

Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID





Zu unserem Titelbild

Wie in dem Artikel „Moderne analytische Verfahren in der BSI“ in diesem Heft im einzelnen erläutert wird, hat unser Werk auch in der chemischen Überwachung unserer Gießereiprodukte einen großen technischen Schritt vorwärts getan und die naß-chemische Untersuchung ergänzt und umgestellt auf moderne, technisch fortschrittlichere spektrometrische Prüfmethode.

Unser Titelbild zeigt eins der neuen Geräte.

Das neue Spektrallabor, das in den Räumen des ehemaligen Fittings-Verkaufs aufgebaut worden ist, hat seine Bewährungsprobe bereits bestanden und ermöglicht nun, die Werkstoffproben der Stahl- und Tempergießerei in kürzester Frist zu analysieren und die Ergebnisse den Schmelzereien auf dem schnellsten Wege durchzusagen, sodaß keine Verlustzeiten in den Gießereien entstehen. Auch diese neue Anlage, die mit allen technischen Raffinessen spektrometrischer Prüfmethode ausgestattet ist, ist ein Teil der Modernisierungsmaßnahmen, die die Bergische Stahl-Industrie schon durchgeführt hat oder in den nächsten Monaten und Jahren durchführen wird.

INHALT DIESER AUSGABE

	Seite
Die Arbeitsmoral ist Sache jedes einzelnen	3
Vorschlagsliste für die Betriebsratswahl	4
Das Ergebnis der Betriebsratswahl und der neue Betriebsrat	5
Die Zusammensetzung des Betriebsrates	7
Betriebsratswahl bei Julius Lindenberg	9
Moderne analytische Verfahren in der BSI	10
Schmelzer beim Abschlacken eines Induktionsofens (Bild)	15
Die Arbeitsteilung in einer Unternehmung	16
Arbeitstagung mit unseren Vertretern	18
Und das meint Struppi	20
Unsere Lehrlinge in Brüssel	22
Jubilarehrung beim Männergesangsverein der BSI	24
Unsere Jubilare	26
Familiennachrichten	26
Bild Rückseite: Heißgas-Schieber aus hitzebeständigem Cr-Ni-Stahlguß	28

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

Die Arbeitsmoral ist Sache jedes einzelnen

Direktor Kurt Zimmermann

In seinem Artikel „Die Arbeitsmoral ist bei uns im Grunde gut“ hat Heinz Kohts frei von der Leber weg einmal seine Meinung zu den Dingen gesagt, die ihm im betrieblichen und zum Teil auch im heutigen wirtschaftlichen Leben unangenehm aufgefallen sind. Die Ausführungen haben mich zur Diskussion angeregt, weshalb ich zu einigen Punkten etwas sagen will.

Es ist eine bekannte Tatsache, daß manche Vorgesetzten den Vorschlägen und Anregungen ihrer Untergebenen nicht die erforderliche Aufmerksamkeit angedeihen lassen. Das ist nicht nur dann der Fall, wenn eine vorgebrachte Meinung offensichtlich falsch ist, sondern auch richtige Beobachtungen und Vorschläge, die ganz deutlich Erfolg versprechen, werden häufig ignoriert. Manche gute Idee wurde auf diese Weise garnicht oder erst auf Umwegen und viel zu spät verwirklicht, zum Schaden des Werkes und der Belegschaft. Dabei muß man doch wohl sagen, daß es noch nie der Stellung oder dem fachlichen Ruf eines Vorgesetzten abträglich gewesen ist, wenn aus dem Kreise seines Betriebes, seiner Werkstatt, seines Büros, gute Vorschläge auf technischem oder allgemeinem Gebiete hervorgingen.

Gewiß ist es menschlich verständlich, wenn er sich mit unterdrücktem Ärger sagt: „Auf diese Idee hätte ich auch selbst kommen müssen“. Aber seine Pflicht sollte es erfordern, den Dingen nachzugehen, und letztlich hat er doch selbst teil an einem Erfolg, der seiner Abteilung entstammt. Erfolgreiche und tüchtige Mitarbeiter stärken die Stellung eines guten Vorgesetzten, weil durch sie der Leistungsstand der ganzen Abteilung gehoben wird. Das ist also Grund genug, die freie Entfaltung und Mitarbeit zu fördern.

Gewiß sind auch in unserem Werk noch nicht alle Vorgesetzten zu dieser Erkenntnis gekommen. Das liegt schon an der Tatsache, daß es hier wie überall Abstufungen und Unterschiede in der Qualität der Meister, Ingenieure, Betriebs- und Abteilungsleiter gibt. Manchem, der in hohem Maße fachliche Kenntnisse besitzt, fehlen im Umgang mit Menschen die Persönlichkeitswerte. Aber ich meine doch, daß sich in den letzten Jahren

manches gebessert hat, und dazu hat zweifellos einmal das „betriebliche Vorschlagswesen“ mit beigetragen, das sich bemüht hat, guten Anregungen und Ideen zur Ausführung und zum Erfolg zu verhelfen, zum anderen aber auch unsere Werkszeitung, die seit Anfang ihres Bestehens das Problem der menschlichen Beziehungen als ein besonders wichtiges Anliegen betrachtet und bis auf den heutigen Tag immer wieder behandelt.

Was nun die Arbeitsmoral angeht, so sagt Herr Kohts: „Meiner Meinung nach ist sie so gut, wie die Beziehungen der Vorgesetzten zu ihren Untergebenen gut sind“. Damit wäre der „schwarze Peter“ dann also wieder bei den Vorgesetzten, die durch Förderung der Kameradschaft, gerechtes Urteil, Verurteilung des Denunziantentums, Vertretung berechtigter Wünsche usw. ein gutes Klima der Beziehungen schaffen müssen.

Nun kann man die Vorgesetzten ja schon für allerlei verantwortlich machen: zum Beispiel muß die Produktion laufen, auch wenn zu wenig Arbeitskräfte vorhanden sind oder weil diejenigen, die eigentlich am Arbeitsplatz sein sollten, fehlen. Dann wird wenig Rücksicht auf den Vorarbeiter oder Meister genommen, der neben seinen eigentlichen Aufgaben zusätzlich noch die halbe Schicht den Kran fahren oder Hilfsarbeiten verrichten muß. Aber auch die Qualität unserer Erzeugnisse muß einwandfrei sein, auch wenn der Termindruck vielleicht dazu verleiten könnte, oberflächlicher zu arbeiten, oder weil die Arbeitskräfte noch ungeübt sind. Da muß eben die Aufmerksamkeit erhöht werden. Dafür sind die Vorgesetzten da, und sie haben in der Vergangenheit bewiesen, daß sie dieser Verantwortung weitgehend gerecht werden. Aber für die Arbeitsmoral im Werk würde ich sie nicht verantwortlich machen, auch nicht, wenn man zu dem Schluß kommen sollte, daß „diese im Grunde gut ist“, was wiederum für die Vorgesetzten sprechen würde.

Die Arbeitsmoral ist Sache jedes einzelnen. Sie ist gut bei dem Mann, der kürzlich auf ein Lobeswort seines Meisters antwortete: „Dat is mer liever wie foffzech Mark“. Sie ist schlecht bei dem Mann, der auf einen Tadel erwiderte: „Egal, ich muß meine 100 Minuten

verdienen". Dazwischen gibt es alle möglichen Abstufungen, denn die Menschen sind in ihrer Arbeitsmoral weder schwarz noch weiß sondern gestreift.

Natürlich ist dieses Thema sehr heikel, und als es vor einiger Zeit in einer Zeitung zur Diskussion gestellt wurde, fanden sich nur we-

nige, die sich schriftlich dazu äußerten. Aber es wird viel davon gesprochen und es werden lebhaftige Klagen geführt. Jedoch sollte man sich vor Verallgemeinerung hüten, denn mit verallgemeinernden abfälligen Urteilen trifft und verletzt man diejenigen, die sich in ihrer Pflichtauffassung, Pünktlichkeit und Arbeitsfreude untadelig verhalten.

Vorschlagsliste

für unsere Betriebsratswahl am 13. April 1961

Asbach, August, Vorarbeiter, Bökerbau
Becker, Günther, Kontrolleur, Inspektion
Bongartz, Irma, Kernmacherin, Kernmacherei Papenberg
Einmal, Josef, Karusselldreher, Betriebsbüro
Fastenrath, Friedrich, Angestellter, Werksaufsicht
Fisahn, Josef, Maschinenformer, Formerei Papenberg
Groote, Helmut, Putzer, Richterei Papenberg
Halbach, Günther, Elektriker, Instandhaltungsbetrieb
Hermanns, Fritz, Schreiner, Modellschreinerei Stachelhausen
Hilger, Eleonore, Kernmacherin, Kernmacherei Stachelhausen
Höffgen, Otto, Angestellter, Betriebsbüro
Interthal, Helmut, Dreher, Spitzendreherei Stachelhausen
Kind, Karl, Vorarbeiter, Endkontrolle Papenberg
Kohts, Heinz, Angestellter, Versuchsanstalt
Korinth, Robert, Gußkontrolleur, Hartg.-Kontrolle Papenberg
Kretschmann, Heinz, Angestellter, Büro Bökerbau
Leymann, Fritz, Dreher, Gewindeschneiderei Papenberg
Lindenberg, Heinz, Angestellter, Labor

Linzbacher, Josef, Schweißer, Schweißerei Stachelhausen
Mädel, Rudolf, Versandarbeiter, Versand Papenberg
Müller, Helmut, Kontrolleur, Inspektion Bökerbau
Nordmeier, Heinrich, Hilfsschlosser, Werkzeugmacherei Stachelhausen
Reininghaus, Günther, Elektriker, Instandhaltungsbetrieb
Selbach, Johann, Former, Formerei Stachelhausen
Schmid, Johann, Abbrenner, Putzerei Stachelhausen
Schmitz, Hermann, Kranfahrer, Schmelzerei Stachelhausen
Schoch, Werner, Former, Formerei Stachelhausen
Schopphoff, Willi, Dreher, Halle Süd
Schulte, Albert, Angestellter, Büro Papenberg
Timm, Gerd, Angestellter, Spedition
Wichmann, Walter, Schlosser, Bökerbau
Wiesenfeller, August, Schlosser, Reparaturschlosserei Papenberg
Wohlan, Walter, Kontrolleur, Temperei Papenberg
Wohlfahrth, Ludwig, Schlosser, Werkzeugmacherei Papenberg
Wolkenstein, Georg, Schleifer, Schleiferei Papenberg



