die Besucher in je 10 Gruppen durch die Betriebe geführt. Die Einteilung in so kleine Führungsgruppen, die erst durch die persönliche Unterhaltung eine Betriebsbesichtigung zu einem Erfolg für den Besucher werden läßt, wurde durch die vielen Fremdsprachen recht schwierig. Von den je 10 Gruppen an beiden Besuchstagen waren nur vier deutschsprachig (darunter viele





deutschsprechende Skandinavier, Holländer, dann Österreicher, Schweizer, Russen, Tschechen, Polen), 2 englisch-, 2 französisch- und 2 spanischsprachige. Einzelnen Gruppen waren neben den technischen Führern Dolmetscher aus unseren kaufmännischen Abteilungen beigegeben, so daß in jedem Falle eine Verständigung



möglich war. Ganz besonders erfreut waren unsere Gäste über die mehrsprachige Begrüßung in deutsch, englisch, französisch und sogar russisch durch die Geschäftsleitung.

Im Anschluß an den Betriebsrundgang waren die Besucher unsere Gäste zu einem Mittagessen auf Schloß Burg. Herr



Otto Hilger dankte den Besuchern nochmals für das Interesse, das sie unserem Werk entgegengebracht haben und gab seiner Überzeugung Ausdruck, daß auch der fachliche Gedankenaustausch dazu beitrage, eine Brücke zwischen den Völkern zu schlagen und damit den Frieden in der Welt zu erhalten.



Einige Sprecher der ausländischen Besuchergruppen dankten der BSI für den freundlichen Empfang und die Gastfreundschaft. Von allen Seiten wurde unserem Werk und dem geleisteten Wiederaufbau uneingeschränkte Anerkennung entgegengebracht.

Zur Erinnerung an den Besuch in Remscheid wurde jedem Besucher eine Mappe mit Bildern von Schloß Burg überreicht.

Ulrich Klein, Stachelhausen



Arbeitszeitverkürzung und Lohnerhöhung

In den letzten drei Monaten sind die beiden Begriffe „Arbeitszeitverkürzung und Lohnerhöhung“ ein viel diskutiertes Thema gewesen. Was haben nun die beiden Tarifpartner im sogenannten „Bremer Abkommen“ vereinbart?

„Ab 1. Oktober wird die Wochenarbeitszeit von 48 auf 45 Stunden verkürzt. Gleichzeitig wird von diesem Zeitpunkt ab der Tariflohn um 8 $\frac{0}{10}$ erhöht.“

Im Land Nordrhein-Westfalen war das alte Lohnabkommen zum 30. Juni 1956 gekündigt; deshalb wurde für dieses Gebiet eine Sonderregelung getroffen, die besagt, daß bereits ab 1. Juli 1956 eine Tarifloohnerhöhung von 4 $\frac{0}{10}$ und ab 1. Oktober 1956 eine nochmalige Erhöhung von 4 $\frac{0}{10}$ erfolgt. Die Gesamterhöhung ist in der Hauptsache als Ausgleich für die Verkürzung der Arbeitszeit von 48 auf 45 Stunden anzusehen.

In den Tarifgebieten, in denen am 1. Oktober eine einmalige Tarifloohnerhöhung von 8 $\frac{0}{10}$ mit gleichzeitiger Verkürzung der Arbeitszeit durchgeführt wird, entstehen keine großen Probleme. In unserem Tarifgebiet sieht die Sache etwas anders aus. Das soll jetzt näher erläutert werden.

Bei uns wurde am 1. Juli 1956 eine Tarifloohnerhöhung von 4 $\frac{0}{10}$ durchgeführt, die auf die Löhne vom 30. Juni zu errechnen war. Die am 1. Oktober 1956 fällige Erhöhung ist nicht auf die inzwischen geltenden Löhne zu errechnen, sondern wieder vom Stand der Löhne am 30. Juni 1956. Damit liegt unser Gebiet mit den anderen auf der gleichen Stufe von insgesamt 8 $\frac{0}{10}$ Tarifloohnerhöhung. Um die Auswirkungen der zweimaligen Lohnerhöhung für uns ersehen zu können, ist ein Rechenexempel erforderlich.

Dazu folgendes Beispiel:

Wenn der Arbeitswertlohn am 30. Juni 2 DM

pro Stunde betrug, erbrachte er bei einer Wochenarbeitszeit von 48 Stunden wöchentlich brutto 96 DM.

Vom 1. Juli bis 30. September 1956 kamen hinzu 4 $\frac{0}{10}$ = 2,08 DM pro Stunde, bei einer Wochenarbeitszeit von 48 Stunden demnach wöchentlich brutto 99,84 DM.

Ab 1. Oktober kamen noch einmal 4 $\frac{0}{10}$ hinzu; das sind 2,16 pro Stunde: nun aber beträgt bei einer Wochenarbeitszeit von 45 Stunden der Wochenlohn brutto 97,20 DM. In der Zeit vom 1. Juli bis 30. September sind die Brutto-Wochenlöhne bei dieser Rechnung etwas höher gewesen als sie ab 1. Oktober sind. Es ist nun völlig gleichgültig, mit welcher Zahl die obige Rechnung durchgeführt wird. Ist der Arbeitswertlohn niedriger, so ist auch der Unterschied niedriger, und bei höherem Lohn erhöht sich der Unterschied entsprechend. Ferner ist zu sagen, daß diese Verrechnung den Tarifpartnern bei Abschluß der Vereinbarung bekannt war. Es ist auch ausdrücklich festgelegt worden, daß so verfahren werden soll. Welches ist nun das Resultat?

Bei 2 DM Arbeitswertlohn pro Stunde am 30. Juni war der Bruttowochenlohn 96 DM. Ab 1. Oktober ist der Bruttowochenlohn bei gleicher Wertzahl aber verkürzter Arbeitszeit 97,20 DM.

Dadurch ist eine kleine Lohnerhöhung erfolgt.

Dieses Ergebnis sollte nach dem Willen der Tarifpartner erreicht werden und kommt bei uns voll zur Geltung.

Sollten die Werksangehörigen nach dem 1. Oktober eine geringfügige Lohnminderung gegenüber den drei Vormonaten bemerken, so ist diese nach dem obigen Beispiel zu erklären und zu berechnen. R. B.

Schnell notiert — kurz berichtet

Ende August wurde in Stachelhausen ein neuer gasbeheizter Formtrockenofen fertiggestellt. Er steht an der Stelle des früheren kleinen Ofens, der unseren Anforderungen nicht mehr genügte. Der neue Ofen besitzt zwei Herdwagen und zwei Verschiebewagen, so daß während eines Trocknungsganges bereits der andere Herdwagen mit Formen besetzt werden kann. Neben der Zeitersparnis beim Wechsel der Ofenbeschickung wird der neue Ofen durch einen Programmregler in seiner Temperatur genau gesteuert. Das Aufheizen, Auf-Temperatur-Halten und Abkühlen geschieht also automatisch. Hierdurch wird der Trocknungsvorgang besonders wirtschaftlich. Die höchste Trockentemperatur beträgt 550° C.

*

Beim Alterstreffen der Turner im August 1956 in Heilbronn am Neckar erzielten zwei unserer Werksangehörigen in der Altersklasse über 63 Jahre beachtliche Erfolge: Peter Busch (Baubetrieb) war Sieger im Gerätevierkampf (Reck, Barren, Seitpferd, Gymnastik) und Ludwig Kesting (Werksaufsicht) Sieger im Sechskampf (Reck, Barren, Seitpferd, Gymnastik, Weitsprung und Vollballweitwurf).

*

Der Anbau in Stachelhausen in Verlängerung der Schmelzerei macht gute Fortschritte. Die Stahlkonstruktion auf dem neuen Gebäude ist errichtet (siehe Bild), die Straße Osterbusch und die Rohrleitungen sind mit einigen Schwierigkeiten (wegen des felsigen Bodens) verlegt worden. Nun wird das Anschlußstück zu den bereits bestehenden Gebäuden hergestellt. Diese Arbeiten bringen zwangsläufig für die Mitarbeiter im Gießereibüro manche räumliche Einschränkung mit sich. Dafür wird es nachher um so schöner.



Anfang August haben wir die ersten Versuche mit einer Fegemaschine zur Säuberung des Hüttenflures in der Gießerei und Putzerei Stachelhausen gemacht. Die erprobte Maschine fegte den Boden wegen der Stoßstellen der Beplattung und kleiner Unebenheiten aber nicht sauber genug. Die herstellende Firma hat eine Maschine mit federnden Bürstenwalzen in der Entwicklung, so daß wir in Kürze ein besseres Erzeugnis werden erproben können.

*

Unfallverhütungsschuhe

Aus Gründen der Unfallverhütung werden alle Werksangehörigen angehalten, Unfallverhütungsschuhe bei der Arbeit zu tragen. Einwandfreie Schuhe mit Stahlkappe in zwei Ausführungen (Schnallenschuhe und Schnürschuhe) stehen zur Verfügung. Um die Anschaffung dieser Schuhe allen zu erleichtern, leistet das Werk einen Zuschuß. Es kosten

Schnallenschuhe	12,— DM
Schnürschuhe	14,50 DM

Der Schnallenschuh ist besonders für die Gießerei vorgeschrieben und wird deshalb zu einem günstigen Preis abgegeben. Damit soll erreicht werden, daß die Unfallverhütungs-Vorschriften für Gießereien erfüllt werden. Deshalb werden an alle in den Gießereien arbeitenden Werksangehörige nur Schuhe mit Schnalle abgegeben.

Daneben können Unfallverhütungsschuhe zum Vorzugspreis von allen Werksangehörigen erworben werden. Materialentnahmescheine dafür werden im Sozialamt ausgestellt.

Arbeitsgruppe für Betriebssicherheit
Obering. Wingen, Höffgen
Bertram
Sozialamt

Für die beabsichtigte „Ausstellung von Liebhäberarbeiten unserer Werksangehörigen“ haben sich bisher nur sieben Mitarbeiter gemeldet, die ausstellen wollen. Wir bitten deshalb um weitere Meldungen, damit mit der Organisation begonnen und der Termin festgelegt werden kann.



DAS GESICHT DER ARBEIT

Fritz Lütz, Schleifer in der Schleiferei Papenberg

Unfallverhütung



ERFAHRUNGEN EINES UNFALL-VERTRAUENSMANNES

H. HEIDERHOFF, PAPENBERG

Wie oft hat der Betriebsmann das Wort „Unfallverhütung“ schon gehört! Es taucht immer wieder vor ihm auf. Wie wenig Beachtung findet es aber!

Durch die stete Gefahr, in der der Gießereimann schwebt, wird er mit der Zeit abgestumpft und betriebsblind.

Heute will ich einige Beispiele schildern, wie schlagartig eingegriffen werden muß, um die Betriebsunfälle auf ein Mindestmaß zu beschränken.

In den Betriebsferien sind in verschiedenen Abteilungen kleine und größere Umbauten, Neubauten und Maschinenreparaturen durchgeführt worden. Gerade in dieser kurzen Zeit mußte versucht werden, die eingeteilten Arbeitskräfte vor Unfällen jeglicher Art zu schützen. Trotzdem ist es passiert, daß ein junger Betriebsschlosser bei der Reparatur eines Gießbandes abrutschte und mit dem Kinn so unglücklich auf eine Eisenkonstruktion aufschlug, daß er sich zwei Schneidezähne verletzte. Es stellte sich heraus, daß der betreffende Arbeitskamerad kein ordnungsmäßiges Arbeitsschuhwerk trug (Unfallschuhe, die ihn vor dem Abrutschen bewahrt hätten). Nachdem ihm dies zugestoßen ist, will auch er Unfallschuhe tragen. Warum nicht vorher?

Bei einem Kontrollgang wurde festgestellt, daß an einer Arbeitsstelle eine 5,60 m lange Leiter benutzt wurde, die nur noch etwa acht gesunde Holzsprossen hatte. Mit dieser Leiter wurde unter Absturzgefahr ruhig weitergearbeitet. Da diese Leiter keiner Reparatur unterzogen wurde, habe ich die paar letzten guten Sprossen auch noch entfernt, damit sie keiner mehr benutzen kann.



Bild 1

In der Altsandaufbereitung mußte eine 6,20 m hohe Mauer eines Sandbunkers entfernt werden. Zur Anerkennung muß gesagt werden, daß diese Baustelle durch Warnschilder und Warnpfosten gut gesichert war, so daß kein Unfall geschehen konnte.

Ein vorbildlicher Unfallschutz ist in der neuen Temperei am Durchlaufofen 2 und 3 angebracht worden. Bild 1 zeigt, wie der Ofenmann, der diese Öfen bedient, durch die Schutzvorrichtung vor Quetschungen sehr gut geschützt ist.

