



Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Zu unserem Titelbild



Die Ultraschallprüfung ist wohl als das modernste Verfahren der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung anzusehen. Diese im Prinzip dem Radar sehr ähnliche Methode wurde auch bei der BS eingeführt.

Sie dient der Auffindung innerer Fehler in Werkstücken.

Die Wirkungsweise sei kurz skizziert:

Schallstöße von sehr kurzer Dauer und sehr hoher Schwingungszahl, sogenannte Ultraschallimpulse, werden von dem Sender des Gerätes in das Werkstück geleitet. An der dem Sendekopf gegenüberliegenden Seite des zu prüfenden Stückes werden diese Ultraschallimpulse reflektiert, vom Sender, welcher nun umgekehrt als Empfänger arbeitet, aufgenommen und auf einer Braun'schen Röhre sichtbar gemacht. Bedenkt man nun, daß die Schallfähigkeit der einzelnen Werkstoffe konstant ist, so ergibt sich, daß die Laufzeit der einzelnen Impulse umso länger ist, je weiter der von diesen zu durchlaufende Weg ist.

Trifft jetzt der Impuls auf seinem Weg durch den Prüfling auf einen Fehler, seien es Lunker, Risse, Gasblasen oder ähnliche Erscheinungen, so wird er bereits hier reflektiert und kommt infolge seiner kürzeren Laufstrecke früher zurück. Das Gerät trennt die Impulse entsprechend ihrer Laufzeit, woraus dann Schlüsse auf die Güte des Werkstückes gezogen werden können.

Das Titelbild dieser Ausgabe zeigt den Einsatz des Ultraschallgerätes bei der Prüfung eines Umkehrkrümmers.

Der Sender befindet sich in der Hand des Prüfers am Werkstück. Er besteht in der Hauptsache aus einer Quarzplatte, welche, durch eine passende elektrische Frequenz erregt, mechanische Schwingungen ausstrahlt. Durch ein einfaches Auswechseln der Sendeköpfe ist ein Wechsel der Frequenz im Bereich von 1 bis 6 MHz entsprechend einer Wellenlänge von 6-1 mm im Stahl möglich. Das ist notwendig, um die Durchdringungsfähigkeit sowie das Auflösungsvermögen des Ultraschalls den Gegebenheiten des Prüflings anzupassen.

Das müssen Sie lesen:

Zur Lage	Seite 3
Das Ergebnis	
der Betriebsratswahl	Seite 5
Aus der Geschichte	
der Werksabteilung Loborn	Seite 7
Deutsche Industrie-Messe	Seite 15
Sportgemeinschaft BSL	Seite 19
Patenschaften für Lehrlinge	
und Praktikanten	Seite 20
Sie fragen — wir antworten	Seite 22
Offen gesagt	Seite 23
Wußten Sie das schon?	Seite 27
Ärztlicher Ratgeber	Seite 29
Für unsere Frauen	Seite 35
und das meint Struppi	Seite 39

✱

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Zur Lage

Die außergewöhnlich gute Beschäftigungslage, der wir uns nun schon seit einer Reihe von Monaten erfreuen, hat zu altvertrauten Sorgen neue Probleme hinzugefügt, deren Bedeutung keineswegs unterschätzt werden sollte. Wir werden in erster Linie gezwungen, unseren Kunden immer längere Lieferzeiten zu nennen, und stoßen damit oftmals auf Unverständnis und heftigen Protest. Man erwartet dann von uns, daß wir „für diesen dringenden Einzelfall etwas Besonderes tun“, und gibt mehr oder weniger unmißverständlich zu erkennen, daß man bei uns Mangel an gutem Willen vermutet. Auch die Bemerkung vom „hohen Pferd, auf dem man zu sitzen scheine“, gehört in diese Kritik an unserer vermeintlich verständnislosen Einstellung zu den Wünschen und Forderungen des Kunden.

Die Reisen unserer Kaufleute gelten daher in wachsendem Maße der Aufgabe, unsere Abnehmer davon zu überzeugen, daß wir alles tun, was in unseren Kräften steht, den erhöhten Anforderungen gerecht zu werden, d. h. die Belange der Kundschaft mit unseren fabrikatorischen Möglichkeiten in Übereinstimmung zu bringen.

Tun wir das alle auch wirklich? Es hat leider nicht immer den Anschein! Wenn z. B. gesagt wird, dies sei heute die selten wiederkehrende Gelegenheit, sich die Aufträge auszusuchen und solche abzulehnen, für die man uns keinen guten Preis zahlt oder die dem Betrieb nicht liegen, so verrät das eine geradezu erschreckende Engstirnigkeit und Kurzsichtigkeit. Wer wagt zu behaupten, es käme nicht einmal wieder der Tag, an dem wir uns sämtliche Finger lecken würden nach diesem „Miststück“ oder jenem „Christbaumschmuck“? Wessen Gedächtnis über einen Zeitraum von nur knapp zwei Jahren zurückreicht, weiß, was ich meine.