1 Josef Einmal
1 022 Stimmen



2 Friedrich Fastenrath
878 Stimmen

**Das Ergebnis
der Betriebsratswahl
und der
neue Betriebsrat**



3 Otto Höffgen
760 Stimmen



4 Heinz Lindenberg
680 Stimmen



5 Rudolf Mädels
645 Stimmen



6 Eleonore Hilger
633 Stimmen



7 Karl Kind
630 Stimmen



8 Josef Fisahn
603 Stimmen



9 Irma Bongartz
582 Stimmen



10 August Asbach
526 Stimmen



11 Josef Linzbacher
525 Stimmen



12 Fritz Leymann
494 Stimmen



13 Ludwig Wohlfarth
482 Stimmen



14 Helmut Groote
480 Stimmen



15 Johann Selbach
478 Stimmen



16 Günther Halbach
426 Stimmen



17 Günther Becker
400 Stimmen

18	Walter Wichmann 388 Stimmen	24	Helmut Interthal 278 Stimmen	30	Johann Schmid 187 Stimmen
19	Fritz Hermanns 353 Stimmen	25	Georg Wolkenstein 275 Stimmen	31	Heinrich Nordmeier 185 Stimmen
20	Helmut Müller 347 Stimmen	26	Willi Schopphoff 245 Stimmen	32	Robert Korinth 176 Stimmen
21	August Wiesenfelder 338 Stimmen	27	Gerd Timm 212 Stimmen	33	G. Reininghaus 128 Stimmen
22	Hermann Schmitz 319 Stimmen	28	Heinz Kohts 204 Stimmen		
23	Werner Schoch 308 Stimmen	29	Walter Wohlan 196 Stimmen		

Nach § 23 der Wahlordnung können jeder Gruppe nur so viele Betriebsratsmitglieder angehören, wie ihr nach § 10 des Betriebsverfassungsgesetzes Vertreter im Betriebsrat zustehen. Von den 17 gewählten Betriebsratsmitgliedern erhielt die Arbeitergruppe 14, die Angestelltengruppe 3 Mitglieder.

Anstelle der Angestelltenvertreter Albert Schulte, 534 Stimmen, Nr. 10 in der Stimmzahlfolge, und Heinz Kretschmann, 492 Stimmen, Nr. 14 in der Stimmzahlfolge, gehören von der Arbeitergruppe Günther Halbach und Günther Becker deshalb dem Betriebsrat an.

Die Zusammensetzung des Betriebsrates

In der am 19. April 1961 stattgefundenen Betriebsratssitzung wurden gewählt:

zum 1. Vorsitzenden	Otto Höffgen
zum 2. Vorsitzenden	Josef Einmal
zum 1. Schriftführer	Friedrich Fastenrath
zum 2. Schriftführer	Josef Linzbacher

Verhandlungs-Kommission:

Friedrich Fastenrath
Karl Kind
Irma Bongartz

Wirtschaftsausschuß:

Rudolf Mädel
Eleonore Hilger
Helmut Grooten

Wohnungskommission:

Heinz Lindenberg
August Asbach

Sozial-Kommission:

Heinz Lindenberg
Irma Bongartz
Günther Becker

Lohn-Kommission:

Friedrich Fastenrath
Josef Linzbacher
Günther Halbach

Akkord-Kommission:

August Asbach
Josef Linzbacher
Josef Fisahn

Kuratorium für Vorschlagswesen:

Ludwig Wohlfahrth

Unfall-Obmann:

Ludwig Wohlfahrth

Jugend-Arbeit:

Friedrich Fastenrath

Für die Betreuung der einzelnen Betriebe sind zuständig:

STACHELHAUSEN:

Reparatur-Schlosserei, Modell-Schlosserei, Modell-Schreinereien,
Modell-Lager, Inspektion
Günter Becker (Inspektion Stachelhausen)
Formerei, Schmelzerei
Johann Selbach (Formerei Stachelhausen)
Kernmacherei, Sandaufbereitung und Reinigungsfrauen
Eleonore Hilger (Kernmacherei Stachelhausen)
Putzerei und Härtere
Josef Linzbächer (Schweißerei Stachelhausen)
Böckerbau einschließlich Versand und Lager, Halle Süd
August Asbach (Böckerbau, Saal II)

PAPENBERG:

Gewindeschneiderei, Prüfstation, Temperei
Fritz Leymann (Gewindeschneiderei Papenberg)
Putzerei und Richterei
Helmut Groote (Richterei Papenberg)
Endkontrolle, Versand I
Karl Kind (Endkontrolle Papenberg)
Abklopferei, Hartgußkontrolle, Rohlager, Versand II und Magazin
Rudolf Mädel (Versand Papenberg)
Reparatur-Schlosserei, Modellschlosserei, Baubetrieb und
Bahnbetrieb
Ludwig Wohlfahrth (Modellschlosserei Papenberg)
Schmelzerei, Formerei und Sandaufbereitung
Josef Fisahn (Formerei Papenberg)
Kernmacherei und Frauen Papenberg
Irma Bongartz (Kernmacherei Papenberg)

NEBENBETRIEBE:

Instandhaltungsbetrieb, Druckerei und Fahrbetrieb
Günther Halbach (Instandhaltungsbetrieb)
Werksaufsicht
Friedrich Fastenrath (Werksaufsicht)

ANGESTELLTE:

Hauptgebäude, Verwaltungsgebäude, Wohlfahrtsgebäude
Heinz Lindenberg (Versuchsanstalt)
Büro Stachelhausen und Betriebsangestellte Stachelhausen
Otto Höffgen (Betriebsratsbüro)
Büro Papenberg, Betriebsangestellte Papenberg, Halle Süd,
Schreinerei und Nebenbetriebe
Friedrich Fastenrath (Werksaufsicht Schreinerei)

Betriebsratswahl bei Julius Lindenberg

Am 29. März haben die Werksangehörigen unserer Werksabteilung Julius Lindenberg ihren neuen Betriebsrat gewählt:

Wahlberechtigt waren 222
Gewählt haben 184
ungültige Stimmen 7

Es waren 14 Kandidaten aufgestellt, die folgende Stimmzahlen erhielten:

	Stimmen
1. Willi Bahnsen, Walzwerk	117
2. Schmalenbach, Adolf, Gießerei	92
3. Grunert, Manfred, Walzwerk	91
4. Detmers, Günter, Walzwerk	86
5. Hubert, Ernst, Plattenschneiderei	86
6. Knappe, Walter, Platz	82
7. Brauckmann, Heinz, Hammerwerk	61
8. Gronbach, Paul, Hammerwerk	60
9. Witt, Willi, Plattenschneiderei	60
10. Hegemann, Rolf, Hammerwerk	60
11. Grund, Fritz, Angestellter Labor	53
12. Hackenberg, Arno, Hammerwerk	51
13. Reinhold, Alfred, Schlosserei	38
14. Beller, Willi, Gießerei	26

In der ersten Sitzung des neuen Betriebsrates, dem, der Stimmzahl gemäß, 7 Mitglieder angehören, wobei für Heinz Brauckmann der Angestellte Fritz Grund Sitz und Stimme erhalten hat, ist Adolf Schmalenbach zum 1. und Willi Bahnsen zum 2. Vorsitzenden gewählt worden. Für Sozialfragen sind Manfred Grunert und Ernst Hubert, für Gewerkschaftsfragen Walter Knappe zuständig. 1. Schriftführer wurde Günter Detmers, 2. Schriftführer Fritz Grund.

Überarbeitung der Rentner-Kartei

Häufig sind beide Ehegatten Rentenbezieher, ohne daß unsere Kasse Kenntnis davon hat. Wir bitten daher diejenigen Mitglieder (Pflicht-, Freiwillig-Versicherte oder Rentner-Mitglieder), deren Ehefrauen Rente aus der Invaliden- oder Angestelltenversicherung erhalten, mit dem Rentenbescheid bei unserer Kasse vorzusprechen, damit die Rentnerkrankenversicherung in Kraft treten kann. Beitragsleistungen sind damit nicht verbunden, weil die Beiträge für Rentner stets zu Lasten der Rentnerversicherung gehen.

Immer wieder vermeidbare Unfälle

Ein bedauerlicher Unfall hat sich im Bökerbau Saal 1 zugetragen. Dort stürzte ein Schlosser von einem Brückenkran und erlitt einen Schienbeinbruch. Der Unfall konnte vermieden werden, wenn der Schlosser die vorhandenen Sicherheitsgurte benutzt hätte, die für solche gefährlichen Arbeiten vorgesehen sind.

Einem Dreher wurde beim unvorschriftsmäßigen Entfernen von Drehspänen bei laufender Drehbank ein Fingerglied abgequetscht.

Beim Umfüllen von Wasserglas erhielt ein italienischer Mitarbeiter Spritzer ins Auge, weil er keine Schutzbrille trug.

Ein Ofenarbeiter erlitt eine Bindehautentzündung, die vermieden werden konnte, wenn er die farbkorrigierten Ofenschaugläser, die unmittelbar über seinen Augen an der Schutzkappe angebracht sind, vor die Augen geschoben hätte.

Nur durch einen glücklichen Umstand ist es vor kurzem nicht zu einem Fenstersturz gekommen. Ein Maurer einer fremden Firma stand auf einem Brett, neben sich den Mörtel-eimer, außerhalb des Fensters, während auf dem anderen Ende des Brettes im Raum sein Kollege saß und das Gleichgewicht hielt. Nur eine kleine unvorsichtige Bewegung des Mannes im Raum und das Wippespiel hätte ein furchtbares Ende gefunden. Neben dieser völlig unvorschriftsmäßigen Art, Maureraußenarbeiten auszuführen, hatte der Maurer auch keinen Sicherheitsgurt angelegt.

In der Formerei Stachelhausen glitt ein Kranhaken mit Kette von einem Gußgehäuse ab und schlug gegen den Kopf eines Abbrenners. Der Mitarbeiter erlitt keine Kopfverletzungen, weil er die vorschriftsmäßige Schutzkappe trug. Ebenso schlug in der Putzerei Stachelhausen eine Krankette gegen den Hinterkopf eines Vorarbeiters, der aber durch die Schutzkappe geschützt war, sodaß er keine Verletzungen davontrug.