Bild 2 zeigt, wie an den einzelnen Steigleitern der Rückenschutz angebracht ist.



Bild 2

Eine ungenügend unfallgeschützte Baustelle zeigt Bild 3 und 4. Diese Aufzugschächte müssen so geschützt werden, daß niemand hineinfallen kann. Nach Rücksprache mit den einzelnen Vorgesetzten dieser Abteilung wurde diese Unfallgefahr behoben.

Bild 3



Bild 4

Durch Anbringen eines Gegengewichtes an einer Schiebetür an einem Durchbruch vom Alt- in den Neubau ist der entstehende Durchzug auf ein Mindestmaß herabgesetzt worden. Dadurch werden jene Arbeitskameraden vor Erkrankungen geschützt, die in unmittelbarer Nähe ihren Arbeitsplatz haben.

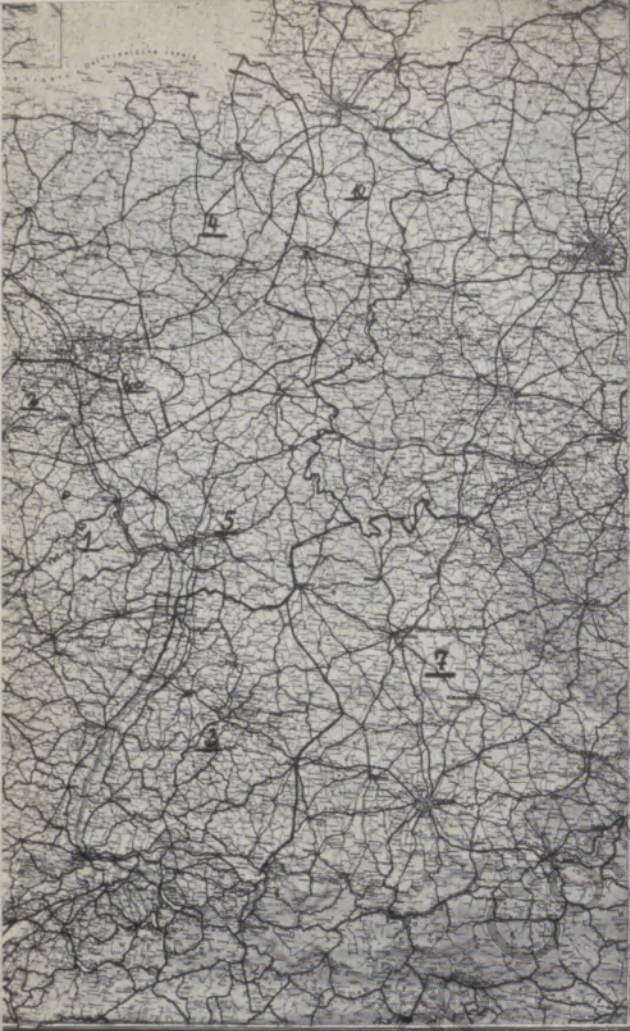
Der Abbruch des Tief-Temperofens 9 in der alten Temperei ist durch andere wichtige Arbeiten ins Stocken geraten. Die Baustelle wurde nicht abgesichert, und Kollegen, die in der Nähe arbeiten mußten, konnten hineinstürzen. Nach Rücksprache mit dem Baubetrieb wurde diese Gefahrenquelle beseitigt.

In der Verzinkerei, in der flüssiges Zink beim Eintauchen der Fittings herumspritzt, werden selten Schutzbrillen getragen. Warum nicht? Das Augenlicht ist doch so wertvoll, daß es unbedingt geschützt werden muß, und zwar durch eine Spezial-Schutzbrille (säurebeständig), die auch vorhanden ist. Nach erfolgter Belehrung und Aushändigung der Schutzbrille werden die Arbeitskameraden bald erkennen, daß es richtiger ist, sie zu tragen.

Es könnten noch sehr viele Beispiele aufgezählt werden, aber diese mögen genügen.

Ich bitte jeden Kollegen, mitzuhelfen, Unfälle zu verhüten.

Die Augen auf und aufgepaßt im Betrieb!
Tragt Schutzbrillen und Schutzkleidung!
Vermeidet Unfälle!



Die Abteilung **VERKAUF-FITTINGS**

HIER WERDEN UNSERE FITTINGS VERKAUFT

II

Außendienst

Wir haben uns in der August-Ausgabe unserer Werkszeitung mit dem Innendienst unserer Fittings-Verkaufsabteilung befaßt. Heute wollen wir uns mit dem Außendienst beschäftigen.

Erfordert der Verkehr mit dem Kunden von der Perspektive des Innendienstes aus gesehen schon viel Wendigkeit und Anpassungsfähigkeit, so dürfte dies beim

Vertreter in weit höherem Maße nötig sein, denn verhandeln per Telefon oder brieflich ist doch wesentlich einfacher, als dem Kunden gegenüberzustehen und ihn von der Notwendigkeit eines Auftrages zu überzeugen oder eventl. unangenehme Fragen aufzuklären. Nun, Vertreter sind ja solchen Anforderungen gewachsen.

Werden wir nun im Ausland zu- meist von Fir- men vertreten, so wurde das Bundesgebiet in einzelne Ver- kaufs - Bezirke aufgeteilt, die Sie anhand der Karte erkennen können. In Bayern (Bezirk 7) vertritt uns schon seit 21 Jahren (seit 1935) Herr Fritz Breitmaier sen. mit bestem Er- folg. Herr Breit- maier ist heute immerhin schon 71 Jahre, aber sein Sohn, Herr Fritz Breitmaier jun., unterstützt ihn in seiner Arbeit seit eini- ger Zeit. Im übrigen ist die BSI dem Junior nicht un- bekannt, da er vor ca. 20 Jahren schon in unserer Stahlguß-Abteilung beschäftigt war.



In Baden-Würt- temberg (Be- zirk 3) sitzt Herr Albert Paul Hess, der un- sere Interessen dort seit dem 1. Januar 1950 wahrnimmt. Bei beiden Be- zirken ist als Besonderheit zu nennen, daß dort an sich ein



namhaftes Konkurrenzwerk zu Hause ist. Trotz alledem wird gerade hier ein großer Teil unserer Fittingsproduktion verkauft, was nicht zuletzt der Leistung unserer dortigen Vertreter zu verdanken ist.

Die beiden Bezirke Rheinland-Pfalz und Hessen (1 und 5) betreut unser Herr Fritz Lux, der auch schon ein alter Fittings-Fachmann ist. Ab September 1934 verkaufte er BSIG-Fittings im Gebiet Sachsen.



Sachsen-Anhalt und Thüringen. Später kamen auch noch Nieder- und Oberschlesien dazu. Die Zeitläufe setzten dort seiner Tätigkeit 1945 ein Ende, und 1951 übernahm er die beiden neuen Bezirke. Diese waren leider aus personellen Gründen seit mehreren Jahren von uns verwaist und die Konkurrenz konnte sich dort recht breit machen. Nun, einem so alten Routinier wie Herrn Fritz Lux gelang es aber, unterstützt durch seinen unverwundlichen Humor, auch für uns wieder festen Fuß zu fassen.

Im anschließenden rheinischen Gebiet, Westfalen bis hinauf zur Nordsee (also im Bezirk 2 und 4) verkauft eine, wahrscheinlich Ihnen allen bekannte Persönlichkeit, Herr Arthur Müller. Herr Müller ist



schon seit dem 1. 10. 1914 Angehöriger der BSI und arbeitet bereits seit 22 Jahren als Vertreter. Bei seinen Kunden ist er gern gesehen. Sein Lieblingsgetränk ist Steinhäger mit dem Schinkenbild.

Das Ruhrgebiet und einen Teil des niederrheinischen Gebietes (Bezirk 2 a) bereist seit 3 Jahren Herr Arthur Jünger. Herrn Jünger, der ursprünglich der Versand-Abteilung Papenberg angehörte, ist es gelungen, in seiner relativ kurzen Reisetätigkeit dem BSIG-Fitting manchen neuen Freund zu gewinnen.



Im Bezirk Niedersachsen und zum Teil Schleswig-Holstein (Bezirk 10) ist Herr Andreas Huecke mit der Wahrung unserer Interessen betraut worden. Auch hier haben wir es mit einem alten Fittings-Fach-



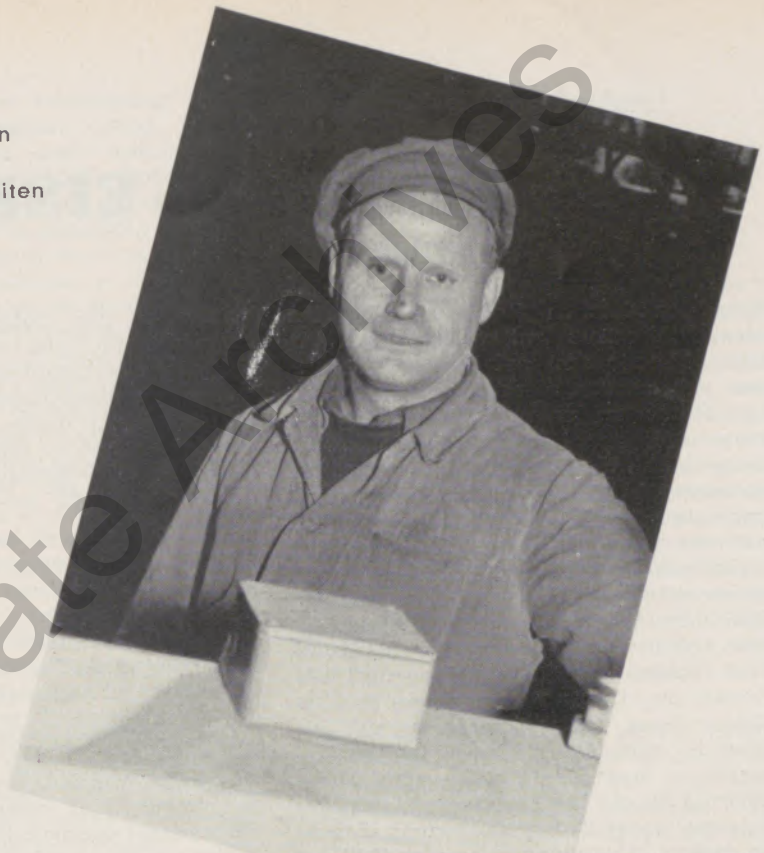
mann zu tun; denn Herr Huecke, in Moskau geboren, vertritt die BSI schon seit 1937 und war zunächst in Lettland. 1939 übernahm er als Fittingsvertreter den Warthegau und wurde nach Kriegsende mit seiner Familie nach Lübeck verschlagen. Seit dieser Zeit bearbeitet er die vorgenannten Gebiete mit gutem Erfolg.

Sie haben nun die Mitarbeiter unserer Fittingsverkaufsabteilung und auch unsere Vertreter in Westdeutschland kennengelernt. Dabei wäre es aber eine Unterlassungssünde, den Mann zu vergessen, der von der höchsten Warte unserer Firma aus das Fittingsgeschäft betreut. Es ist der Ihnen allbekannte Herr Otto Hilger. Nicht zuletzt seiner Initiative ist es zu verdanken, daß auch heute noch das geflügelte Wort der alten BSler seine Berechtigung hat: „Wenn in der BSI gar nichts mehr geht, „der Fittingskotten“ läuft immer.“

Theo Trabert, Fittinga-Verkauf



Lieselotte Wiese
prüft in der
Weichgußkontrolle
getemperte, geputzte
und rohlagerfähige
Fittings auf einwandfreie
Ausführung



Paul Schuhmacher
Reparaturschlosser in
Papenberg, führt
Instandsetzungsarbeiten
an Fittigs-
Gewindeschneid-
maschinen und
Verschraubungs-
automaten durch



Oskar Kühn
Reparaturschlosser in
Papenberg, führt
Instandsetzungsarbeiten
an Gießbändern
und in der
Formsandaufbereitung
durch



Paul Latoschi
prüft in der
Weichgußkontrolle
getemperte, geputzte
und rohlagerfähige
Fittings auf einwandfreie
Ausführung

ARBEITSMERADEN

Betrachtungen über das **EISEN**

Unter den Metallen gibt es, wie unter den Menschen, edlere und weniger edle. Die edlen Metalle sind zurückhaltend, verbinden sich nur schwer oder nicht mit anderen Elementen, während die nichtedlen Metalle dies viel leichter tun. Chemisch ausgedrückt: die edlen Metalle haben eine geringere Affinität zu anderen Elementen, besonders zum Sauerstoff, während diese Affinität bei den nicht edlen Metallen wesentlich größer ist. So findet sich beispielsweise das Gold in der Natur in metallisch gediegener Form. Aluminium und Kalzium hingegen treten auf Grund ihrer hohen Affinität zu Sauerstoff nie isoliert auf, sondern vorwiegend in oxydischer Form. (Aluminium findet sich als Tonerde und, mit anderen Stoffen gemischt, in Form des Bauxits, dem Basis-material für die Erzeugung von Aluminium; Kalzium, in oxydischer Verbindung, kommt in großen Anhäufungen vor und bildet ganze Gebirgszüge). Ähnlich verhält sich das Eisen, wenn auch seine Verwandtschaft zum Sauerstoff nicht so groß ist wie die der anderen erwähnten Elemente. Es tritt vorwiegend in oxydischer Form als Eisen-Sauerstoff-Verbindung (Eisenoxyd und Eisenoxyduloxyd) auf und stellt, mit anderen Stoffen vermischt, als Eisenerz, den primären Ausgangsstoff für die Eisengewinnung dar.