Es ist notwendig, wiederum darauf hinzuweisen, daß in allen Betrieben und für alle Arbeitsplätze die vorgeschriebenen Arbeitsschutzmittel in genügender Anzahl zur Verfügung stehen, aber leider nicht von allen getragen werden, weswegen es immer wieder zu Unfällen kommt.

Moderne analytische Verfahren in der BSI

Dr. Hans Zeuner

Die chemische Überwachung aller in unserem Werk hergestellten Gießereiprodukte erfolgte bis vor einiger Zeit mit Hilfe naßchemischer Untersuchungsverfahren in den Vorprobenlaboratorien der Stahl- bzw. Tempergießerei sowie im Hauptlaboratorium der Versuchsanstalt.

Im Jahre 1959 wurde die Umstellung dieser chemisch-analytischen Untersuchungsverfahren auf spektrometrische Prüfmethoden überlegt und in Angriff genommen, um durch schnelle Ermittlung der chemischen Zusammensetzung der Schmelzen den Stofffluß in den Gießereien zu beschleunigen. Das umfangreiche Erzeugungsprogramm unseres Werkes, welches sich auf die verschiedensten Tempergußsorten bis zur Herstellung höchst legierter Stahlgußwerkstoffe erstreckt, machte eingehende Planungen notwendig, welche Geräte zur Befriedigung der gestellten Anforderungen geeignet sind. Es war bekannt, daß die großen Eisenhüttenwerke in einigen Fällen durch die Aufstellung großdispersiver Spektrometer, die unter dem Namen Quantometer bekannt geworden sind, die Durchführung der Analysen wesentlich beschleunigt haben. Abgesehen von dem hohen Preis, der für diese Geräte gezahlt werden muß, schied die Anschaffung eines großdispersiven Spektrometers für uns von vornherein aus, da diese lichtoptisch arbeitenden Geräte nur Stähle bis etwa zu den austenitischen Cr-Ni-

Stahlsorten vom Typ 18.8/Cr-Ni mit ausreichender Genauigkeit analysieren und für unseren Fall damit ein wesentlicher Teil der anfallenden analytischen Arbeiten nicht mit in das Programm der spektrometrischen Umstellung einbezogen werden könnte. Stattdessen wird die mit steigender Konzentration der Legierungselemente in den Werkstoffen bei den lichtoptischen Spektralgeräten sich einstellende Meßgenauigkeit durch die Anwendung der Röntgenfluoreszenzanalyse aufgefangen. Diese Methode ergibt bei steigender Legierungskonzentration eine verbesserte Meßgenauigkeit.

Um den Anschaffungspreis eines solchen Labors möglichst niedrig zu halten, gleichzeitig aber alle Werkstoffe unseres Produktionsprogrammes mit hinreichender Genauigkeit analysieren zu können und darüber hinaus die Störanfälligkeit einer solchen Anlage klein zu halten, entschieden wir uns für den Kauf von insgesamt 3 Geräten und zwar eines mittleren Prismenspektrometers, eines Röntgenfluoreszenzspektrometers und eines Flußspatvakuumpolychromators.

Diese 3 Geräte registrieren ihre Meßergebnisse selbst und ermitteln Äquivalenzwerte für die jeweilige Legierungskonzentration innerhalb kürzester Zeit. Das mittlere Prismenspektrometer ermittelt den Anteil der verschiedenen metallischen Legierungselemente in Temperguß und unlegiertem sowie niedriglegiertem Stahlguß. Für die Ermittlung der Legierungskonzentration in allen hochlegierten Werkstoffen trägt das Röntgenfluoreszenzgerät Sorge. Der Flußspatvakuumpolychromator ermittelt den Kohlenstoff-, Phosphor- und Schwefelgehalt in allen Werkstoffen, die wir herstellen.

Diese Geräteanordnung ist kostenmäßig nicht so aufwendig wie ein großdispersives Spektrometer, gestattet darüber hinaus die analytische Untersuchung aller Eisenwerkstoffe und bedingt bei etwaigen Störungen an einem der Geräte nur einen teilweisen Ausfall der Analysenergebnisse. Die Anwendungsbereiche des mittleren Spektrometers und des



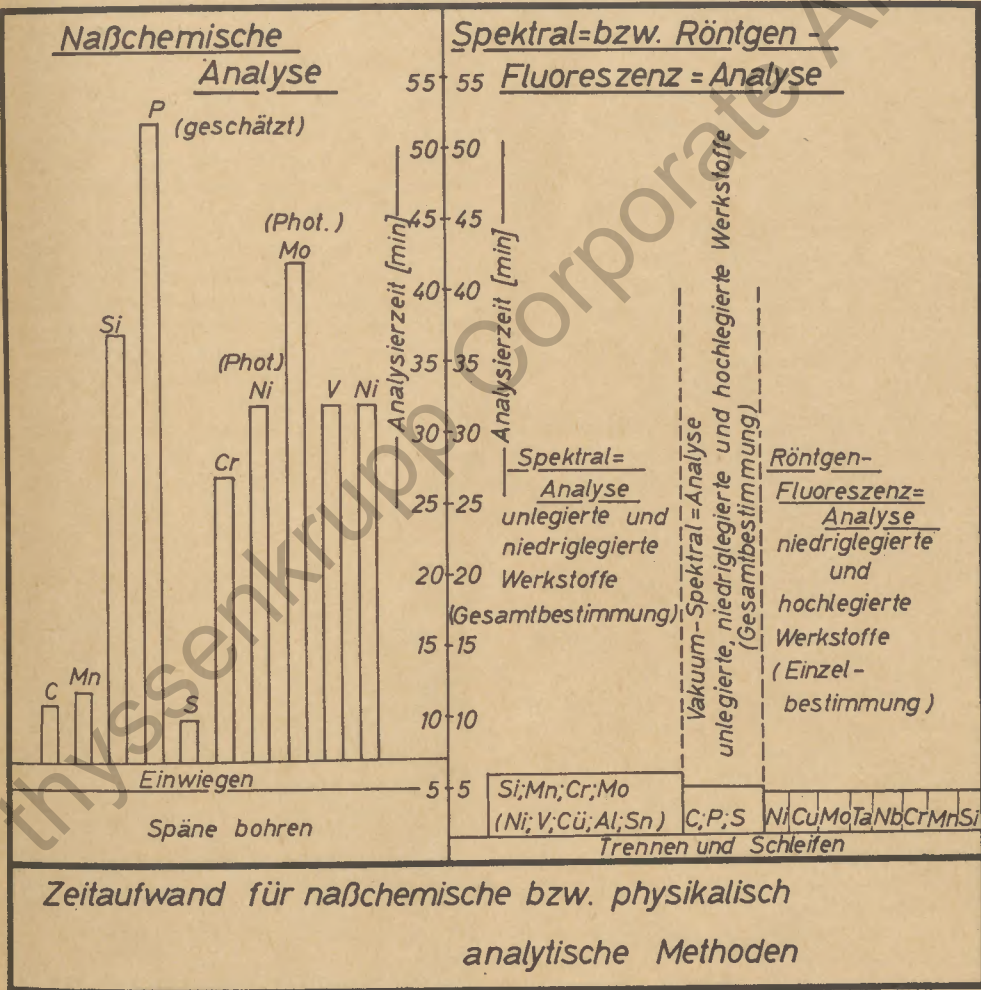
Gerät zur Durchführung der Röntgen-Spektral-Analyse

Röntgenfluoreszenzgerätes überschneiden sich etwas und in Notfällen kann die Arbeit des einen Gerätes vom anderen Gerät teilweise übernommen werden.

Die 3 Geräte sind zusammen in einem temperatur- und feuchtigkeits-stabilisierten Raum aufgestellt, der unmittelbar neben den Räumen für die Probenvorbereitung angeordnet ist. Die vollständige Geräteanordnung ist auf einer Grundfläche von etwa 75 m² aufgestellt und hat eine Untersuchungskapazität von rd. 100 Proben pro Schicht mit insgesamt etwa 600 Einzelbestimmungen. Das reicht für unsere Ansprüche mit einiger Sicherheit aus.

Die Arbeitsweise der beiden lichtoptischen Spektrometer ist nahezu gleich und beruht auf dem Prinzip der Aussendung von charakteristischen Spektrallinien eines jeden chemischen Elements, wenn eine Werkstofftestprobe mit genügend großer Intensität zur Spektrallichtemission angeregt wird.

Diese Anregung der Lichtaussendung wird durch einen hoch energetischen elektrischen Funken übernommen, der an der Werkstoffoberfläche geringe Mengen der Stahlprobe verdampfen läßt. Das dabei anfallende Spektrallicht wird in einem Prisma zerlegt, ähnlich wie dies im sichtbaren Bereich mit dem





Mittleres Quarz-Spektrometer

normalen weißen Licht einer Taschenlampe in die Zerlegung der Regenbogenfarben erfolgt. Am Ende dieses Prismas wird an denjenigen Stellen, wo das charakteristische Licht der Spektrallinien auftritt, die Lichtelligkeit mit Fotozellen gemessen und das hierbei entstehende Meßergebnis ist ein Vergleichswert für die Legierungskonzentration des Elements in der Stahlprobe. Dieser Meßvorgang läßt sich praktisch bis zu 12 chemischen Elementen in Temperguß und niedriglegiertem Stahlguß in einer Zeit von 2 Min. durchführen.

Da jedoch die nichtmetallischen Eisenbegleiter wie Kohlenstoff, Phosphor und Schwefel ein so energiearmes Spektrallicht aussenden, daß dies bereits von der Luft absorbiert wird, ist es bei der Untersuchung dieser Elemente notwendig, den Strahlengang unter Vakuum durch das Prisma bis in die Fotozelle zu leiten. Daher wurde es erforderlich, ein zweites Gerät mit Vakuumeinrichtung für die Analyseierung der vorgenannten Elemente einzusetzen.

Bei der Röntgenfluoreszenzanalyse hingegen wird die Stahlprobe mit kurzwelligem Röntgenlicht bestrahlt, so daß die vorhandenen Legierungselemente selbst Röntgenstrahlen mit der jeweils für sie charakteristischen Wellenlänge aussenden. Dieses gebündelte, von den Legierungselementen ausgesandte Röntgenlicht wird sodann an der Oberfläche eines Analysatorkristalls in Abhängigkeit von der Wellenlänge zerlegt, damit die Röntgenstrahl-

intensität eines jeden Elements durch ein Geiger-Müller-Zählrohr getrennt gemessen werden kann. Da mit dem Zählrohr in einer bestimmten Zeiteinheit die Menge des von den einzelnen Elementen ausgesandten Röntgenlichtes gemessen wird, ergibt sich auch hier ein Vergleich für die Konzentration der Legierungselemente in der Stahlprobe. Dadurch ist ebenfalls ein schnelles Analysieren innerhalb weniger Minuten möglich.

Um nun die Vorteile des schnellen Analysierens, die sich aus der Gegenüberstellung der Prüfzeit der früher angewendeten naßchemischen Untersuchungsverfahren gegenüber den spektrometrischen Prüfungen ergeben, für die Gießereibetriebe nutzbar zu machen, wurde eine Rohrpostleitung installiert, die an den Schmelzöfen der Stahl- bzw. Tempergießerei Aufgabestellen besitzt, um innerhalb weniger Sekunden von dort die Werkstoffproben in das Spektrollabor schicken zu können. Dabei werden die Proben in kleine Kassetten gepackt, die ihrerseits durch Saugzug mit einer Geschwindigkeit von 6 m/sek. durch die Rohrleitung gezogen werden.

Abgesehen von einigen z. Z. noch bestehenden Schwierigkeiten bei der Analysierung des hohen Kohlenstoff- und Schwefelgehaltes in Temperguß erfolgt bereits seit etwa einem Jahr das Analysieren der Tempergußproben im 2-Schichtenbetrieb nach diesen halbautomatischen Spektrometerverfahren. Ein großer Teil der Analysenarbeiten des Hauptlabors wird ebenfalls mit den Geräten durchgeführt, und es ist lediglich eine Frage der Einarbeitungszeit bzw. Umschulung der Laboranten, bis auch für die Stahlgießerei die Anfertigung



Blick in das Spektral-Labor

der Analysen im Spektrollabor erfolgt. Nach der restlosen Umstellung der naßchemischen Untersuchungsmethoden auf spektrometrische Verfahren für die routinemäßig durchzuführende Schmelzüberwachung wird eine fühlbare Entlastung des Hauptlabors eintreten sein, und dann können hier neue Arbeitsverfahren, deren Inangriffnahme die Entwicklung unseres Produktionsprogrammes erforderlich macht, zusätzlich begonnen werden. Es darf nicht angenommen werden, daß die spektrometrischen Methoden eines Tages die naßchemischen Untersuchungsverfahren restlos verdrängen. Dies ist schon deshalb nicht möglich, weil in bestimmten Zeitabständen immer wieder naßchemisch bestimmte Eichproben für die Spektrometer benötigt werden. Da die Untersuchung solcher Standardproben mit größter Sorgfalt und nach schiedsanalytischen Bestimmungsverfahren durchgeführt werden muß, läßt sich erkennen, welche Bedeutung die chemische Analytik immer haben wird. Die Untersuchung der chemischen Elemente, die nicht mit den bei uns aufgestellten spektrometrischen Geräten bestimmt werden können, wird auch später weiterhin im Hauptlabor durchgeführt.

Es kann jedoch schon jetzt gesagt werden, daß durch die Einführung der Spektroskopie in absehbarer Zeit eine wesentliche Verringerung der Kosten für analytische Arbeiten zu erwarten ist und durch die schnellere Bereitstellung des Analyseergebnisses die Schmelzereibetriebe in die Lage versetzt werden, sicherer zu arbeiten und ihre Ofenaggregate besser ausnutzen zu können, da die Wartezeiten für die Durchführung der Analyse sich erheblich verkürzen.

Die Analysenübermittlung vom Spektrometer zu den einzelnen Schmelzöfen erfolgt z. Z. durch Übersendung einer Notiz durch die Rohrpost bzw. durch Vorabmeldung mittels des Telefons. Es wird jedoch in allernächster Zeit eine Fernscheinrichtung für die Ergebnisübermittlung installiert werden, so daß an den Schmelzöfen auf dem Bildschirm eines Fernsehgerätes das Analyseergebnis sofort abgelesen werden kann, nachdem der Laborant im Spektrollabor einen entsprechenden Vordruck ausgefüllt hat. Dadurch sollen eine noch schnellere Nachrichtenübermittlung und die Vermeidung von Hörfehlern bei der telefonischen Durchsage gewährleistet werden.

Neuer Leiter der Planungsstelle

Mit Wirkung vom 1. März 1961 hat Herr Karl-Heinz Zetzmann die Leitung der Planungsstelle übernommen. Vom gleichen Tage an wurden Herrn Herbert Küpper besondere Aufgaben in Verbindung mit der Geschäftsleitung übertragen.

Betriebliches Vorschlagswesen

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

Siegfried Lewandowski, Richterei	
Papenberg	50 DM
Heinz Ulrich Förster, Formerei	
Stachelhausen	15 DM
Rudi Werner, Mech. Werkstätten	40 DM
Alfred Schürman, Mech. Werkstätten	90 DM
Karl Kosch, Schlosserei,	
Stachelhausen	125 DM
Siegfried Lewandowski, Richterei	
Papenberg	20 DM
Georg Jaschke, Rep.-Betrieb,	
Papenberg	80 DM
Karl Hempel, Rep.-Betrieb,	
Papenberg	80 DM
Furt Fey, Instandhaltung	20 DM
Karl Gert Belzer, Instandhaltung	20 DM
Willi Rohloff, Halle Süd	15 DM

Zur Beachtung für Wohnungssuchende

Unsere Kartei über Wohnungssuchende entspricht nicht mehr dem tatsächlichen Stand, weil erfreulicherweise ein Teil der Bewerber inzwischen anderweitig wohnlich versorgt werden konnte. Wir wollen daher die Zahl unserer Wohnungssuchenden neu erfassen und bitten alle Bewerber, die noch Wert auf eine wohnliche Versorgung durch uns legen, den beigefügten Fragebogen auszufüllen und uns einzureichen.

Diese Meldung ist besonders wichtig, weil die Mitglieder unserer Wohnungskommission zukünftig ihre Entscheidungen über die Zuteilung von Wohnraum nur noch nach der neuen Kartei treffen werden.

Füllen Sie deshalb bitte das in diesem Heft liegende Formular aus und schicken Sie es umgehend an uns.

Wohnungsverwaltung BS1

Die Krankenkassen zur Leistungsverbesserung

Die Krankenkassenspitzenverbände haben zu dem Gesetzentwurf zur Änderung und Ergänzung des Gesetzes zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfall – Bundestagsdrucksache 2478 –, den die CDU/CSU-Fraktion eingebracht hat, Stellung genommen. Sie begrüßen im Interesse der Versicherten die darin vorgesehenen Leistungsverbesserungen. Die Durchführung des Gesetzes wird zwar den Krankenkassen eine nicht unbeträchtliche Mehrarbeit auferlegen; sie übernehmen diese Mehrarbeit aber im Interesse der für ihre Versicherten eintretenden Leistungsverbesserungen. In einer besonderen gemeinsamen Eingabe haben sie dem Bundestag Hinweise gegeben, um durch geringe Textänderungen unnötige Arbeitsbelastungen und vor allen Dingen künftig mögliche Streitfälle von vornherein auszuschließen.

Die antragstellende CDU/CSU-Fraktion ist sich selbst darüber klar, daß das Gesetz den Krankenkassen durch seine Leistungsverbesserungen erhöhte Aufwendungen auferlegt, deshalb haben die Kassenspitzenverbände den Bundestag auf diese Tatsache und darauf, daß der Gesetzentwurf dieser Mehrbelastung keinen Ausgleich gegenüberstellt, besonders hingewiesen. Sie legen Wert darauf, vor der Öffentlichkeit festzustellen, daß wieder einmal Beitragserhöhungen durch eine gesetzliche Maßnahme ausgelöst werden und stellen nachdrücklich fest, daß, wenn den Krankenkassen in der Vergangenheit vorgeworfen wurde, sie befänden sich in einer finanziellen Krise, diese Krise nicht durch die Verwaltung der Krankenkassen und nicht durch übersteigerte Ansprüche der Versicherten, sondern allein durch gesetzliche Maßnahmen herbeigeführt wurde. Wenn jetzt Krankenkassen durch dieses Gesetz wiederum in finanzielle Bedrängnis geraten, so darf nicht wieder den Krankenkassen oder den Versicherten ein Vorwurf gemacht werden.

Die Krankenkassenspitzenverbände bedauern vor allem, daß das Reformgesetz zur Unfallversicherung immer noch nicht verabschiedet und damit ihren Wünschen auf eine gerechte Abgrenzung der Leistungspflicht zwischen Unfallversicherung und Krankenversicherung entsprochen worden ist. Diese Abgrenzung würde die Belastung der Krankenkassen er-

heblich vermindern und damit auch künftig Beitragserhöhungen, wenn auch nicht unnötig machen, so doch in kleinem Rahmen halten.

Urlaubseinteilung 1961 für die Gießerei Papenberg

Wie in der Bekanntmachung vom 25. 1. 1961 bereits angedeutet, wird die Gießerei Papenberg für drei Urlaubswochen

vom 7. August bis 26. August 1961

stillgelegt.

Alle Werksangehörigen dieser Abteilung, die keine 18 Werktage Urlaubsanspruch haben, kommen entsprechend früher zur Arbeit zurück.

Sozialamt

Wohnungstauschwünsche

Geboten werden 2 Zimmer ohne Bad, III. Etage. Gesucht werden 2½ bis 3 Zimmer mit Bad.

Geboten werden 2½ Zimmer mit Bad, Erdgeschoß. Gesucht werden 2 Zimmer mit oder ohne Bad.

Kleine Anzeigen

Wellblechgarage, 5 x 2 x 1,80 m, fast neu, preiswert abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Miele-Waschmaschine mit Wassermotor, fast neu, kaum gebraucht, komplett, für 50 DM abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Motorrad Marke „Ardie“, 245 ccm, in bestem Zustand, neu bereift, ganz billig zu verkaufen. Felix Niehoff, Schweißerei Stachelhausen oder Honsberger Straße 20.

Guterhaltenes 28er Sportfahrrad zu kaufen gesucht. Nothelfer, Papenberger Straße 67a.