Die Eisenerzeugung besteht somit im Grunde in der Aufgabe, den Sauerstoff vom Eisen zu trennen, chemisch gesprochen in einer Reduktion der Eisenoxyde. Dieses Abtrennen des Sauerstoffs geschieht mit einem Element, das über eine höhere Affinität zum Sauerstoff verfügt als das Eisen. Es gibt an sich verschiedene derartige Elemente; wirtschaftlich kommt jedoch nur ein solches in Frage, das in genügender Verbreitung und zu angemessenem Preise zur Verfügung steht. Für die Massenerzeugung von Eisen sind diese beiden Voraussetzungen einzig und allein beim Kohlenstoff in Form von Kohle ge-

geben. Für den Trennungsprozeß genügt es jedoch nicht, das Eisenoxyd einfach mit Kohle zusammenzubringen. Dieses Gemisch muß auf Reaktionstemperatur erhitzt werden, damit sich dieser Vorgang abspielen kann und Eisen in flüssiger Form anfällt. Hierfür sind Temperaturen in der Größenordnung von 2000° erforderlich.

Diese Wärme- und Temperaturerzeugung kann dadurch erfolgen, daß zusätzlicher Kohlenstoff in Form von Kohle der Mischung beigegeben und durch Einblasen von Luft in den Ofen wie im Stubenofen verbrannt wird. Die Kohle hat also zwei Aufgaben: zu reduzieren und zu heizen.

Für die Wärmeerzeugung kann an Stelle von Kohle jedoch auch elektrische Energie verwendet werden. Diese Art der Eisengewinnung spielt aber mengenmäßig im Rahmen der gesamten Eisenindustrie eine ganz untergeordnete Rolle, da für diesen Zweck viel zu wenig hydroelektrische Energie zur Verfügung steht. Dies ist auch der Grund, weshalb rund 99% des Eisens auf die erstgenannte Art im Hochofen mit Kohle als Wärmelieferant hergestellt werden.

Da auf diesem Wege der Eisengewinnung das anfallende Eisen in Berührung mit Kohle steht und flüssiges Eisen ein hohes Lösungsvermögen für Kohlenstoff besitzt, lösen sich etwa 3 bis 4% Kohlenstoff — neben anderen sogenannten Begleitelementen — im Eisenbad auf. Dieses Eisen ist jedoch brüchig und unterhalb des Schmelzpunktes nicht verformbar, im Gegensatz zu solchem Eisen, das arm ist an Begleitelementen, insbesondere an Kohlenstoff. Die Grenze liegt bei 1,7% Kohlenstoff. Da aber der Mensch in erster Linie zähes, dehnbares Eisen benötigt, wird das Eisen vorwiegend in dieser Form hergestellt. Es ist dies unser Stahl, während nicht schmiedbares Eisen, das Roheisen, nur etwa ein Zehntel des ganzen Eisenverbrauches ausmacht.

Das in einem ersten Arbeitsgang hergestellte Roheisen bedarf daher, soweit Stahl benötigt wird, einer weiteren Behandlung, die darin besteht, daß die erwähnten Begleitelemente, vor allen Dingen der Kohlenstoff, weitgehend beseitigt werden. Dies geschieht durch ein Herausbrennen, eine Oxydation — den umgekehrten Vorgang der vorerwähnten Reduktion. Diese Überführung des Roheisens in Stahl erfolgt im Siemens-Martin-Ofen, im Konverter oder im Elektrostahl-ofen. Für diesen Prozeß der Stahlgewinnung wird jedoch nicht nur Roheisen verwendet, sondern auch unbrauchbar gewordenes Eisen, sogenannter Schrott, der heute in der Eisenwirtschaft eine wichtige Rolle spielt. Stahl wird heute zu rund 55% aus Roheisen und zu rund 45% aus Schrott gewonnen.

Im letzten Jahr hat die Erzeugung, bestehend aus der Gewinnung von Stahl und nicht in Stahl umgewandeltes Roheisen, erstmalig eine Viertelmilliarde Tonnen überschritten. Im Vergleich dazu mag hier interessieren, daß die nächstwichtigen Metalle Aluminium, Blei, Kupfer, Mangan und Zink je unter einer Jahreserzeugung von 5 Millionen Tonnen liegen. Daraus geht deutlich die mengenmäßige Bedeutung des Eisens für die Menschheit, seines Schicksalsmetalles, hervor. Im Mittel hat also jeder Erdbewohner im vergangenen Jahr 100 kg Eisen verbraucht.

Da die Erdkruste durchschnittlich zu 5% aus Eisen besteht, ist die Menschheit praktisch unbegrenzt mit Eisen versorgt. Heute werden jedoch nur Erze mit wesentlich höheren Eisengehalten verwendet. Die Verarbeitung von Eisenerz mit einem Gehalt von 20 bis 25% Eisen im Erz gehört zu den Seltenheiten. Im Weltdurchschnitt liegt der Eisengehalt der verhütteten Erze bei etwa 45%. Es gibt aber auch Erze, die fast reine Eisenoxide darstellen; sie finden sich in Europa vorwiegend im nördlichen Schweden, in gewaltigen Mengen weiterhin auf dem nord- und süd-amerikanischen Kontinent. Wohl das eisenreichste Land der Erde dürfte der heutigen Kenntnis der Erdkruste nach Brasilien sein, wo sich im Staate Minas Gerais ein ganzer Gebirgszug aus Eisenerz findet.

Sicher arbeiten!

Unfallverhütungs-Woche 1956

Arbeitsunfall Feind Nummer 1

Der Arbeitsunfall ist der Feind Nummer 1 des Arbeiters und der Produktivität der deutschen Volkswirtschaft. Milliardenverluste an Geld, über 5600 Tote und rund 2 Millionen Verletzte sind der Tribut, den der Arbeitsunfall im letzten Jahr gefordert hat. Um diesen Feind energisch zu bekämpfen, haben die Berufsgenossenschaften jetzt zu einer Großaktion im gesamten Bundesgebiet, West-Berlin und dem Saargebiet unter der Schirmherrschaft des Bundespräsidenten aufgerufen: Eine Unfallverhütungswoche vom 30. September bis zum 6. Oktober unter dem Motto „SICHER ARBEITEN“ soll helfen, die immer noch viel zu hohe Unfallziffer entscheidend zu senken.

Der Arbeitsunfall ist kein blinder Zufall. In etwa 70% aller Fälle wird er durch unzulängliches menschliches Verhalten verursacht. Der Mensch, der den Unfall verursacht, kann ihn aber auch vermeiden oder verhindern. Die Statistik zeigt, daß der Hebel dort angesetzt werden muß, wo Unfälle im wesentlichen auf das persönliche Verhalten zurückzuführen sind. Das ist besonders auf dem Sektor Beförderung von Lasten, Verkehr und Zustand der Werkzeuge der Fall, auf den 60% von 1,5 Millionen statistisch erfaßter Unfälle entfallen.

Nicht statistisch erfaßt sind die „Beinahe-Unfälle“ und die Unfälle, die nicht gemeldet worden sind. Aber auch sie können eines Tages zu einem schweren oder gar tödlichen Unfall führen. Jeder, der in einem Betrieb arbeitet, muß sich daher persönlich verantwortlich fühlen für die Sicherheit am Arbeitsplatz, für seine eigene und für die seiner Mitarbeiter.

Sammelmappen für den 4. und 5. Jahrgang unserer Werkszeitung sind im Personalamt zum Preise von 1 DM erhältlich.

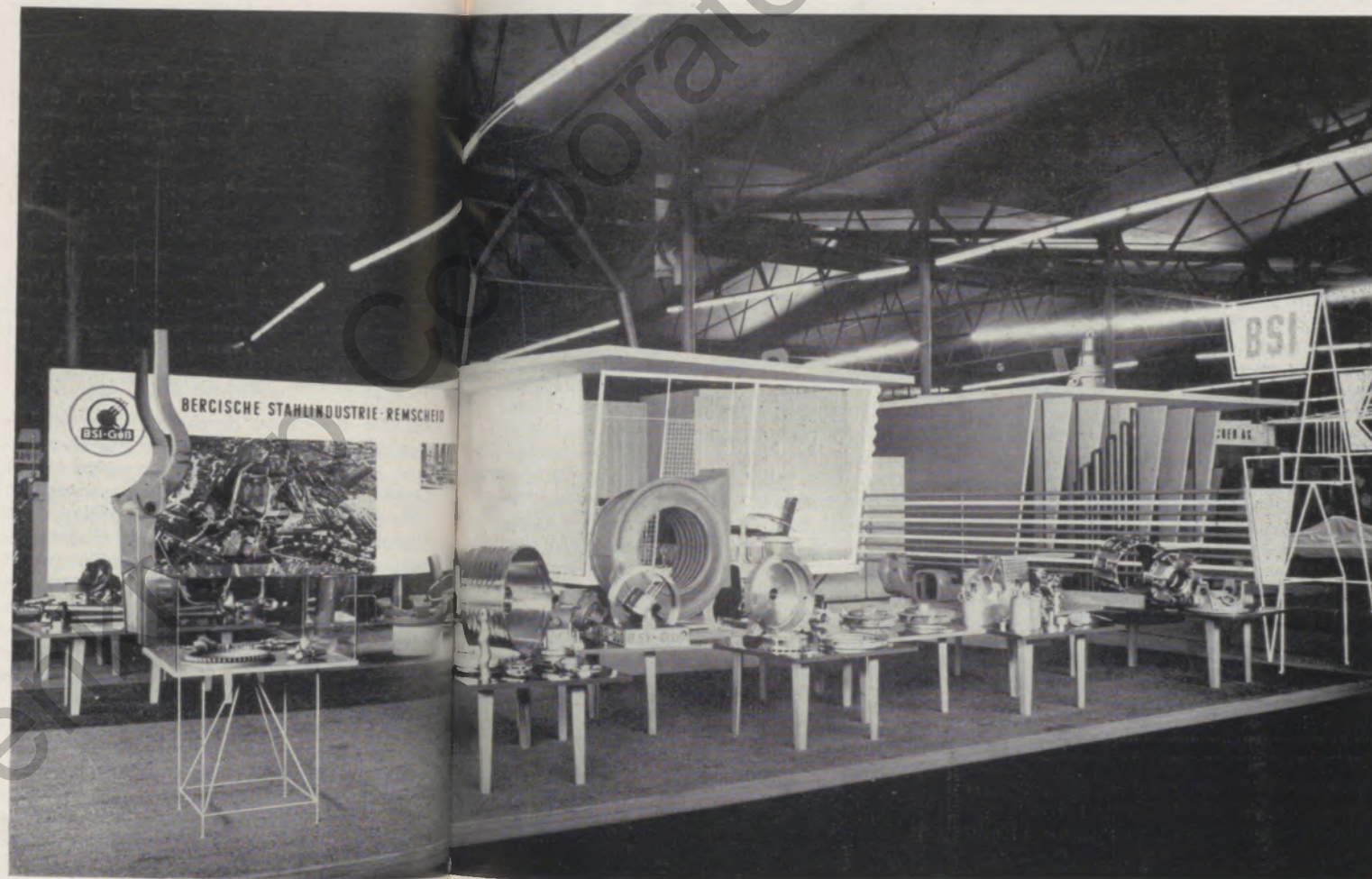
DIE GIFA 1956

Karl Heinz Prasse

Am Samstag, dem 1. September, läutete eine schwere Stahlgußglocke die Internationale Gießerei-Fachmesse 1956 — GIFA — ein. In Verbindung mit dem alljährlich, diesmal in Düsseldorf, stattfindenden Internationalen Gießerei-Kongreß war auf dem Ausstellungsgelände am Rhein eine imposante Schau dessen aufgebaut, was die Gießereien und ihre Zulieferbetriebe heute leisten. Darüber hinaus gab der Verein Deutscher Gießerei-Fachleute in verschiedenen Sonder- und Lehrschauen dem Fachmann und interessierten Laien Auskunft über den Entwicklungsstand auf verschiedenen Fachgebieten, z. B. „Prüfverfahren“, „Schmelzöfen“, „Schweißen, Schneiden und Brennhärten von Gußwerkstoffen“.