DKW 200er, Baujahr 1950, vollkommen überholt, für 150 DM zu verkaufen. Zu erfragen in der Redaktion.

Der rote VW, der zwischen 17 Uhr und 17.15 Uhr von der Weststraße die Papenberger Straße hinauffährt, wird gebeten, das Verbotsschild zu beachten.



Die Arbeitsteilung in einer Unternehmung

K. H. Zetzmann

Unter Arbeitsteilung verstehen wir die Tätigkeit der Menschen in verschiedenen Berufen, Teilfunktionen, Stufen des Wirtschaftsprozesses und speziellen Arbeitsverrichtungen.

In der Frühzeit unserer Wirtschaft ist eine Arbeitsteilung noch nicht zu finden; die Menschen waren wirtschaftlich selbständig. Nur allmählich kam es zu einer Berufsbildung und damit Arbeitsverteilung. Die Bedeutung dieses Vorganges mit all seinen Konsequenzen erkannte erstmals der englische Nationalökonom Adam Smith (1729–1790). Smith vertrat die Ansicht, daß der Wohlstand eines Volkes in der jährlichen Arbeit zu sehen sei. Die Ergiebigkeit der Arbeit hänge aber von der Arbeitsteilung ab. Das Wesen der Arbeitsteilung veranschaulichte er an zwei Beispielen, dem berühmten Beispiel der Stecknadelfabrikation und dem des Hufnagelschmiedes.

Das Stecknadelbeispiel besagt folgendes:

Wenn ein Arbeiter bei der Herstellung von Stecknadeln sämtliche Arbeitsvorgänge selber besorgt, so ist er auch bei größter Tüchtigkeit kaum imstande, mehr als zwei Nadeln täglich herzustellen. Durch die Teilung des gesamten Produktionsvorganges in mehrere unselbständige Einzelprozesse, die besonderen Arbeitern übertragen werden, wird aber eine derartige Steigerung der Produktivität hervorgerufen, daß 10 Leute an einem Tage 48 000 Nadeln, jeder also 4800 Nadeln, leicht herstellen.

An dem Beispiel vom Hufnagelschmied zeigt sich, daß der Umfang der Arbeitsteilung von bestimmten Voraussetzungen abhängig ist:

Wenn ein Schmied verschiedene Schmiedearbeiten durcheinander zu machen hat, so wird er auch bei der Hufnagelherstellung keine besondere Geschicklichkeit aufweisen. Wenn aber ein anderer Schmied ziemlich häufig Hufnägeln anzufertigen hat, so wird er eine größere Geschicklichkeit haben und daher an einem Tage eine viel größere Anzahl herzustellen imstande sein. Wenn ein dritter Schmied überhaupt nur Hufnägeln macht, so wird dieser den zweiten an Geschicklichkeit und täglicher Leistung noch erheblich übertreffen.

Diese einfachen Beispiele sind über 200 Jahre alt. Sie lassen aber bereits die Formen der Arbeitsteilung erkennen, die jedem Menschen heute bekannt sind:

Die technische Arbeitsteilung oder Arbeitsteilung und die spezialisierende Arbeitsteilung oder Berufsspaltung.

Die Arbeitsteilung ist heute eine Selbstverständlichkeit. Nur durch die Arbeitsteilung konnten wir den Produktivitätsgrad der Wirtschaft und damit unseren heutigen Lebensstandard erreichen. Wir finden die Arbeitsteilung in der Weltwirtschaft – das ist der Handel zwischen den Nationen –, wir finden sie in vielfältigen Formen in der Volkswirtschaft – das ist die Wirtschaft eines souveränen Staates –, und wir finden sie schließlich in unterschiedlichem Ausmaß und in unterschiedlicher Bedeutung in den kleinsten wirtschaftlichen Zellen, den Betrieben. Gerade bei diesen zeigt sich sehr deutlich, wie beherrschend die Idee der Arbeitsteilung ist.

Die betriebliche Arbeitsteilung hat ihre Grundlage in der Aufteilung des gesamten Unternehmens in Funktionsbereiche. Jeder Funktionsbereich ist in Abteilungen und Stellen aufgegliedert; diese haben wiederum Sachbearbeiter für die verschiedensten Aufgaben.

Die Betriebswirtschaftslehre unterscheidet 5 Bereiche:

- Beschaffung,
- Fertigung,
- Verwaltung,
- Vertrieb,
- Forschung und Entwicklung.

Diese Funktionen sind Grundfunktionen. Sie sind mit Ausnahme der Forschung und Entwicklung in jedem Unternehmen zu finden. Wenn man nämlich eine Leistung für den Markt erreichen will, dann ist es in jedem Fall erforderlich, eine Anzahl von Materialien und Hilfsmitteln zu beschaffen, die Produkte herzustellen und sie schließlich zu vertreiben.

Mit Verwaltung bezeichnet man im Sprachgebrauch sämtliche Büroabteilungen. Das ist aber nicht ganz exakt. Unter dem Verwaltungsbereich wird nur ein Teil der „Büros“

verstanden, und zwar die Geschäftsleitung, das Rechnungswesen, die Rechts- und Steuer-Abteilungen, das Personalwesen und diejenigen Stellen, denen die Organisation und Revision obliegt. Alle diese Stellen haben eine Vielzahl von gesetzlich vorgeschriebenen oder für Zwecke der Lenkung des Unternehmens notwendigen Arbeiten zu erfüllen. — Der Forschungs- und Entwicklungsbereich hat in der Regel nichts mit der laufenden Produktion zu tun, sondern seine Aufgaben sind die Grundlagenforschung und die Fort- und Neuentwicklung von Erzeugnissen.

Es wird nun zuweilen vergessen, daß die eben skizzierte Aufteilung der Unternehmungen in viele Stellen eine der wichtigsten Konsequenzen des technischen Fortschritts ist. Das kann dazu führen, daß man ohne Einschränkung der Fertigung das Primat gibt, es über Gebühr vertritt und die „Büroabteilungen“ als überflüssige Einrichtungen ansieht. Bei der Kompliziertheit der Materie und der Notwendigkeit, daß der in der Industrie Beschäftigte heute ein Spezialwissen besitzen muß, ist es aber praktisch überhaupt nicht mehr möglich, daß sich jeder einzelne mit den verschiedensten Dingen beschäftigt. Natürlich wird der Aufgabenbereich hierdurch manchmal eingeschränkt. Aber es läßt sich nicht von der Hand weisen, daß beispielsweise ein geschulter Einkäufer den Einkauf besser beherrscht als andere Mitarbeiter, die sich nur am Rande ihrer Tätigkeit mit diesbezüglichen Fragen befassen.

Es läßt sich auch nicht vermeiden, daß zwecks Koordinierung und Fixierung der Vorgänge Arbeitsanweisungen erlassen und manchmal Formulare ausgefüllt werden müssen. Die Funktionsspezialisierung, sprich: die Arbeitsteilung, erfordert nun einmal einen gewissen „Papierkrieg“ — und außerdem ermöglicht erst das Arbeiten nach Richtlinien und die Verwendung von Formularen, wie beispielsweise Lohnscheinen, Entnahmescheinen, Rechnungen, den Einsatz von Hilfsmitteln, mit denen sich die Arbeit vereinfachen und zugleich beschleunigen läßt. Ja, in Kleinbetrieben gibt es auch heute noch solche Leute, die alles machen. Hier ist das auch notwendig, denn die Zahl der Geschäftsvorfälle ist dort manchmal so klein, daß man nicht für jede Art von Tätigkeit einen besonderen Mitarbeiter beschäftigen kann. Aber bei uns ist das anders. Wir haben eine solche Größe erreicht, daß

wir uns den Luxus, daß jeder jedes macht, nicht mehr leisten können. Wo kämen wir hin, wenn jede Abteilung einkaufen würde oder eine eigene Buchführung, Kostenrechnung oder Lochkartenanlage hätte. Für die einzelnen Tätigkeiten bzw. Arbeitsgebiete haben wir Spezialisten oder Abteilungen, deren man sich bedienen muß, wenn die Aufgaben in ihren Bereich fallen. Nur hierdurch ist eine optimale Lösung aller anfallenden Probleme gewährleistet. Die Aufteilung unserer Unternehmensleitung in eine kaufmännische und technische Direktion geben uns hierfür ein gutes Beispiel.

In unserem Unternehmen ist der größte Teil der Mitarbeiter in technischen Abteilungen beschäftigt. Das hat zur Folge, daß ihnen die Aufgaben und die Bedeutung der technischen Abteilungen geläufiger sind als die der Büroabteilungen. Daß aber auch diese zur Erfüllung der Unternehmensaufgaben notwendig sind, das sollten die vorstehenden Ausführungen andeuten.

Über die Aufgaben der Abteilungen im einzelnen wird an dieser Stelle noch besonders berichtet werden.



Still träumend steht die Karre am Geländer -
 Wär ich ein Auto nur, wie saust ich durch die Länder!
 Das Schild allein macht's nicht, ist nur ein Mahner -
 Erkenn' dich endlich selbst, du alter „Japaner“!
 Freunde, schaut das Bild euch an:
 Ist das nicht heller Größenwahn?

R. Flechsig



Mühlenhoff, Schlicher, Möller
(Horbach & Schmitz, Frankfurt)



Hinrichs (Horbach & Schmitz, Hamburg),
Seibel (BSI), Holle (Kassel)



Katzenmayer (Ulm, Fa. Wild), Hochgesang
(München), Leimkühler (Bielefeld), Schneider
(Düsseldorf), Wild (Ulm)

Arbeitstagung mit unseren Vertretern

Die diesjährige Arbeitstagung mit unseren deutschen Vertretern fand wiederum Ende März im Zeichen der „Zielsetzung der BSI für das Jahr 1961“ statt.

Der erste Tag wurde ausgefüllt mit Vorträgen über „Das Ergebnis der durchgeführten Untersuchungen des Auftragseingangs 1960“ (Herb.Küpper) und den „Schlußfolgerungen aus diesen Untersuchungen für das Werk und die Vertreter“ (W. Ahnen).

Der zweite Tag vermittelte einen Einblick in den „gegenwärtigen Stand des Modernisierungsprogramms Papenberg“ (Dr. H. Friederichs), in „die Eigenschaften und Anwendungsgebiete des Schwarzen Tempergusses“ (Dipl.-Ing. Ulrich Klein) und endete mit einer eingehenden Besichtigung der Werksabteilung Papenberg.