In einer ausgezeichnet zusammengestellten Lehr- und Sonderschau unter dem Motto: „Konstruieren und Gießen“ wurde speziell der Konstrukteur angesprochen. An vielen typischen Beispielen wurde gezeigt, welche Vorteile durch das Gießen von Werkstücken erzielt werden können und wie „gießgerecht“ konstruiert wird. Außerdem wurde dargelegt, welche Möglichkeiten dem Gießer heute durch Anwendung neuer Formverfahren z. B. Genauguß für Stahl und Druckguß für Leichtmetalle gegeben sind.

In einer kleinen Lehrformerei sah der Laie die Entstehung einer Form und in einer Modellschreinerei wurde die Anfertigung der Modelle vorgeführt. Die hergestellten Formen wurden aus einem in der gleichen Halle im Betrieb befindlichen Netzfrequenz-Ofen abgegossen.



Bei der Leistungsschau eines so alten Industriezweiges wie der Gießerei durfte natürlich auch ein Rückblick auf die Leistungen in vergangenen Jahrhunderten nicht fehlen. Er wurde gegeben an Hand des schon lange hoch entwickelten Kunstgusses. Man sah Zeugen früherer chinesischer Kulturen, Meisterstücke mittelalterlicher Kunst und Abgüsse nach Entwürfen zeitgenössischer Künstler (s. Titelbild).

Den größten Teil der Ausstellungsfläche belegten die Gießereimaschinen. Formmaschinen, Sandslinger, Schleuderputzanlagen und Sandaufbereitungen jeder Größe und Ausführung wurden im Betrieb

vorgeführt und erregten nicht nur das Interesse der Fachleute. Besonders beachtet wurde ein Formautomat, der, nur von einem Schalterpunkt gesteuert, ohne weiteres menschliches Zutun, Form auf Form ausstieß. Alle diese Einrichtungen unterstützten die Bestrebungen zur Rationalisierung und Verbesserung der Produktion in der Gießerei.

Einer der jüngsten Zweige des Gießereiwesens, der Druckguß von Leichtmetallen, war wohl erstmalig auf dieser Ausstellung so geschlossen und imponierend vertreten. Dieser Teil der Ausstellung zeigte unter dem Motto: „Druckguß — der kür-

zeste Weg vom Rohmetall zum Fertigteil", welche komplizierten Stücke mit großer Genauigkeit dank des niedrigen Schmelzpunktes, der Dünnschmelzbarkeit des Leichtmetalls und dem hohen Entwicklungsstand der Druckguß-Maschinen nach diesem Verfahren hergestellt werden können. Die dazu gehörigen Kokillen mit ihren vielen beweglichen Teilen sind oft wahre Wunderwerke. Bei der Betrachtung eines Gehäuses für eine Kleinbildkamera, hergestellt nach dem Druckgußverfahren, erkannte sicher auch der Laie die Wirtschaftlichkeit dieses Verfahrens.

Damit sind wir bei unserem Rundgang durch die Gifa schon beim Guß selbst angelangt. Da interessierte natürlich speziell die Halle P mit den Erzeugnissen der Grau-, Stahl- und Tempergießereien. Gleich am Eingang der Halle P ragte das größte bisher auf der Welt gegossene Stahlgußstück 14 m hoch auf, ein Walzenständer mit 257 t Gewicht.

Es waren überhaupt oft die Superlative, das Größte und das Kleinste, die in Halle P die größte Beachtung fanden. Unter den „Größten“ sah man auch ein Francis-Laufrad aus 14%igem Chromstahl mit 4.30 m Ø. Nicht weniger beachtet wurden die kleinsten Stücke, hergestellt nach dem Croning-, Shaw- und Wachsauerschmelz-Verfahren. Das Interesse für den Genauß war auch auf dem BSI-Stand zu spüren, denn die BSI hatte erstmalig nach dem Shaw-Verfahren hergestellte Stücke ausgestellt. Diese waren auf einem sehr repräsentativen Stand neben den verschiedensten Teilen aus unserem Fertigungsprogramm immer wieder einer der Hauptanziehungspunkte. Der Eigenart dieser Ausstellung entsprechend waren es nicht nur Gußverbraucher, die uns aufsuchten, sondern auch Gießer selbst, die unsere Stücke kritisch musterten. Wenn man das Fazit aus dem 9-tägigen Standdienst zieht, so kann man sagen, daß die Erwartungen voll und ganz erfüllt wurden. Die Ausstellung übte eine Anziehungskraft aus, wie man sie nicht unbedingt erwartet hätte.

Wir bitten alle Werksangehörigen, Änderungen der Wohnungsanschrift oder des Familienstandes doch immer sofort im Personalamt bekanntzugeben.

WIR STELLEN ZUR DISKUSSION

3 Was halten Sie von Werkssportgemeinschaften?

Obwohl noch vor nicht langer Zeit heftige Diskussionen über die Werkssportgemeinschaften in Betrieben und Büros im allgemeinen und besonderen geführt worden sind und angeregt worden ist, diese mal zur Diskussion in der Werkszeitung zu stellen, ist leider nur eine einzige Einsendung eingegangen.

Gerhard Fettke, Schlosserei Papenberg:

In der Augustausgabe war die Frage über eine eventuelle Sportgemeinschaft gestellt worden. Ich glaube fest, wenn eine solche Gemeinschaft ohne Fußball, der ja bekanntlich wenig Interesse fand, gegründet wird, daß dann diese zum Beispiel mit Boxen, Ringen oder Judo unter Führung eines erfahrenen Lehrers zu einer guten und nach einiger Zeit festen Mannschaft führen würde. Muß es denn immer Fußball sein? Vielleicht habe ich ein wenig zu sehr meine eigenen Interessen hervorgehoben, doch kann ja eine allgemeine Frage darüber gestellt werden. Mit ein wenig gutem Willen und Herantreten an die Gewillten ginge es (wenn es nicht zu kostspielig ist) wohl zu regeln.

Als Antwort auf diese Zuschrift kann gesagt werden, daß die Sportgemeinschaft BSI nicht nur für Fußballer gegründet worden ist. Die Fußballmannschaft war nur die erste Abteilung, aus der sich andere entwickeln sollten, wie ja auch bereits eine Tischtennisabteilung ins Leben gerufen war. Es hatte also jeder die Gelegenheit und Möglichkeit, durch Mitarbeit am Ausbau der Sportgemeinschaft mitzuhelfen. Leider ist diese Mitarbeit trotz der angeblich allenthalben großen Sportbegeisterung ausgeblieben, wohl ein Zeichen, daß an einer Werkssportgemeinschaft bei uns im allgemeinen kein Interesse besteht.

D. Red.

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

... und das
meint

Struppi

Liebe Freunde
in Betrieben
und Büros!

Die Urlaubszeit ist für dieses Jahr endgültig zu Ende. Dafür haben wir ein besonders angenehmes Dauergeschenk erhalten: wir brauchen nur noch 45 Stunden in der Woche zu arbeiten.

Über die Schwierigkeiten der neuen Arbeitszeiteinteilung bei uns in den einzelnen Betrieben haben uns Geschäftsleitung und Betriebsrat in der letzten Belegschaftsversammlung eingehend unterrichtet. Beide haben ihr Bestes getan, um schon jetzt möglichst viele Werksangehörige in den Genuß möglichst vieler freier Samstage kommen zu lassen. Wir wollen dankbar sein, daß diese erste Etappe auf dem Wege einer noch weiteren Arbeitszeitverkürzung mit soviel Verständnis durchgeführt wurde.

Gewiß werden noch hier und da infolge der 45 Stundenwoche nicht alle an jedem Samstag frei haben können. Der Produktionsgang läßt günstigere Auswege noch nicht zu. Es ist deshalb besonders anerkennenswert, daß die Betriebsangestellten und alle Männer aus den Betrieben es den kaufmännischen Angestellten gönnen, daß sie als erste Vorhut jeden Samstag frei haben können. Dieses ist möglich, weil ein echter Geschäftsbetrieb am Samstag nicht mehr durchgeführt werden kann, da die kaufmännischen Abteilungen anderer Werke, mit denen wir in Geschäftsverbindung stehen, ebenfalls samstags nicht mehr arbeiten. Dafür arbeiten unsere Kaufleute an den andern Tagen länger und nutzbringender.

Es sind gerade in letzter Zeit Befürchtungen ausgesprochen worden, daß wir mit diesem freien Tag nichts werden anzufangen wissen, daß wir dann gerade das tun, was uns keine Erholung bringt, und vielleicht am Montag noch müder und abgespannter wieder ins Werk kommen, als wenn wir am Samstag gearbeitet hätten. Das aber ist nicht der Sinn des längeren Wochenendes. Vielmehr ist er uns gegeben, damit wir die Kräfte, die wir an den anderen

Tagen verbraucht haben, wieder ersetzen, indem wir mehr schlafen, spazierengehen und uns auch mehr als bisher unserer Familie widmen. Das erscheint mir als ein wichtiger Punkt des freien Samstags. Es soll ja nicht so sein, daß die Hausfrau nun mehr zu tun hat, weil der Mann daheim ist, sondern auch für sie soll das längere freie Wochenende Wirklichkeit werden. Mit etwas gutem Willen auf beiden Seiten läßt sich das auch durchführen, und die Hausfrau möge nun nicht sagen, ich muß noch kochen, putzen und einholen, wenn der Mann gern einen Spaziergang mit ihr machen möchte; auch sie möge sich die anderen Wochentage etwas anders einteilen, damit sie am Samstag ebenfalls möglichst frei ist und die ganze Familie ausruhen kann.

Durch die 45 Stundenwoche fällt natürlich der Hausarbeitstag für Frauen mit eigenem Haushalt weg. Es sind verschiedentlich Vorschläge für eine andere Arbeitszeit für unsere Frauen gemacht worden, um diesen Tag für sie zu retten; aber das läßt sich ja beim besten Willen nicht durchführen, ganz abgesehen davon, daß dann auch gerechterweise den Männern – ich denke an Witwer mit Kindern – ein Hausarbeitstag bewilligt werden müßte. Auch unsere Frauen in den Betrieben und Büros mögen deshalb die nun festgelegte Lösung auch für sich gutheißen, da diese ja auch ihnen mehr freie Zeit bei weniger Arbeit bringt als sie der bisherige Hausarbeitstag gebracht hat. Aus allem müssen wir immer das Beste für uns und unser persönliches Wohlergehen machen, zumal die 45 Stundenwoche wirklich zu unserem Besten eingeführt ist. Schließlich wollen wir allen danken, die sich um eine allen gerechte Lösung verdient gemacht haben. Sicher werden noch hier und da Änderungen in der Arbeitszeit vorgenommen werden, um möglichst allen möglichst alle Samstage frei zu geben. Schon die nächste Etappe aber wird keine Nachteile aufkommen lassen.

Freuen wir uns also, daß wir nun schon soweit sind und tragen wir durch weitere gute Zusammenarbeit dazu bei, daß zu gegebener Zeit eine weitere Arbeitszeitverkürzung durchgeführt werden kann.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer **Struppi**

DER VORARBEITER

Unmögliches wird sofort erledigt

Jeden Tag offenbart es sich von neuem, wie eng alle miteinander verbunden sind, die in einem Werk zusammen schaffen. Das Wunder des Zusammenspiels aller Kräfte, das einem bestimmten Endziel dient, ist der immerwährende Triumph des planenden schaffenden Geistes. Das oft zitierte Beispiel vom Uhrwerk ist nur ein schwacher Vergleich dafür. Viel anschaulicher wäre die bekannte Fabel von der Bedeutung der Glieder des menschlichen Leibes untereinander, mit der einst Menenius Agrippa das römische Volk vor dem Bürgerkrieg bewahrte und wieder einte.

In der letzten Folge, das Gesicht der Arbeit zu deuten, wurde versucht, den Meister und seinen Tätigkeitsbereich zu schildern. Doch es wäre ein Gemälde ohne Perspektive und Schatten, wenn man nicht auch des Vorarbeiters gedächte. Der Meister ohne seinen Vorarbeiter gleicht einem Torso. Erst durch ihn und mit ihm wird er das, was er ist, einer, der alles „meistert“.