Anschließend stellen wir unseren Werksangehörigen auf einigen Fotos von der Arbeitstagung unsere deutschen Vertreter vor, die mit Interesse den Ausführungen folgten und in regen Aussprachen zu einer weiteren engen Zusammenarbeit beitrugen.



Schauseil (BSI), Schmitz (Köln), W. Klein (BSI)



Kless (Starnberg b. M.), Güntsche (BSI),
Kless-Böcker (Starnberg)

Anders als man denkt

Der Stein der Weisen ist gefunden!
In ganz privaten Mußestunden,
da wird es deutlich dir bewußt,
daß du was unternehmen mußt.
So manches Luftschloß sank in Trümmer -
dodh sieh, es scheint ein Hoffnungsschimmer,
den Daseinshorizont zu hellen.
Ich werde mir das Glück bestellen.

Sofort nimmt schon die Hoffnung Platz.
Wo liegt der ungehobene Schatz?
Die Möglichkeit ist bei sehr vielen,
das Toto- oder Lottospielen.
Wer weiß, wann wir im Glück uns sonnen,
und frisch gewagt, ist halb gewonnen.
Man gründet einen Lottokreis,
und Segen ist der Mühe Preis.

Die Zahlen werden festgelegt,
und wöchentlich wird unentwegt
mit den Gewinnzahlen verglichen,
ob sich das Glück schon eingeschlichen.
Wenn man gewann im vierten Rang,
war das nicht weiter von Belang.
Beharrlichkeit führt stets zum Ziel,
es lebe unser Lottospiel!

Doch eines Tages ist's soweit,
daß einer laut „Fünf richtig“ schreit!
Und als man dann den Tip vergleicht:
es stimmt, wir haben es erreicht.
Das macht genau, laßt mich mal reden,
dreihundertfünfzig Mark für jeden!
Und man beginnt zu überlegen:
Was mache ich mit diesem Segen?

Der erste meint mit froher Miene:
ich kaufe eine Nähmaschine.
Der eine ist noch anspruchsvoller:
ich kaufe einen Motorroller.
Bei mir soll es 'ne Reise sein,
und ich - ich mach den Führerschein.
Soviele Wünsche - soviel Sorgen,
dodh was geschah am nächsten Morgen?

Am nächsten Tag fällt jemand auf:
die eine Zahl, die ist nicht drauf!
So klein auch dieser Fehler war -
so groß der Unterschied in bar.
Nur Sechsmarkzwanzig kriegte jeder.
Es hilft nichts, zieht man auch vom Leder.
Wie kann denn so etwas passieren!
Nun alle Wünsche - sie erfüllen!

Merk dir beim Lottospiel den Satz:
„Fast immer ist es für die Katz!“

H. AAB



Dir. Zimmermann (BSI), Dominick (Hannover,
Fa. Dr. Aschenbrenner), Aschenbrenner (Hann.)



Jebramek (Bochum), König (BSI)



Rust (Mannheim), Hartmann (BSI)
Steemann (Berlin)

... und das meint Struppi

Mit größerer Spannung als in den Vorjahren ist das diesjährige Ergebnis der Betriebsratswahlen erwartet worden, zunächst verursacht dadurch, daß der Paragraph 10 des Betriebsverfassungsgesetzes zur Anwendung kam, nach dem „die Minderheitsgruppe (das sind bei uns die Angestellten) . . . bei 201 bis 600 Gruppenangehörigen (bei uns 466 Angestellte) 3 Vertreter im Betriebsrat erhält“. Die Kandidatenliste enthielt 7 Angestellte, so daß alle bis auf die drei mit den höchsten Stimmenzahlen zurücktreten mußten. Nachdem unser Mitarbeiter August Schwalbe, der seit 1949 dem Betriebsrat angehörte, sich nicht mehr zur Wahl gestellt hatte, schieden auch das langjährige Betriebsratsmitglied Albert Schulte und der neue Kandidat Heinz Kretschmann aus, obwohl sie mit ihrer Stimmenzahl noch innerhalb der Skala der 17 gewählten Kandidaten standen, so daß zwei Arbeitervertreter nachrücken konnten.

Zum anderen aber ist auch bei uns wieder bewußt oder unbewußt politisch gewählt worden, wie es in den allermeisten Betrieben seit über einem Jahrzehnt in Deutschland üblich ist.

Die „Vorschlagslisten“ der „beiden feindlichen Brüder“, in winzigen Formaten, rot, blau, schwarz, getippt und gedruckt, schwirrten nur so durch die Betriebe, und manche Kandidaten fanden sich auf allen Zetteln wieder.

Nun ist der „Kampf“ zu Ende, und wer Ohren hatte zu hören und Augen zu sehen – nur die alten Werksangehörigen kennen sich hier genau aus –, weiß, wie die Aktien stehen. Die Hauptsache ist jetzt eine gute Zusammenarbeit in allen Fragen, die das Werk und seine Belegschaft angehen.

*

Die „kritischen Gedanken“ unter der Überschrift „Die Arbeitsmoral ist bei uns im Grunde gut“ in der letzten Ausgabe unserer Werkszeitung haben ein starkes Echo gefunden; aber nicht etwa durch eigene kritische Äußerungen und schriftliche Stellungnahmen zu den angeschnittenen Fragen, sondern es machte sich lediglich bemerkbar in Staunen und in Bewunderung des Mutes, in der Werkszeitung solche Meinung frei und offen kundgetan zu haben. – Das zu erkennen, dazu be-

darf es allerdings keiner Courage, und dies zeigt wohl, daß alles Gerede über Unzulänglichkeiten und Ungerechtigkeiten in den Betrieben und Büros nicht so tragisch zu nehmen ist. Hier konnte bewiesen werden durch ebenfalls offene Meinungsäußerungen, wieweit es uns Ernst ist mit der Zusammenarbeit, über die dauernd geklagt wird, die sich im Zeitalter angeblich geistiger Hochpotenz aber nicht nur in unserer engen Berufstätigkeit erschöpfen sollte, sondern auch geistiger Förderung von eines jeden Seite bedarf. In schwungvollen Reden, Klageliedern oder Tuscheleien seine Meinung zum besten zu geben, ist doch wohl keine Kunst. Hier war der Angelhaken, an dem wir unser Bemühen, sofern es uns Ernst ist, als Mensch am Menschen mitzuarbeiten, befestigen und zeigen konnten, daß wir fähig sind, diese „mutigen“ Gedanken zu verarbeiten und sie durch eigene Überlegungen und Erkenntnisse zu unterbauen oder das Gegenteil zu beweisen.

Leider – und es ist ein Trost, wenn auch ein trauriger, daß es nicht nur bei uns so ist, wir uns vielmehr unaufhaltsam einer bedenklichen geistigen Unterernährung nähern – hat niemand außer dem Verfasser des Leitartikels den „Mut“ gefunden, zu den Äußerungen von Herrn Kohts Stellung zu nehmen und die eigene Auffassung darzulegen oder neue Anregungen zu geben, auf daß Leben und Bewegung in den Alltagsbetrieb der ewigen Klagen und Meckereien komme; denn eins steht fest: jeder kann dazu beitragen, daß das, was uns stört oder worunter wir bei unserer Arbeit leiden, abgestellt oder gebessert wird. Aber wir müssen eben dazu etwas tun. Wie auch die Ausführungen von Herrn Kohts – dessen bin ich gewiß – gute Konsequenzen haben werden.

In seinem Artikel „Arbeitsmoral . . .“ steht unter anderem folgendes: „Wie oft hören wir den stereotypen Satz auch in unserm Werk: „Es ist ja alles sinnlos, etwas zu sagen; die „oben“ machen ja doch, was sie wollen“. Also ergibt man sich in sein Schicksal und läßt andere für sich mitdenken.“ – Man kapituliert also, wenn etwas nicht nach dem eigenen Willen geht, und läßt dann andere für sich denken. Das ist das einfachste. Aber ist das würdig eines mit Verstand begabten Wesens? – und die Frage sei erlaubt: Sollen sich die „oben“ etwa schlafenlegen, wenn die anderen es aufgegeben haben mitzudenken? Es gibt keinen

Grund, innerhalb einer Gemeinschaft, in der man tätig ist, sein Denken einzustellen, weil mal etwas nicht nach Wunsch ging, denn das ist doch der eigentliche Grund allen Unmuts.

Kein Mensch in unserem Werk kann mit gutem Gewissen behaupten, daß es sinnlos sei, etwas zu sagen. Wer dieser Überzeugung ist, der hat nichts, was er sagen könnte. Ich möchte den Betrieb erst noch kennenlernen, in dem so frei und offen über alle Fragen gesprochen wird wie bei uns, in dem man jederzeit zu jedem, vom Meister bis zum Direktor, vom Lohnschreiber bis zum Sozialamt und zur Geschäftsleitung gehen und seine Wünsche und Klagen vorbringen kann wie bei uns, wo alle Türen für alle weit offen stehen.

Wir arbeiten gewiß nicht in einem Paradies. Vielleicht haben wir mehr als andere Werke an Nöten verschiedenster Art zu knabbern, aber daß nirgends alle und eines jeden Wünsche auf Anhieb, manche vielleicht gar nicht, erfüllt werden können, ist eine Binsenwahrheit. Es ist doch wohl nicht zu leugnen, daß das Bemühen um den Menschen in unserem Werk mit an erster Stelle steht. Dazu bedarf es keiner Beispiele. Daß andererseits manches nicht so ist, wie es sein könnte und sollte, das liegt meistens in der Natur des Menschen selbst. Hier mitzuhelfen, ist gerade die Aufgabe, auf die unsere Diskussion aufmerksam machen will, zu der aber wohl keiner trotz der Klagen etwas zu sagen hat.

Sicher sagt nun mancher: der stößt aber ins Horn – und ich muß sagen, daß ich mir dessen bewußt bin. Jedoch: wir müssen uns rühren und einander immer wieder wachrufen. Kein Mensch macht keine Fehler, und töricht, wer das Gegenteil von sich behauptet. Aber wie in der Familie, so sind wir auch im Betrieb oder Büro einer für den anderen in gewisser Weise zu aller Nutzen verantwortlich und haben die Aufgabe, das, was ist, immer besser zu machen, denn erst dadurch kann auch die Berufstätigkeit, auf die wir ja angewiesen sind, zu einer Quelle innerer Befriedigung werden, weil man dann sich selbst als Teil weiß eines Kreises von Menschen, die einander achten und füreinander das Beste wollen.