Haben Sie schon mal in einem Ameisenhaufen gestochert? Hoffentlich nicht (man soll das nämlich nicht tun) — aber Sie wissen, was ich meine. Es wird dadurch ein wohlgeordnetes Staatsgefüge gestört. Was da geschieht, ereignet sich mitunter auch in einem Betrieb; aber es soll hier gar nicht die Rede davon sein, wie man dabei „oben“ reagiert, wie die zuständigen Abteilungen sich bei einer Störung verhalten, sondern nur, wie die Einbruchsstelle abgeriegelt wird.

Nehmen wir zum Beispiel nur an, ein Termin mußte unbedingt vorverlegt werden. Theorie und Praxis. Sie wissen schon. Der Blickwinkel vom grünen Tisch des Terminbüros und der Blickwinkel im Betrieb. Da steht der Meister und sein zweites Ich, der Vorarbeiter, vor der rauen Wirklichkeit. Motto: Unmögliches wird sofort erledigt.

Zunächst mal macht ein richtiger Vorarbeiter seinem Herzen Luft und murmelt einige Sprüche, die die ganze Kraft und den Reichtum der deutschen Sprache wiedergeben. Nachdem er mehr oder weniger deutlich — nehmen wir an: weniger — seine Meinung über den ganzen Zinnober gesagt hat, ist seine Seele erleichtert und er begibt sich an die Arbeit — und wie er sich drangibt! Er kennt seine Leute — mancher Psychologe könnte von ihm lernen — und er kennt seine Maschine — und siehe da, das Unmögliche wird möglich, wenn auch Umbesetzungen und Überstunden notwendig waren. Der vorverlegte Termin konnte gehalten werden. Eitel Freude darob allerorten, und manche Brust schwillt vor Stolz. Nur er, der die Sache maßgeblich mit hingetrimmt hatte, murmelt wieder einige Sprüche, die den wunderbaren Reichtum unserer Muttersprache beweisen — und damit ist der Fall für ihn erledigt.

Fürwahr, ein Gemütsmensch — und das muß er auch sein —; denn geht mal etwas schief, dann darf er die Zigarren kistenweise einstecken. Wem sollte er sie auch weitergeben? An seine Leute? Lieber raucht er sie allein. Er weiß, was er an ihnen hat, und daß sie alle zusammengehören. Das ist echte Solidarität und angewandte Betriebspsychologie. Ein Mensch von derart stoischer Haltung läßt sich auch nicht aus der Ruhe bringen, wenn er letzten Endes für etwaigen Ausschuß verantwortlich gemacht wird. Einer muß es ja schließlich gewesen sein. Auch solche Fälle werden von ihm mit Gleichmut und Würde erledigt.

Damit ist aber sein Aufgabengebiet noch keineswegs erschöpft. Er muß mit seinem Können in seinem Bereich jederzeit einspringen; denn er ist nicht nur der verlängerte Arm seines Meisters, sondern er muß auch mit ihm und manchmal auch für ihn denken.

Wenn Sie meinen, so etwas gäbe es nicht, dann gehen Sie mal in die Betriebe, und Sie werden feststellen, wie mangelhaft diese Schilderung des Vorarbeiters ist, jenes Mannes, der mit seinem Meister vielleicht die vollkommenste Arbeitseinheit darstellt und der der kleinste aber wegenste Führer einer Gruppe in der Schlacht der Arbeit ist.

G. K.

Jubilarteiern



... Im chemischen Labor der Versuchsanstalt

Von links nach rechts: Bruno Schattschneider, Erich Scharwächter, der Jubilar Bruno Visser (40 Jahre Mitarbeit), Otto Schmalbein, Heinz Krämer, August Schwalbe



... Im Versand Stadelhausen

Von links nach rechts: Heinrich Bohn, Karl Wille, Willi Rödding, Heinz Halbadi, der Jubilar Fritz Konrad (40 Jahre Mitarbeit), Heinrich Förster, Emil Jäger, Paul Happke, Karl Kosch, Erich Kaiser

— und eine Tür fällt zu für immer

Da gehen seltsame Zahlen durch die Presse unserer Bundesrepublik. Jede für sich erhebt den Leser oder bedrückt ihn. Warum wohl niemand darauf kommt, sie einmal nackt und bloß gegenüberzustellen? Etwa diese: über 900 000 Motorfahrzeuge stellte unsere Automobilindustrie im Jahre 1955 her — knapp 40 Familien im freundlichen Bonn waren bereit, für wenige Wochen der Erholung ein Berliner Kind aufzunehmen. Oder: 35 000 bundesdeutsche Bürger verbrachten Ostern im frühlingsheiteren Paris — über 20% der westdeutschen Bevölkerung leben noch in Bunkern, Baracken und ähnlichen unwürdigen Behausungen. Oder: verfünffacht hat sich die Anzahl der Fernsehempfänger von 1954 auf Ende 1955 — nahezu verdoppelt hat sich die Zahl der jährlich in der Bundesrepublik fertig werdenden Wohnungen gegenüber dem Jahr der stärksten Bautätigkeit zwischen den beiden Weltkriegen — übrigens interessanterweise dem Jahr 1929.

Wer ein Bild von dem heutigen Deutschland zeichnen wollte, müßte düstere Schatten unmittelbar neben hellstes Licht setzen. Das wiederum ergäbe Kontraste, die verletzend wirken und im praktischen Leben auch tatsächlich blutige Schnittwunden erzeugen können. Daß sie es tun, begegnet dem aufmerksamen Beschauer fast täglich in vielfältiger Gestalt.

Was sind wir für ein gefallsüchtiges, lautes Volk geworden! Man hat uns draußen in der Welt niemals ein besonders hohes Maß an Takt nachgesagt. Zumindest für die Jetztzeit ist diese Kritik gerechtfertigt. Wer denkt schon noch an den Tag Null, damals im Frühjahr 1945, als wir allesamt mit der Wanne aufsaßen. „Wenn wir nur gesund bleiben...“ — „Wenn wir nur genug Brennmaterial zum Heizen haben...“ — „Wenn nur Vater wiederkommt aus der Gefangenschaft...“ Wenn, wenn und wieder wenn — „ja, dann wollten wir schon ganz zufrieden und glücklich sein, dem Schicksal danken, nein, gar nichts sagen!“ Verwandte teilten schieflächelnd die magere Ernte kleiner Schreber-

gärten, Frauen hockten nächtelang auf eisigen Trittbrettern, voll Sorge um die daheimgelassenen Kinder. Wie ein Fiebertraum erschien vielen eine richtige Wohnung mit sauberen Tapeten, blitzendem Herd, Wärme und Helligkeit in allen Räumen. Man lächelte müde bei der Vorstellung eines gefüllten Ladens, eines Cafés mit gedämpfter Musik, eines Rheindampfers mit frohen Menschen an Bord. Würde damals jemand aufgestanden sein und ein Bild unserer heutigen Städte und Straßen geschildert haben — aber wir wären wohl zu müde gewesen, ihm unsere Meinung zu sagen.

Nun sind wir zwar dieselben Menschen geblieben, aber was ist aus uns geworden? „Soso, die Frau M. ist krank. Na, war ja schon lange klapperig.“ — „Wieso können sich die H's schon wieder eine Ferienreise leisten, obendrein in den Schwarzwald?“ — „Mit dem alten Sch. geht's auch zu Ende. Na ja, bei dem bischen Rente ja auch kein Wunder!“ Man müßte, man brauchte, man kann nicht mehr ohne... Da hat unlängst einer einen guten, aber bitteren Gedanken über den Weg der Deutschen seit dem Jahre 1939 geäußert:

1939: ein Volk von Eidgenossen

1945: ein Volk von Leidgenossen

1956: ein Volk von Neidgenossen

— wobei letzteres natürlich nur für Westdeutschland gilt.

„Das alles gilt aber nicht für mich“, werden viele sagen. Möglich, sogar wahrscheinlich, aber das Gesicht unserer Tage beweist für die Mehrzahl das Gegenteil. Wer viel in die Gesichter sorgenbedrückter, leidender Menschen schauen muß — und darf, weiß um die Einsamkeit der Not und des Leids. Es ist gar nicht immer die geldliche Hilfe, die heilt. Was bei uns im Begriff ist, vor die Hunde zu gehen über allem mörderischen Jagen nach Geld und Wohlergehen, ist die einfache, schlichte Menschlichkeit. Die Angst vor Besinnung, Verweilen und Erkennen hat seltsam weite Bereiche dieser Zeit erfaßt. Solche geistige Leere wird übertüncht mit Angabe, Lärm

und Jagen über weite Entfernung nach vermeintlichem Erlebnis. „— und ist's auch Unsinn, so hat es doch Methode“, hat Schiller einmal vorausahnend gesagt. Große, noch vor wenigen Jahren völlig unbekannte Gewerbebezüge blasen uns dazu den Marsch. Wär's nicht so bitter ernst, es wär' zum Heulen oder . . .

Wozu das alles? Nun, wir leben in der Welt mit unserer kleinen Bundesrepublik ja nicht allein. Die Jugend fragt uns Alte gerade in diesen Monaten vor der Musterung nach dem Gewicht, dem Geist, dem Wert des seltsam unorganischen Gebildes unseres Staates. Und an die Türen eben dieser Bundesrepublik pochen täglich, stündlich, nicht nur unsere Schwestern und Brüder von jenseits des eisernen Vor-

hangs, pochen auch ungestüm neue technische, wirtschaftliche wie geistige Entwicklungen. Sie treffen uns inmitten dieses Chaos von mißverständlicher Freiheit, hemmungsloser Ichbezogenheit und bis zur Arroganz reichender Überbewertung der eigenen Leistung und Bedeutung der eigenen Persönlichkeit.

Menschen, die von Osten herüberschauen, erfüllt Verwirrung, Befremden angesichts unseres Trubels. Sie haben einen scharfen Blick für echt und unecht, und wer sie spricht, spürt Sorge und Trauer um so viel Oberflächlichkeit und kalten Eigennutz. Wo „Hoffnung“ klein geschrieben wird, bedarf's nicht großer Dinge, damit aus Hoffnung rasch Verzweiflung wird — und eine Tür fällt zu für immer.

H. W.

ALTE SIEDLER BEIM FRÜHSCHOPPEN

Anläßlich des Sommerfestes der Gemarkung Bökerrhöhe wurden in diesem Jahr auch alle über 65 Jahre alten Anwohner, darunter viele Jubilare der BSI, zu einem Frühschoppen eingeladen, zu dem auch der Schirmherr des Gesangsvereins Bökerrhöhe, Herr Otto Hilger, erschienen war. Ein Teil der Sänger des Gesangsvereins trug durch Liedervorträge zum Gelingen dieser kleinen Veranstaltung bei. Die Bilder zeigen die Alten in froher Gemeinschaft.



Melchers sen., Range, Michel, Much, Lumb, Nickel



Quanz, Pfalzgraf, Selbach, Katzwinkel, Krechel, Bach



Mitglieder des Gesangsvereins: Gotzian, Ickenstein Jaquinet Jun., Heßmert, Jaquinet sen.



Grietsch, Schmitz, Persch, Selbach, Asbach



Ufer, Hassel, Huppa, Range, Michel, Kowalski



Lumb, Filler, Scheerer, Löbbecke, Ickenstein



Eller, Dittmar



Tannenläufer, Strezinski, Dörken, Conrad



Blass, Scheerer, Sommer, Krieger



Diederichs, Dörken, Hundhausen, Kien, Conrad
Schmitz Kamm, Schmidt, Claass, Briel



Schäfer, Herrmann, Jaquinet jun., Buscher, Melchers
jun., Stöter, Asbach, im Hintergrund Jaquinet sen.,
Heßmert

Der bergische Raum

Geschichtlicher

Rückblick

UND SEINE MENSCHEN

von Georg Keller, AV Stachelhausen

Der Erbfolgestreit

Als 1609 Herzog Johann Wilhelm in völligem Wahnsinn starb, standen die Herzogtümer Jülich-Kleve-Berg nicht nur im Brennpunkt der deutschen sondern auch der gesamten europäischen Politik. Die herrscherlosen Gebiete betrachtete man als groß und bedeutend genug, um daraus ein Königreich zu machen. Was wunder, daß sich auch ausländische Mächte, Frankreich, England, die Nordprovinzen der Niederlande und schließlich der deutsche Kaiser selbst um eine Regelung in ihrem Sinne bemühten.