So war der Artikel aufzufassen, und so mancher mag es bereuen, nicht in dem Maße die menschlichen Beziehungen im Rahmen des Möglichen zu verbessern, wie er nach seinen

sonstigen Meinungsäußerungen verpflichtet ist.

Wie sagte doch der verstorbene Bundestagspräsident Dr. Ehlers vor seinem Tode: „Ich bitte alle um Verzeihung, denen ich nicht so helfen konnte, wie sie es gewünscht haben, und alle die, denen ich nicht so geholfen habe, wie ich bei größerem Bemühen hätte helfen können.“

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer *Struppl*

Besuch aus den Niederlanden

Der metallwissenschaftliche Studienverein „Het Gezelschap Tubalkain“ der Technischen Hochschule in Delft organisiert jedes Jahr eine Exkursion ins Ausland zur wirtschaftlich-technischen Orientierung und besichtigte auf der diesjährigen Studienfahrt auch unsere Werksabteilung Stachelhausen.

Nach einer kurzen Begrüßung der 18 Teilnehmer und Einführung in das Fabrikationsprogramm unserer Stahlgießerei wurden sie in zwei Gruppen von Ing. Lothar Kreisel und Dipl.-Ing. Kurt Müller durch die Betriebe geführt. Die Studenten zeigten sich sehr interessiert und sparten nicht mit technischen Fragen, die während des anschließenden Mittagessens beantwortet werden konnten.

Noriko Nakamura: „Internationales Ikebana“, Die japanische Kunst des Blumenstellens, 20 Photos und 14 Zeichnungen, 31 Seiten, 3,80 DM, Origo Verlag Zürich.

Japans Bemühungen, den kulturellen Austausch zwischen seinem kleinen Land und der übrigen Welt wieder herzustellen, haben Noriko Nakamura auf den Gedanken gebracht, auch durch die Kunst des Blumenstellens die Beziehungen auf kulturellem Gebiet anzubahnen. Überall in der Welt hat sie bereits seit einigen Jahren diese Vorführungen gezeigt. Bei den Japanern wird aus uralter Tradition heraus das Arrangieren von Blüten, Laub und Früchten geübt. Aber auch für uns, die wir gern viel zu viele Blumen in einem Gefäß unterbringen, läßt sich manches aus dem Ikebana lernen und für uns verwerten. Es ist dies nämlich eine sehr anmutige Kunst, die viel Freude macht und unserem Heim ein besonders gepflegtes Aussehen verleiht. cg

Es ist unmöglich, die Fackel der Wahrheit durch die Menge zu tragen, ohne jemandem den Bart zu verbrennen.

Unsere Lehrlinge in Brüssel

Die Lehrwerkstatt auf Reisen! Das bedeutet für die Lehrlinge ungetrübte Freude über den willkommenen Arbeitsausfall. Dieser Tatbestand äußert sich in fröhlichem Übermut bei der Abfahrt und während der Reise. In den Gesichtern spiegelt sich ein gespanntes Erwarten auf das, was die Fahrt wohl bringen wird. Für uns „Stifte“ bedeutet es aber auch einen Gewinn. Nicht nur lebendiges Wissen vermittelt eine derartige Reise, sondern das gemeinsame Erleben formt uns zu einer echten Gemeinschaft. Der unpersönliche Nebenmann in der Lehrwerkstatt wird zum Kameraden, zum Freund.

Dies zeigte sich auf der letzten Fahrt der Lehrwerkstatt am 22. und 23. 3. nach Brüssel. Die erste Etappe führte uns über das Vorgebirge an Braunkohlenhalden entlang nach Aachen. Hier war für uns ein Mittagessen vorgesehen. So verblieben uns noch etwa zwei Stunden, um die Sehenswürdigkeiten der alten Kaiserstadt kennenzulernen. Diese Zeit wurde benutzt zur Besichtigung des romanischen Domes und der Thermen. Wir waren zwar bereit, von dem Heilwasser zu trinken, aber aus Geschmackgründen wollte sich keiner zu einer Kur entschließen.

Nach einer guten Mahlzeit ging es dann zum Dreiländereck Bildchen. Für viele war diese Paß- und Zollkontrolle etwas Neues, etwas Erregendes. Aber alles verlief ohne Zwischenfälle. Obwohl wir uns jetzt im Ausland befanden, war mit Ausnahme der fremdartig lautenden Ortsnamen und der ungewohnten Autokennzeichen an meist deutschen Kraftwagen kein besonderer Unterschied zu Deutschland zu bemerken. Schornsteine, Fördertürme und Fabrikanlagen kennzeichneten eine Industrielandschaft, wie wir sie gerade hinter uns gelassen hatten. Die Fahrt ging über Lüttich bis Löwen. Eine halbstündige Rast diente zum Auflockern, und wir fanden leider keine Zeit, die baulich sehr schöne Stadt mit ihrer alten Kathedrale und dem gotischen Rathaus eingehender zu betrachten. Weiter ging es dann in zügiger Fahrt bis an den Stadtrand von Brüssel, wo wir von einer Polizeistreife empfangen wurden, die uns auf direktem Wege in die Stadtmitte zu unserem Hotel geleitete. Nach dem Abendessen und dem Auf-

teilen der Quartiere merkten wir doch die Anstrengungen der langen Busfahrt, und wir waren froh, endlich zur Ruhe zu kommen.

Am anderen Morgen begann für uns der eigentliche Teil dieser Reise. Gegen 9 Uhr begannen wir mit der Stadtrundfahrt. Dafür standen uns drei stadtkundige Führer zur Verfügung. Hierzu trennten sich die drei Busse, und jede Gruppe suchte für sich die Sehenswürdigkeiten Brüssels auf. Zunächst führte der Weg rund um Brüssel herum, damit wir einen Eindruck von der Größe der belgischen Hauptstadt gewinnen konnten. Wir waren allgemein von der großzügigen Anlage der Straßen überrascht. Die Fahrt ging vorbei an der Universität, der Akademie der Künste, dem Triumphbogen, der starke Ähnlichkeit mit dem Arc de Triomphe in Paris aufweist, vorbei an verschiedenen Museen bis hin zum Justizpalast. Dieser im klassizistischen Stil erbaute Palast ist eins der markantesten Gebäude Brüssels. Das Imposanteste an diesem Bau ist wohl die über 90 Meter hohe Vorhalle. Von der Anhöhe, auf der das Justizgebäude steht, hat man einen guten Rundblick über das Zentrum der Stadt. Übertagt wird dieses Panorama vom Atomium, Wahrzeichen Brüssels seit der Weltausstellung, Symbol der Expo 58. Das ehemalige Ausstellungsgelände und das Atomium waren unser nächstes Ziel.

Von dem Glanz, der 1958 Millionen von Touristen aus aller Welt angelockt hatte und von dem internationalen Treiben ist kaum noch etwas übriggeblieben. Eine Miniaturlandkarte Belgiens befand sich allein und verloren auf einer riesigen Rasenfläche. Unser ganzes





Interesse galt deshalb dem noch verbliebenen, aber auch bereits verbliebenen Atomium. Ein Lift brachte uns zur obersten Kugel, von wo aus man einen der besten Ausblicke auf ganz Brüssel hat. Während die höchste Kugel Aussichtszwecken dient und einem Restaurant Platz bietet, beherbergen die restlichen Kugeln Ausstellungsräume, in denen die Möglichkeiten für die friedliche Nutzung der Atomenergie gezeigt werden.

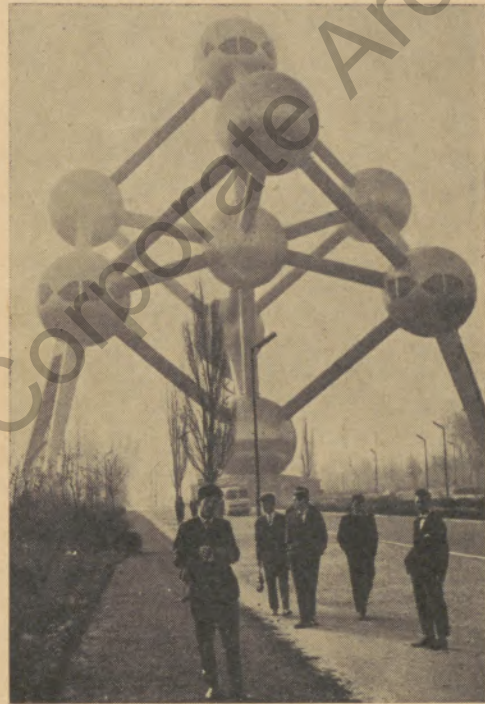
Nach etwa einstündigem Aufenthalt auf dem Expo-Gelände setzten wir unsere Stadtrundfahrt fort entlang dem königlichen Palast und den königlichen Gärten in die Altstadt. Der Marktplatz mit dem Renaissance-Rathaus ist der echte Mittelpunkt Brüssels. Hier steht auch das berühmte Wahrzeichen der Hauptstadt „Manneken Pis“. Den Abschluß der Rundfahrt bildete ein kurzer Besuch im Kongo-Museum. Der Kongo – einst der Stolz belgischer Kolonialpolitik –, heute internationaler Krisenherd und von blutigen Unruhen heimgesuchtes Land. Während wir hier versuchten, einen knappen Überblick über dieses Land zu gewinnen, standen einem doch immer die Schlagzeilen der Weltpresse vor Augen, die täglich von neuen Aufständen und Umstürzen berichten.

Dieser Vormittag war ausgefüllt mit einer solchen Fülle von Eindrücken und Erlebnissen, daß wir es allgemein bedauerten, nicht mehr Zeit zur Verfügung zu haben. Gleich nach dem Mittagessen mußten wir wieder an den Heimweg denken.

Man könnte nun fragen, ob bei der Kürze der Zeit, die uns zur Verfügung stand, solch eine Reise überhaupt einen Sinn hat. Man könnte dabei doch gewiß nicht alles in sich aufnehmen und verarbeiten. Dennoch sind wir überzeugt, daß wir trotz der kurzen Zeit einen wenn auch knappen, so doch nachhaltigen Eindruck von der Hauptstadt Belgiens und von Land und Leuten der westlichen Nachbarn bekamen.