Die wichtigsten Anwärter auf die Herzogtümer waren Kurfürst Johann Sigismund von Brandenburg durch seine Gemahlin Anna, Tochter von Maria Eleonora, der ältesten Schwester des verstorbenen Herzogs Johann Wilhelm. In ihrem Ehevertrage war festgelegt, daß, falls keine direkten Erben da wären, sie selbst und ihre Nachkommen die Herzogtümer erben sollten. Ferner traten mit Erbsprüchen auf: der Pfalzgraf Philipp Ludwig von Neuburg, Gemahl der zweiten Schwester des verstorbenen Herzogs, der Pfalzgraf von Zweibrücken, Gemahl der dritten Schwester Magdalena, schließlich sogar noch Karl von Österreich, der die ränkesüchtige Sibilla geheiratet hatte, die Jakobe von Baden so übel mitgespielt hatte. Den Kreis der Feilschenden schlossen die Fürsten aus der Albertinischen und Ernestinischen Linie der Wettiner von Sachsen und außer dem Herzog von Nivers noch mancher andere, der sich die fette Beute nicht entgehen lassen oder sich zum mindestens einen Teil davon sichern wollte.

Die Lage war heillos verworren und dem deutschen Kaiser schien es das beste, die Lande seinen Erbländen einzuverleiben. Er entsandte seinen Vetter, Erzherzog Leopold, den streitbaren Bischof von Passau und Straßburg, um die Angelegenheit in seinem Sinne zu erledigen. Unter dem kaiserlichen Druck einigten sich der Pfalz-

graf Wolfgang Wilhelm und Kurfürst Johann Sigismund, daß zunächst beide gemeinsam die Länder verwalten wollten. Die Bestimmungen und Erlasse des Kaisers wurden einfach nicht beachtet.

Inzwischen war die Union, eine Vereinigung der protestantischen Fürsten (gegründet 1608) auf die Seite der beiden Verwalter (genannt Possedierende) getreten. Die 1609 gebildete Katholische Liga vertrat aber die Interessen des Kaiserhauses. So war der Erbfolgestreit eine Sache aller deutschen Fürsten geworden. Außerdem aber baten die Verwalter, Wolfgang Wilhelm von Neuburg und Johann Sigismund von Brandenburg, den König von Frankreich und Moritz von Oranien, ihnen zu Hilfe zu eilen. Obwohl Heinrich IV. von Frankreich durch Mörderhand fiel, kamen doch französische und niederländische Truppen ins Land und eroberten Jülich, das letzte Bollwerk der Kaiserlichen. Nun versuchte der Kaiser auf dem Verhandlungswege einen Vergleich herbeizuführen, jedoch ohne Erfolg. Als Kaiser Rudolf II. 1612 starb, war der Erbfolgestreit noch lange nicht entschieden. Jahrzehnte sollten vergehen, ehe die zerrissenen Lande zur Ruhe kamen.

Elberfeld wird Stadt

In der Zeit des einmütigen Zusammenwirkens der Verwalter der herrscherlosen Herzogtümer fällt die Verleihung der Stadtrechte an die Freiheit Elberfeld im Jahre 1610. Zunächst war es nur das Privileg, Weg- und Standgelder zu erheben. Allein in einer Urkunde von 1623, in der das Privileg erneuert wird, wird Elberfeld bereits als Stadt bezeichnet.

Uneinigkeit der Verwalter

Pfalzgraf Wolfgang Wilhelm von Neuburg hatte sich mit Magdalena, der Tochter Herzog Maximilians von Bayern, dem Führer der Katholischen Liga, vermählt und war unter dessen Einfluß zum Katholizismus übergetreten. Auch Kurfürst Johann Sigismund wechselte sein Glaubensbekenntnis. Er trat zur reformierten Kirche

über. Bei beiden mögen politische Gründe mitgespielt haben, denn Wolfgang Wilhelm gewann nun in der Liga eine mächtige Stütze, während Johann Sigismund nun bei der Union, deren Fürsten sich größtenteils zur reformierten Lehre bekannten, Rückhalt fand. Außerdem stellten sich die Engländer und die reformierten Generalstaaten (Nordprovinzen der Niederlande) auf seine Seite.

Die Spannung zwischen den beiden verwaltenden Fürsten wurde immer größer, bis es unter dem Drucke fremder Truppen (Spanier und Niederländer), die in das Land einrückten, zwischen ihnen zu einem vorläufigen Vergleich kam, nach dem Brandenburg Kleve, Mark, Ravensberg und Ravensstein, Pfalz-Neuburg aber Jülich und Berg erhalten sollten. Von da ab kann man mit Recht Wolfgang Wilhelm von Pfalz-Neuburg als den alleinigen Herrscher von Jülich-Berg ansehen.

Aber immer noch rückten die fremden Truppen nicht ab. Spanier und Niederländer führten ihren Krieg weiter. Kaiserliche, neuburgische und brandenburgische Söldner brandschatzten und verwüsteten das Land. Manche alte Chronik weiß von den himmelschreienden Greuelthaten zu berichten. Pfalzgraf Wolfgang Wilhelm, der nach dem Tode seines Vaters auch Kurfürst geworden war, verstand es zwar im Dreißigjährigen Kriege, seine Neutralität zu wahren, allein er war nicht in der Lage, seine Lande vor der rasenden Kriegsfurie zu schützen. Die Spanier brannten 1623 Schlebusch nieder, die Brandenburger überfielen 1625 Gerresheim, in Lennep hausten die Hessen und plünderten die Stadt vollkommen aus, in Wipperfurth lagen die Spanier, in Solingen Hessen und später Schweden, in Siegburg Niederländer. Fürwahr, es war eine grauenvolle Zeit.

Schloß Burg wird zerstört

Schloß Burg war zuerst von Schweden und Hessen und später von Kaiserlichen be-



setzt. Als dieser fürchterliche Krieg, der die deutschen Gauen verwüstete, zu Ende war, da wurde noch die Landesfeste Schloß Burg an der Wupper 1648 vom kaiserlichen Oberst von Plettenberg zerstört. Das alte herrliche Grafenschloß, der Stammsitz eines großen Geschlechts, sank in Asche. Nur einige traurige Ruinen zeugten von verschwundener Pracht.

Es würde zu weit führen, im einzelnen jenen furchtbaren Geschehnissen nachzugehen, die selbst dann noch die herzoglichen Lande heimsuchten, als der Dreißigjährige Krieg längst beendet war. Nach einem Bericht Wolfgang Wilhelms aus dem Jahre 1636 an den Kaiser war die Bevölkerung schon damals auf ein Sechstel zusammengeschrunpft — und das, obwohl Wolfgang Wilhelm alles getan hatte, um seine Lande aus dem Krieg herauszuhalten.

Als die Glocken 1648 zu Münster und Osnabrück den Westfälischen Frieden einläuteten, waren es für die Herzogtümer noch lange keine Friedensglocken.

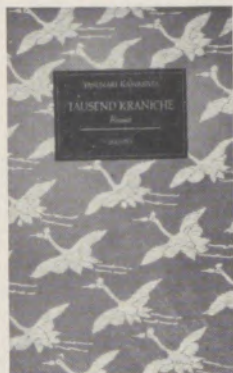
Inzwischen hatte der Große Kurfürst in Brandenburg die Regierung übernommen, und er versuchte nun mit Waffengewalt, seine Ansprüche durchzusetzen. Erst auf den entschiedenen Druck des Kaisers, der den mühsam gewonnenen Frieden nicht gefährden wollte, einigten sich der Große Kurfürst und Wolfgang Wilhelm 1651 zu Kleve. Bald darauf starb er 1653 an einem Schlagfluß. Ohne Zweifel war Wolfgang Wilhelm einer der klügsten Staatsmänner seiner Zeit, dem das Wohl seiner Bevölkerung wahrhaft am Herzen lag.



Das neue Buch

Yasunari Kawabata: „Tausend Kraniche“, Roman, 152 Seiten mit 3 Tuschezeichnungen von Kiki Higashiyama, in Leinen 7,60 DM, Carl Hanser Verlag, München.

Yasunari Kawabatas Liebesroman ist direkt aus dem Japanischen ins Deutsche übersetzt worden. Er liegt noch in keiner anderen europäischen Sprache vor. Dieser große japanische Schriftsteller schildert das Leben im heutigen Japan, ein Leben, das zwar modern und den heutigen Erfordernissen angepaßt ist, aber auf einem Hintergrund und im Rahmen uralter japanischer Kultur und ihrer Zeremonien spielt. Man erfährt durch dieses Buch, was dem



Japaner ästhetische Werte bedeuten und wie beherrschend sie neben den moralischen bei diesem Volk sind, in welchen Zwiespalt aber auch die jüngere Generation gerät, wenn sie die Neuzeit mit den alten Formen zu vereinbaren oder aber das Alte zu vergessen sucht. Es gibt dann Konflikte, die hier meisterhaft geschildert werden. Die ziehenden Kraniche, die der junge Kikuji, die Hauptgestalt des Romans, bei einer Teezeremonie auf dem flatternden Seidentüchlein eines schönen Mädchens sieht, sind Symbol und Trugbild der Liebe, die zuletzt doch unerfüllt bleibt. Vieles bleibt unausgesprochen und der Phantasie des Lesers überlassen, die schicksalhaften Geschehnisse selbst zu ergänzen. Die nun für die deutsche Ausgabe geschaffenen Tuschezeichnungen, die das Buch schmücken, unterstreichen und erläutern die Zartheit und die tiefen, uralten Bräuen unterliegende Zeremonie des Blumensteckens und der Teezeremonie. cg

Otto Heuschele: „Stimme der Blumen“, Dreißig Variationen über ein Thema, 78 Seiten, 6 mehrfarbige Blumenaquarelle alter Meister, 4,80 DM, Emil Fink Verlag, Stuttgart.

Dreißig verschiedene Arten aus der Fülle unserer Blumen, die uns Wiese und Feld, Wald und Garten bieten, hat Otto Heuschele in diesem reizenden Bändchen besungen. Schneeglöckchen und Schlüsselblume, die sanfte Lilie und die stolze Zinnie, Gladiole und Rittersporn, Nelke und Rose und andere; von allen weiß der Dichter mit feinem Empfinden etwas zu erzählen. Man begegnet diesen zarten Wesen hier auf eine besondere Art, erkennt ihren Liebreiz und unterliegt ihm wie einer Verzauberung, die uns nach harten Arbeitsstunden so unendlich gut tut und in der die Erfüllung einer Sehnsucht liegt, nach der unsere Seele, unbewußt und nicht eingestanden, in ihren Tiefen verlangt. Schöne Formen, leuchtende Farben und verlockender Duft finden hier eine Deutung, die nicht nur den Blumenliebhaber entzücken wird. Ein Bändchen, so recht geeignet als Geschenk für den Menschen, der die Natur und ihre Kinder liebt. cg

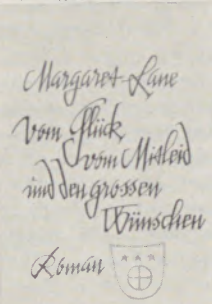
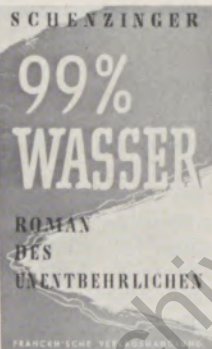


Karl Aloys Schenzinger: „99 % Wasser“, Roman des Unentbehrlichen, 306 Seiten, Franckh'sche Verlagshandlung, Stuttgart.

Man könnte eigentlich annehmen, daß es nicht lohnen würde, über etwas so Selbstverständliches wie das Wasser einen Roman zu schreiben. Aber es ist dem Verfasser aufs Beste gelungen, einmal aufzuzeigen, wie unentbehrlich, wie einfach lebensnotwendig dieses ist, von dem wir nur sprechen, wenn es eingefroren ist oder zu sehr nach Chlor schmeckt. Das Wasser bildet nicht nur die Grundsubstanz unseres Körpers und unserer Nahrung, es ist auch die Grundlage unserer Technik, unserer Kultur und unserer Arbeit. K. A. Schenzinger führt uns in seinem Buch weit über Grenzen und Zeiten und zeigt immer wieder, was das Wasser ist und welche Folgen eintreten, wenn es einmal nicht da ist, oder aber, was sein wird, wenn das Problem des Wasserhaushalts in der Gegenwart immer aktueller wird und die ganze Welt bewegt. Es ist ein Roman, der in den packenden Schilderungen einzelner Szenen klar erfaßte Tatsachen bringt und zugleich eine aufrüttelnde Mahnung einschließt. Es ist reizvoll aber auch lehrreich, sich mit diesem Thema zu befassen und sich Gedanken über die aufgezeigten Probleme zu machen, nicht nur für den Wissenschaftler, sondern auch für den Laien; denn schließlich hängt unser aller Leben zu 99 % vom Wasser ab.

Margaret Lane: „Vom Glück, vom Mitleid und den großen Wünschen“, Roman, 424 Seiten, 14,80 DM, Rainer Wunderlich Verlag, Tübingen.

Wenn es auch nur Alltagschicksale sind, die uns die englische Autorin in ihrem mit dem Prix Femina ausgezeichneten Buch vor Augen führt, so sind sie doch, jedes einzelne für sich, so ergreifend geschildert; so lebendig und lebensnah, daß man sich leicht in ihre Gedankenwelt hineinzuversetzen imstande ist. Man miterlebt Glück und Leid des einfachen wie des besser gestellten Mädchens, deren Wege sich ganz durch Zufall kreuzten und ein Stück zusammenliefen; sowohl die bescheidene kleine Frau des kranken Hafenarbeiters als auch die Tänzerin, deren Lebensziel die Versorgung durch eine reiche Heirat ist, haben ihr Glück, aber auch ihr Leid zu tragen. Es ist, als hätte die Autorin mit jeder ihrer geschilderten Personen selbst jubelnd das Glück und trauernd das Leid empfunden, das sie sie durchmachen läßt. Wunderbar dem Leben abgelauscht, weil es nichts Unwirkliches, nichts Aufgebautes oder Gekünsteltes enthält, ist alles, was hier gesagt wird. Es lohnt schon, diesen Roman zu lesen, den eine saubere Übersetzung zu einem wirklichen Erlebnis macht. cg



Auf der Seite „das neue Buch“ in Heft 58 ist ein bedauerlicher Druckfehler unterlaufen. Das Buch „Die Zehnte Muse“ ist nicht von M. und V. Benn, sondern von Maximilian Bern und herausgegeben von Vera Bern.

FÜR UNSERE FRAUEN

Sorge Nr. 1: Die Preise steigen

Sicher sind Ihnen schon in den Geschäften an den Samstagen und an den Markttagen die kummervollen Gesichter der Hausfrauen oder der Berufstätigen, die ihren Lebensmittelbedarf für einige Tage eindecken wollen, aufgefallen. Immer, wenn ich mit einer dieser Frauen sprach, war das erste, worauf sie zu sprechen kam, die Preise. Das Portemonnaie ist leer und die Tasche oder das Netz kaum halb gefüllt. Man möchte, ja man müßte noch so mancherlei kaufen, aber das Haushaltsgeld will und will nicht reichen. Es sind dabei durchaus keine Dinge, auf die man verzichten könnte, also Leckerbissen oder Genußmittel, sondern die einfachsten Sachen, die man zum Leben braucht, die die Familie benötigt, um gesund und leistungsfähig zu bleiben. Es soll niemand mit dem Argument kommen, daß unser Lebensstandard und unsere Ansprüche gestiegen sind. Fest steht, daß die Preise willkürlich heraufgesetzt werden, daß dieselben Äpfel heute 50 Pf das Pfund und morgen 75 Pf kosten, vor allem an Samstagen, an Gehalts- und Lohntagen.

Vor einigen Wochen lasen wir, daß die holländischen Eierpreise steigen würden. Am Samstag darauf waren die Preise für Inlandeier bei einem Geflügelzüchter auf dem Markt denjenigen der holländischen Eier angeglichen, obwohl es in der besten Legezeit für hiesige Hühner war. Auf meine Frage antwortete der Mann: Die holländischen Eier sind teurer geworden; warum soll ich da meine Preise nicht auch erhöhen?

Es ist schon so: Mit den Preisen wird willkürlich, ohne jegliche Rücksicht auf den Verbraucher umgegangen. Da helfen keine Appelle, vor allem keine des Wirtschaftsministers an die Hausfrauen, sich einzuschränken, nicht zu kaufen, und schon gar nicht der törichte Vorwurf, die Hausfrauen wären an den steigenden Preisen schuld. Hier helfen nur stabile Preise: Zollsenkungen, Aufhebung der Einfuhrdrosselung und ein Gesetz mit Strafbestimmungen gegen die wüste Preistreiberei. Aber auch wir Frauen müssen etwas tun,

die Kaufdisziplin wahren und vernünftig einkaufen. Immer wieder trifft man Frauen in den Geschäften, die unbedingt das kaufen müssen, was augenblicklich am preisungünstigsten ist. Beim Metzger kann man erleben, daß er selbst so vernünftig ist, den Frauen, die durchaus Hammelfleisch haben wollen, wenn es am knappsten ist, zu sagen, daß er keins mitgebracht habe, weil ihm der geforderte Großhandelspreis zu hoch war und er seinen Kunden solch teures Fleisch nicht anbieten wolle. Dann gehen die Frauen äußerst gekränkt aus dem Geschäft, obwohl jedes andere Fleisch preiswert vorhanden ist. Solche Unvernunft aber kann man des öfteren beobachten. Man sieht so viel, wenn man im täglichen Leben die Augen offenhält und kann sich vor allem ein besseres Bild machen, als wenn man blindlings, ohne zu fragen, seine Einkaufstasche füllen läßt und dann bestürzt die Rechnung sieht. Meist handelt es sich auch um Frauen, die nicht etwa über enorme Einnahmen verfügen und denen es auf eine Mark mehr oder weniger nicht ankommt, sondern um Frauen, die eigentlich rechnen müßten, denen es aber nicht darauf ankommt, ob sie einen Tag früher oder später mit ihrem Geld am Ende sind, weil sie sich darauf einstellen, in den letzten Tagen doch auf Pump zu kaufen. Das könnten sie aber in den meisten Fällen bei etwas Umsicht vermeiden.

Es liegt nämlich auch in unserer Hand, Einfluß auf die Preise zu haben. Das sollte sich jede Frau klarmachen. Dazu gehört natürlich, daß wir auch den Mut haben, mal aus einem Geschäft herauszugehen, wenn uns der Preis zu hoch erscheint. Wenn das alle Frauen tun würden, dann würde sich der Verkäufer schon danach richten und seine Preise normalisieren.

Wir haben doch in der Welt den Ruf, besonders gute Hausfrauen zu sein. Wie wäre es, wenn wir durch wohlüberlegtes Einkaufen und Abwägen von Preis und Qualität auch in dieser Beziehung diesem guten Ruf Ehre machten. Wir würden nicht nur uns selbst sondern der gesamten Wirtschaft einen äußerst guten Dienst erweisen, und wenn wir das Ziel, stabile Preise, erlangt haben, eine große Sorge los sein und viel mehr mit unserem Gelde, das unsere Männer schwer verdienen müssen, anfangen können.

cg.

FÜR UNSERE *Kinder*

Der kleine Briefmarkensammler

Nun kommt der Herbst mit seinen längeren Abenden und dem trüben Wetter. Es ist an der Zeit, uns wieder einmal mit unserem Steckenpferd, dem Briefmarkensammeln, zu beschäftigen.

In diesem verregneten Sommer hat es gewiß auch des öfteren Tage gegeben, an denen Ihr nicht draußen spielen konntet und Euch sicher gern mit den Marken und allem, was dazu gehört, in einen stillen Winkel gesetzt hättet. Aber da fehlte doch noch so mancherlei, wie Ihr leider feststellen mußtet.

Überlegen wir nun doch einmal gemeinsam, was wir eigentlich alles nötig haben, damit wir die schönen bunten, oft wertvollen Marken auch wirklich fachgemäß aufheben und sie so auch jemandem zeigen können, was nicht der Fall ist, wenn es sich nur um „fliegende Blätter“ handelt. Zunächst liegen ja die Marken einzeln oder noch auf den Briefumschlägen, auf denen sie zu uns aus der weiten Welt kamen, ungeordnet in irgend einem Kästchen. Deshalb also heißt es, sie sortieren. Marken, die einen seltenen Stempel haben, z. B. von einer Messe oder einem Kongreß, von der Olympiade oder einem anderen Ereignis, werden wir lieber mit dem ganzen Umschlag oder aber als sauberen Ausschnitt aufbewahren. Von den anderen Marken wird zuerst, falls dem Papier noch buntes Brieffutter anhaftet, dieses entfernt, da es färbt. Jetzt nehmen wir eine saubere Schale aus Glas oder Kunststoff und füllen sie mit Wasser, das möglichst keinen Chlor enthalten sollte. Mit der Bildseite nach oben kommen die Marken da hinein, möglichst so, daß diese nicht untergehen. Vorsichtig nehmen wir sie dann nach einigen Minuten heraus und das Papier wird sich leicht davon abziehen lassen. Zum Trocknen legen wir sie dann zwischen weißes Fließ- oder auch Löschpapier.

Ein Einsteckbuch nimmt die getrockneten Marken dann vorläufig auf. Dieses können wir uns billig kaufen oder besser noch selbst herstellen, indem wir aus festem weißen Papier, das wir zusammenheften, ein Büchlein machen, in das wir Zello-

phanstreifen so kleben, daß die eine Hälfte lose ist und die Marken sich gut einstecken lassen. Ich finde immer, daß solche selbstgefertigten Sachen viel mehr Freude machen.

Zum Geburtstag oder an einem anderen Tage, an dem wir uns etwas wünschen können, gibt es dann bestimmt einen Markenkatalog, ohne den man schlecht auskommt, weil man ja schließlich wissen möchte, wie groß die einzelnen Sortimente sind. Man kann sich eine Spezialsammlung anlegen, man kann auch nach einzelnen Motiven sammeln; das bleibt jedem einzelnen überlassen und richtet sich vielleicht auch nach der Menge der Marken, die man hat.

Nach dem Katalog ordnen wir sie dann erst einmal in unserem selbstgefertigten Einsteckbuch. Ein großes Album zum Einkleben der Marken wird wohl nun unser Wunsch sein; aber kommt es zu Weihnachten oder zum Geburtstag noch nicht auf den Gabentisch, dann machen wir uns wieder selbständig, legen uns einen Schnellhefter zu, in den wir möglichst dickes weißes Papier heften, für jedes Land zunächst einen Bogen, der genügend Platz für noch hinzukommende Marken hat, damit wir die uns fehlenden gelegentlich dazu kleben können.

Zum Einkleben gibt es in der Papierhandlung Falze, die mit einem winzigen Wassertröpfchen angefeuchtet an der Marke und mit dem breiteren Teil in unserem Album befestigt werden. Mit einem Stückchen Löschpapier (sauber muß es natürlich sein) drücken wir die Marken an. Sollte eine noch gummiert sein, so ist Vorsicht am Platze, damit sie nicht mit der ganzen Fläche anklebt.

Der richtige Briefmarkensammler faßt seine Marken niemals mit den bloßen Fingern an, sondern bedient sich einer Pinzette, die für ein paar Pfennige in jedem Papierwarengeschäft zu kaufen ist.

Aber sammelt nun auch wirklich! Überall gibt es nämlich die Möglichkeit dazu, denn irgendeine Tante oder ein Onkel hat einen Verwandten oder Bekannten im Ausland und wird Euch bestimmt gern die Marken überlassen. Marken zu kaufen ist ja eigentlich kein Sport mehr, und das soll das Briefmarkensammeln ja doch sein.

cg

DIE NEUE SCHALLPLATTE

Carl Maria von Weber

Der Freischütz, Opernquerschnitt

Seit der Premiere seiner Oper „Der Freischütz“ feiert C. M. von Weber bis auf den heutigen Tag wahrhaft beispiellose Triumphe. Nicht nur der Komponist, sondern auch das deutsche Opernschaffen erreichte einen entscheidenden Sieg. Damit war die deutsche romantische Oper geboren. Die Musik, an der Weber drei Jahre gearbeitet hatte, strahlt Vollkommenheit aus und trägt alle Merkmale romantischen Ausdrucks in sich. Was sie so unvergeßlich macht, ist die wunderbare Mischung von schlichten Volks- und Chorliedern mit dramatischen Arien und Chorszenen, deren ungeheurer Melodienreichtum die Herzen aller musikliebenden Menschen erobert. Mit diesem „Freischütz-Querschnitt“ hat die Deutsche Grammophon-Gesellschaft Carl M. von Weber unter Aufgebot erstrangiger Künstler und Orchester ein würdiges Denkmal gesetzt. Die Berliner Philharmoniker unter Fr. Lehmann beginnen die Aufnahme mit der gleichnamigen Ouvertüre. Wolfgang Windgassen singt die Arie des Max „Nein, länger traue ich nicht die Qualen“, Hermann Uhde „Hier im irdischen Jammertal“ und „Schweige, damit dich niemand warnt“. Rita Streich und Anny Schlemm hören wir mit „Kommt ein schlanker Bursch gegangen“, „Wie naht mir der Schlummer“, „Und ob die Wolken sie verhülle“ sowie „Einst träumte meiner seligen Base“. Der Männerchor des Württembergischen Staatstheaters beschließt mit dem berühmten Jägerchor die Aufnahme. In der Zusammenstellung ist die Platte eine Delikatesse für unsere Opernfreunde.