Deshalb gilt unser besonderer und aufrichtiger Dank der Geschäftsleitung, die uns diese Fahrt ermöglichte, sowie den Ausbildern, die uns auf der Reise nach Brüssel so gut betreut haben.

Ernst Busch, Lehrwerkstatt



„Was kann vom Arbeitsverdienst gepfändet werden?“ von Dr. P. Apfelbaum, 3,60 DM, Wilhelm Stollfuß-Verlag, Bonn.

Das Einkommen eines Arbeitnehmers kann nicht uneingeschränkt gepfändet werden, sondern der Schuldner genießt zur Bestreitung des Lebensunterhalts für sich und seine Familienangehörigen einen besonderen Schutz. Das neue ab 1. April 1959 in Kraft getretene Gesetz zur Änderung der Pfändungsfreigrenzen erhöht den unpfändbaren Teil des Arbeitseinkommens entsprechend den gestiegenen Lebenshaltungskosten. Über dieses recht komplizierte neue Lohnpfändungsrecht gibt das Bändchen „Was kann vom Arbeitsverdienst gepfändet werden?“ einen zusammenfassenden Überblick. In allgemeinverständlicher Darstellung wird erläutert, welche Pfändungsmöglichkeiten bestehen. Instruktive Beispiele und Musteranträge machen dieses Bändchen zu einem wertvollen Helfer für die tägliche Praxis.

Eine gar stattliche Sängerfamilie hatte sich am 25. März im Vereinslokal Rautzenberg eingefunden, um verdiente Sangesbrüder für langjährige Mitgliedschaft zum Verein und zum Deutschen Sängerbund zu ehren.

Der 2. Vorsitzende des Kreises Bergisch-Land-Remscheid im Deutschen Sängerbund, Ludwig Ring, fand Worte des Dankes und des Lobes für 3 Sangesbrüder, die nunmehr 50 Jahre dem DSB angehören. Im Auftrage des Deutschen Sängerbundes überreichte er die goldenen Nadeln des DSB, verbunden mit einem Diplom und der Ehrenkarte, die den Besitzer berechtigt, alle Veranstaltungen von DSB-Vereinen unentgeltlich zu besuchen. Die Geehrten waren Karl Klein und Paul Kemper. Für 25jährige Treue zum DSB erhielt Paul Becker die silberne Nadel des Verbandes Nordrhein-Westfalen.

Der Vorsitzende des Chores, Heinrich Förster, ehrte dann die Vereinsjubilare für 50- bzw. 40jährige Mitgliedschaft. Auch er dankte diesen treuen Sangesbrüdern für ihren großen Idealismus, der nun einmal zur Sängersache gehört. Diese Vorbilder der Beständigkeit möge sich doch ganz besonders die Jugend des Chores zum Vorbild nehmen. Gottlieb Dörken und Karl Klein, beide nunmehr 50 Jahre Mitglied des BSI-Gesangvereins, wurden mit Blumenangebinden besonders ausgezeichnet. Karl Klein hat 49 Jahre seiner 50-jährigen Mitgliedschaft ununterbrochen dem Vereins-Vorstand angehört. Die Sangesbrüder Otto Felix, Hermann Voss, Hermann Himmen, Erich Holthaus und Max Dickel wurden für 40jährige Sängertreue gelobt und bedankt.

Für den erkrankten Chorleiter Hajo Kelling war dankenswerter Weise Musikdirektor Richard Händeler zur Stelle, und unter seiner Führung brachte der Chor noch einige schöne Chorwerke zum Vortrag. Die Kapelle Fluss gab der Veranstaltung einen würdigen Rahmen.

Jubilar-Ehrung

beim Männergesangverein

Bergische Stahl-Industrie



Ein Lied zum Lobe des Liedes



Ehrung der Vereins-Jubilare, von links nach rechts: Otto Felix, Max Dickel, Hermann Voß je 40 Jahre Mitglied; Paul Kemper, Willi Knauf, Karl Klein, Gottlieb Dörken je 50 Jahre Mitglied

Wissen und Bildung

Matthias Tantau / Karl Weinhausen: „Die Rose“, ihre Kultur und Verwendung, 146 Seiten, 46 Abbildungen, 10 Farbtafeln, 11,- DM, Verlag Eugen Ulmer, Stuttgart.



Kein Garten ohne Rosen, heißt es unter Gartenliebhabern; denn die Rose, die Königin der Blumen, gibt selbst der kleinsten Gartenfläche erst jenen Liebreiz, jene Pracht und Schönheit, die die Menschen immer wieder ihren Weg zu Blumengärten und Parkanlagen gehen läßt. Dieses Buch der beiden Rosenexperten ist nicht nur für den langjährigen Rosenfreund, sondern vor allem auch für den Anfänger von Bedeutung und eine Quelle bester Erkenntnisse für die Arbeit an den

Rosen, ihr Gedeihen und ihre Blüte. Der Rosenfreund hat mehr von seinem Garten als der Gartenliebhaber im allgemeinen: Ihre Blüten und deren Formen, die Farbschattierungen, ihr bei jeder Sorte wechselnder bezaubernder Duft, ihre fast nimmermüde dankbare Blühekraft bis in den Herbst hinein und ihre Wetterfestigkeit trotz ihrer Zartheit und Feinheit – dies alles macht die Rose zu einem wahren Gartenwunder, an das der Gartenliebhaber wirklich sein Herz verlieren kann. Zur Pflege dieser herrlichen Pflanzen nun sich die gesammelten Erfahrungen bewährter Rosenzüchter zunutze machen zu können, ist der Zweck dieser gewissenhaften Anleitungen, damit der Rosenfreund noch mehr Freude an seines Gartens liebsten Kindern hat. hg

„Der Volks-Brockhaus“, 40 000 Stichwörter auf 1800 Spalten mit 3500 Bildern, 28 Vierfarbtafeln und 22 zum Teil sechsfarbigem Karten, 18,- DM, F. A. Brockhaus, Wiesbaden.

DER VOLKS BROCK HAUS

➔ JUBILÄUMS-AUSGABE ➔

40000 STICHWÖRTER AUF FAST 1800 SPALTEN MIT ÜBER 3500 BILDERN UND KARTEN IM TEXT UND AUßER
BUNTEN UND EINFARBIGEN TAFELN

Immer wieder geht die Suche des modernen Menschen nach guten Nachschlagewerken, die heute notwendiger sind denn je, um sich im wirtschaftlichen, politischen und kulturellen Leben zurechtfinden zu können. Täglich begegnen ihm im Rundfunk, in den Zeitungen und Büchern neue Wörter, neue Begriffe, deren Inhalt und Bedeutung er kennen muß, wenn er das vielfältige Geschehen verstehen will. Deshalb sind wir besonders dankbar, wenn ein so gediegenes Werk wie „Der

Volks-Brockhaus“ erscheint. Mit besonderer Sorgfalt und Liebe ist diese Jubiläumsausgabe zusammengestellt, redigiert und verlegt worden, und wer dieses Nachschlagewerk kennt, ist des Lobes voll über die Vielfalt des Gebotenen, seine Gründlichkeit, den zuverlässigen Text, das staunenswert reiche Bildmaterial und die Exaktheit der Karten und Statistiken. Es ist wirklich eine Fundgrube des Wissens, die niemals im Stich läßt. Dies alles macht dieses Lexikon so sehr wertvoll, und man kann sich vorstellen, daß es besonders für die Jugend kein schöneres Geschenk gibt als diesen „Volks-Brockhaus“, in dem man immer noch etwas findet, das man nicht weiß und dadurch von wahrer Leidenschaft erfaßt wird, immer wieder in ihm nachzulesen. hg



Ehrung der 50jährigen Mitgliedschaft zum DSB:
Paul Kemper



von links nach rechts: Paul Becker, 25 Jahre Mitglied des DSB; Paul Kemper, Willi Knauf, Karl Klein, je 50 Jahre Mitglied des DSB



Ehrung der 50jährigen Mitgliedschaft zum DSB durch Herrn Ring (2. Vors. des DSB): Karl Klein

Unsere Jubilare

25 Jahre Mitarbeit



Anton Tragl
Gießerei Papenberg
am 14. April 1961



Karl-Heinz Walther
Schweißerei Stachelhausen
am 21. April 1961



Werner Rocholl
Härterei Stachelhausen
am 2. Mai 1961

Gustav Röhrig
Stahlguß-Verkauf
am 18. April 1961



Konrad Kraft
Baubetrieb
am 5. Mai 1961

Ferdinand Kien
Werk Julius Lindenberg
am 1. April 1961

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Günter Halbach, Maschinenbetrieb – Inge Wüstenhagen
am 10. März 1961
Siegfried Teschke, Stachelhausen Gießerei – Doris
Brunhilde Beer am 24. März 1961
Ernst Brügger, Pa. Rep.-Betrieb – Eva Charlotte Rathke
geb. Kraus am 5. April 1961
Henry Nickol, Stachelhausen Formerei – Laura Becker
am 7. April 1961
Wolfgang Schiller, Maschinenbetrieb – Hannelore
Pucknat am 7. April 1961

Ins Leben traten ein

Norbert, Sohn von Heinrich Erdtmann, Stachelhausen
Kar.-Dreherei, am 18. März 1961
Bärbel, Tochter von Rudi Thiele, Papenberg Formerei,
am 3. April 1961
Cornelia, Tochter von Günter Pabst, Bahnbetrieb, am
3. April 1961
Regina, Tochter von Hans-Günter Simmerkus, Stachel
hausen Chromgußputzerei, am 11. April 1961
Cornelia, Tochter von Oskar Bauer, Papenberg Putze-
rei, am 15. April 1961



Wir nahmen Abschied von

Jacob Huber Pensionär, 58 Jahre alt, am 4. März 1961
Friedrich Potz Pensionär, 70 Jahre alt, am 14. März 1961
Hermann Decker Pensionär, 78 Jahre alt, am 17. März 1961
Willi Vedder Pensionär, 58 Jahre alt, am 27. März 1961
Jürgen Kolohs Sohn von Hermann Kolohs, Papenberg Putzerei, 10 Jahre alt, am 4. April 1961
Ewald Manns Pensionär, 61 Jahre alt, am 5. April 1961

M.



**Eine
schlechte
Leiter
kann Dein
Tod sein !**