(Deutsche Grammophon 33 UpM 19 013 LPEM)

Enrico Mainardi spielt:

Schumann, Graciani, Paradis, Gluck, Schubert, Chopin

Enrico Mainardi ist einer der bedeutendsten Cellovirtuosen der Gegenwart. Sein vollendetes kantabiles Spiel hat ihm wohl den treffenden Namen „Bellcanto des Cello“ eingebracht. Damit ist die Kunst dieses Musikers im wesentlichen schon skizziert. Mainardis Spiel zeichnet sich durch die Sicherheit des Stilempfindens und durch eine untadelige Fingertechnik aus. In den Originalkompositionen von Schumann und in den effektvollen Bearbeitungen von Chopin, Schubert usw. läßt uns diese meisterhaft gestaltete Platte die wahre Kunst des italienischen Künstlers erleben, der von den bekannten Pianisten Michael Raucheisen und Günther Weissenborn beauftragt wird.

(Deutsche Grammophon 33 UpM 19054 LPEM)

Rund um die Welt

Der Titel dieser Platte übertreibt auf keinen Fall. Was hier dargeboten wird, ist mehr als ein musikalischer Bilderbogen, es ist eine Weltreise in Noten. Reisen wir einmal mit! Die musikalische Fahrt beginnt in Florenz mit dem allbekannten „Florentiner Marsch“. Als nächstes Land erleben wir Persien in Ketelbys Komposition „Auf einem persischen Markt“. Die dritte Station ist Japan. Hier erklingt der „Fackeltanz“ von Meyerbeer sowie Yoshitomos „Japanischer Laternenanzug“. An einer militärischen Schau läßt uns Paul Linke mit seiner „Siamesischen Wachtparade“ teilnehmen. Nach einem Abstecher in Holland, wo uns der „Holzschuhtanz“ geboten wird, endet die Fahrt jenseits des Ozeans mit Sousas Marsch „Unter dem Sternenbanner“. Mit von der Partie ist das Imperial-Unterhaltungsorchester, dessen Dirigent Franz Koschat ein liebenswerter und sicherer Reiseführer ist.

(Imperial 33 UpM ILP 127)

Amilcare Ponchielli

Tanz der Stunden

Charles Ambroise Thomas

Mignon, Ouvertüre

Die beiden Kompositionen von Ponchielli und Thomas fehlen selten im Programm guter Konzerte. Ihre Musik wirkt auf uns sehr unterhaltend und angenehm. In ihr verborgen sich keine großen Probleme. Alles klingt einfach melodisch und zuweilen so lieblich und begehrenswert, daß man diese Musik öfters zu hören wünscht. Mit typischem französischen Charme musiziert das Orchester der Société des Concerts du Conservatoire de Paris, an dessen Pult Anatole Fistoulari steht. Seine behutsame Stabführung läßt uns eine mit Anmut und musikalischer Freude vermittelte Wiedergabe erleben.

(Decca 33 UpM LW 5010)

Belcanto Italiano

mit Beniamino Gigli

Auf einer klangreinen kleinen Langspielplatte können wir aus der Electrola-Serie „Schöne Stimmen“ den weltbekannten Tenor Beniamino Gigli hören. Über diesen hervorragenden Sänger braucht man nicht viele Worte zu machen. Er ist für unsere Musikfreunde ein Begriff und kann für sich den Anspruch erheben, ein Altmeister des Belcanto zu sein. Gigli ist immer ein Vorbild und Beweis gewesen, welche Vollkommenheit man auf dem Gebiete dieses Gesanges erreichen kann. Wenn er auf dieser Aufnahme auch vier weniger bekannte Lieder zu Gehör bringt, so werden die Reinheit seiner Stimme und die Makellosigkeit seines Gesanges bestimmt Ihre Gunst erhalten.

(Electrola 45 UpM 7 EBW 12-6300)

Tanzmusik aus dem Mixbecher

Für jeden etwas bietet diese Langspielplatte. Internationale Spitzenschlager ohne Gesang. Walzer, Tango, Slowfox, Baião und Mambo werden hier in bunter Mischung von französischen Spitzenorchestern in interessanten Instrumentalaufnahmen geboten. Da bleibt kein Tanzbein ruhig.

(Telefunken 33 UpM BLE 14020)

Für unsere Schlagerfreunde hörten wir:

Auf Polydor die neue Platte „Smoky“ und „Okla-homa-Tom“ mit den Sieben Raben (Gesang), die sicher unsere Schlager-Fans begeistern wird (23273 50273). Eine ebenso „tolle Masche“ ist nach dem großen Erfolg des „Heimwehliedes“ die zweite Neuaufnahme von „Freddy“ mit dem Titel „Rosalie“ und „So geht das jede Nacht“ (23223 50273). Gerhard Winklers musikalische Italienreise „Bella Italia“ bringt viele alte Schlager in einem wunderbar arrangierten Potpourri. Davon einige Titel: „Frauen und Wein“, „O mia bella Napoli“, „Nicolo, Nicolo, Nicolino“, „Bella Donna“, „Capri-Fischer“ uam (20076 53638). Aus der Telefunken-Produktion finden wir Renate Holms großen Erfolg beim „Venezianischen Liederfest“ bemerkenswert. Sie singt den Foxtrott „Blue Canary“ und „Im Schwarzwald singt ein Finkenpaar“ begleitet von dem Orchester Béla Sanders (U 45836/A 11836). Die Aufnahme „Will Glahé spielt Schlager“ und die Platte „Peheiros Parodien“ werden bei Ihnen begeisterte Aufnahme finden. Ihr Plattenhändler spielt sie Ihnen auf Wunsch gern vor (D 18233 F 46233 — OX 495). Electrola bringt ua Ralf Bendix mit den Bernd-Hansen-Sängern in dem Slowfox „So geht es jede Nacht“ und dem Foxtrott „Minnehah“ auf den Markt (17-8616/EG 8616). Das Orchester Adalbert Luczkowski und das Hansen-Quartett begleiten Gloria Lasso in der Beguine „Donna Maria“ und dem mexikanischen Walzer „Ein Soldat aus Costa Rica“ (17-8594/EG 8594).

R. Thom, VA

Das
schönste
Foto
des Monats

Aufnahme: Walter Kansy
Bökerbau Saal 2
Kamera: Agfa Isolette
„Vor der Höllentalbrücke“



An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 19 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats.

Liebe Fotofreunde!

Nachdem der diesjährige Sommer uns leider nicht viel Sonne geschenkt hat, kann man nicht erwarten, daß nun außergewöhnliche Schnappschüsse für unseren Wettbewerb eingehen. Trotzdem können wir 19 Einsendungen verzeichnen, die leider meistens die übliche Landschaft zeigen und eigentlich in einen Fotowettbewerb gar nicht gehören. Verwunderlich ist ohne Zweifel, daß fast gar keine anderen Aufnahmen gemacht worden sind, nachdem doch ein großer Teil von uns die Urlaubszeit an der See, im Hochgebirge, in südlichen Gefilden, auf Inseln, in Buchten und am Atlantik verbracht haben. So war die Auswahl weiter nicht schwer, und wir konnten das obige nette Bildchen prämiieren, das zwar kein besonderes Motiv darstellt; aber immerhin hat der Einsender ein frisches Urlaubsmotiv geschnappt, und das ist schon der Anerkennung wert, ganz abgesehen, daß es auch im Aufbau in Ordnung ist. Wie bereits angekündigt, findet dieser Fotowettbewerb im nächsten Monat sein Ende. Wir bitten, eventuell Vorschläge für eine andere Art dieses Preisausschreibens zu machen.

Euer Fotofreund

FAMILIENNACHRICHTEN

Es haben geheiratet

Hans Lassak, Putzerei Papenberg - Ingrid Nehls, Kernmacherei Papenberg am 27. Juli 1956
 Otto Belling, Schweißerei Stachelhausen - Renate Zänker, am 3. August 1956
 Bruno Ressel, Schmelzerei Papenberg - Charlotte Lübke, am 3. August 1956
 Ernst Allmeroth, Temperei Papenberg - Hannelore Serowy, am 4. August 1956
 Waltraud Gritzan, Fertiglager Papenberg - Ulrich Dziabel, am 11. August 1956
 Edmund Schachtschneider, Schmelzerei Stachelhausen - Hildegard Zimmermann, am 18. August 1956
 Hans Wascheszio, Betriebsbuchhaltung - Ilse Körig, am 20. August 1956
 Helmut Symolka, Modellschlosserei Papenberg - Margarete John, am 24. August 1956
 Klaus Müller, Maschinenbetrieb - Gertrude Rieß, am 25. August 1956
 Marta Sawatzki, Putzerei Papenberg - Herbert Ligowski, am 31. August 1956

Uns Leben traten ein

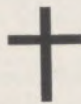
Friederike, Tochter von Werner-Paul Newie, Formerei Papenberg, am 7. August 1956
 Ulrich, Sohn von Walter Krause, Formerei I Papenberg, am 14. August 1956
 Lothar, Sohn von Fritz Günter Kosowski, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 16. August 1956
 Monika, Tochter von Sigrid Körner, Stahlguß-Verkauf, am 16. August 1956
 Volker, Sohn von Heinz Apmann, Putzerei Papenberg, am 23. August 1956
 Egbert, Sohn von Walter Mainzer, Formerei Papenberg, am 24. August 1956
 Ralf, Sohn von Kurt Fester, Putzerei Papenberg, am 29. August 1956
 Dirk, Sohn von Rolf Seelert, Arbeitsvorbereitung Stachelhausen, am 14. September 1956

Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

Josef von Kiedrowski, Reparaturschlosser, Reparaturbetrieb Stachelhausen, am 23. Juli 1956
 Martin Heffels, Schmelzer, Schmelzerei Stachelhausen, am 23. Juli 1956

Ernst Albers, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 23. Juli 1956
 Elli Wojcik, Werksaufsicht, am 23. Juli 1956
 Herbert Patzer, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 24. Juli 1956
 Johanna Sommerweiss, Werksaufsicht, am 25. Juli 1956
 Gerhard Sierth, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 26. Juli 1956
 Katharina Zolnowski, Werksaufsicht, am 26. Juli 1956
 Paul Klose, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 27. Juli 1956
 Werner Rissmeier, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg (Wiedereintritt), am 30. Juli 1956
 Emil Sönnichsen, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 30. Juli 1956
 Lorenz Eilinger, Gießereiarbeiter, Gießerei Stachelhausen, am 30. Juli 1956
 Alfred Kluge, Gießereiarbeiter, Gießerei Stachelhausen, am 30. Juli 1956
 Traute Voipahl, Kernprüferin, Kernmacherei Stachelhausen, am 30. Juli 1956
 Kurt Merten, Lagerarbeiter, Fertiglager Papenberg, am 1. August 1956
 Karl-Heinz Sanger, Maurer-Vorarbeiter, Baubetrieb, am 8. August 1956
 Rudi Fürst, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 1. August 1956
 Heinz Jeschke, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 1. August 1956
 Walter Ziegelasch, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 1. August 1956
 Erika Schaitat, Kontoristin, Energiebüro, am 1. August 1956
 Klaus Stobbe, Chemielaborant, Versuchsanstalt, am 1. August 1956
 Erika Kunz, lechn. Zeichnerin, Techn. Büro, Stachelhausen, am 1. August 1956
 Horst Katzka, Gießereiarbeiter, Gießerei Stachelhausen, am 1. August 1956
 Gerhard George, Gießereiarbeiter, Gießerei Stachelhausen, (Wiedereintritt) am 1. August 1956
 Wilhelm Bodeutsch, Sandstrahlgebläse, Putzerei Stachelhausen, am 1. August 1956
 Karl Schneider, Maschinenarbeiter, Halle Süd, am 1. August 1956
 August Zeich, Putzereiarbeiter, Putzerei Stachelhausen, am 2. August 1956
 Fritz Bazlen, Gießereiarbeiter, Gießerei Papenberg, am 2. August 1956

WIR NAHMEN ABSCHIED VON



Hedwig Kröz

geb. Briel, Ehefrau von Karl Kröz, Fahrmaterial Stachelhausen, 61 Jahre alt, am 17. August 1956

Elisabeth Wendland

geb. Manke, Ehefrau von Clemens Wendland, Kar.-Dreherei Stachelhausen, 60 Jahre alt, am 23. August 1956

Ernst Kuhl

Pensionär, 66 Jahre alt, am 10. September 1956

Artur Schellenträger

Werk Julius Lindenberg, 62 Jahre alt, am 15. September 1956

Kollege Hättich



Hätt'ich nicht so viel
auf'n mal getragen,
hätt'ich die Leiter
nicht umgerannt.
Hätt'ich nicht---