Nennen wir diese Aera der Vollbeschäftigung getrost und ohne Übertreibung „die hohe Zeit der Kundenpflege“. So bedauerlich es auch sein mag, manche ausbau-

fähig erscheinende Verbindung zu neuen Abnehmern nicht knüpfen zu können — wichtiger, weil auf Sicht gesehen wertvoller, ist ein weitestmögliches Verfolgen und Berücksichtigen der Wünsche und Interessen unseres vorhandenen Kundenkreises. Nichts wird so gut behalten, so verbittert nachgehalten wie müwilliges Imstichlassen, in den menschlichen Beziehungen „Treulosigkeit“ genannt. Ein bedeutendes Unternehmen bat uns kürzlich, seinen gesamten, namhaften Monatsbedarf an Stahl- und Tempergußteilen zu übernehmen, weil sein bisheriger Lieferant es schnöde draufgesetzt habe. Als wir höflich-bedauernd ablehnten, ablehnen mußten, weil wir diese zusätzlichen Mengen einfach betrieblich nicht mehr unterbringen können, ist es wohl jedem von uns siedendheiß durch den Kopf gegangen: „Hoffentlich hat keiner unserer Kunden jemals Veranlassung, bei unserer Konkurrenz aus gleichem Anlaß solch ein Anliegen vorzubringen!“

Es ist eine weitverbreitete Auffassung, daß jeder Kaufmann eine bessere Abart eines Betrügers ist. Zumindest gehört als ehrwürdiges Requisit zur üblichen Vorstellung über den Kaufmannsberuf die Überzeugung, daß darin derjenige erfolgreich ist, der gut und viel reden, spricht: überreden kann. Vom Überreden zum Überbügeln führt ein einziger Schritt. Wahrscheinlich denken diese Leute an den Kirmesbudenbesitzer oder Makkaronihändler, dem sie einmal auf den Leim gekrochen sind. Naturgemäß gibt es überall solche unerfreulichen Vertreter ihres Berufes. Mit Kaufleuten im guten und rechten, ehrwürdig-alten Sinn haben diese Typen allerdings herzlich wenig zu tun.

Die Empfehlung, „für diese S... dinger (was sich auf den Schwierigkeitsgrad ihrer Herstellung bezog) sollten Sie aber jetzt eine saftige Preiserhöhung durchsetzen!“, war daher kaufmännisch höchst zweischneidig — und volkswirtschaftlich sogar ausgesprochen falsch und höchst bedenklich. Was — glauben Sie — würde ge-

schehen, wenn in Zeiten hohen Bedarfs, „guter Konjunktur“, jeder Verkäufer den Augenblick herangekommen sähe, den Preis für seine Ware — Zahnpasta, Banane, Maschine, Kühlschrank oder Gußstück — „anständig“ zu erhöhen? Unterstellen wir, sämtliche Käufer zahlten zähneknirschend den Mehrpreis: bleibt der Inhalt seines Geldbeutels der gleiche, kann er für sein Geld auch weniger kaufen; aus einer Zeit hoher Bedarfsbefriedigung wird eine Zeit der erzwungenen Zurückhaltung — die Konjunktur sinkt stetig rascher ab, jene Verkäufer, „gestern noch auf stolzen Rossen“, backen zunehmend kleinere Brötchen, senken ihre Preise, um ihre Ware nur los zu werden, zu verkaufen — wie man so richtig sagt — um jeden Preis. Leider gibt sich jener zähneknirschende Käufer aber meist verständlicherweise keineswegs damit zufrieden, für sein Geld weniger kaufen zu können. Er wird für seine Ware gleichfalls einen höheren Preis fordern, um unverändert viel und tunlichst noch mehr kaufen zu können. „Ware“ heißt nicht nur Zahnpasta, Banane, Maschine oder Kühlschrank, „Ware“ heißt auch „Arbeit“, und ihr Preis heißt Lohn oder Gehalt.

Merken Sie was? Der „vortreffliche“ Kaufmann, der die „gute Konjunktur“ ausnutzte, um die Preise für seine Ware zu erhöhen, allein in dem Bestreben, mehr zu verdienen, gerät alsbald in einen gefährlichen Wirbel: seine Ware wird auch für ihn selbst teurer, weil er mehr für all das bezahlen muß, was er zu ihrer Herstellung braucht — einschließlich der dazu notwendigen Arbeitskraft seiner Arbeiter und Angestellten. Entschließt er sich nicht spätestens jetzt zu einer Umkehr seiner Politik, versucht er also, den ersehnten Mehrverdienst durch eine neuerliche Erhöhung seiner Preise zu erhalten, macht er sich ein weiteres Mal schuldig an einer volkswirtschaftlich lebensgefährlichen Entwicklung, die allen bekannt ist unter den Begriffen „Lohn-Preis-Spirale“ und — Inflation.

Jene Empfehlung einer saftigen Preiserhöhung für — in unserem Falle — ein Gußstück, das dem Betrieb wegen seiner schwierigen Formgebung nicht liegt, war also weiß Gott höchst bedenklich! Es sei denn . . . Aha, werden Sie sagen, jetzt kommt's! Und es folgt in der Tat eine sehr wesentliche Einschränkung: in konjunkturell schlechten Zeiten, Zeiten also rückläufigen Umsatzes, entsprechend schlechter

Beschäftigung, wird selbst oder besser gerade der echte Kaufmann gezwungen sein, seine Ware auch „unter Preis“ zu verkaufen, um nämlich „den Betrieb am Laufen zu halten“. Er muß den Kontakt mit dem Markt, mit der Kundschaft aufrechterhalten, er muß verhindern, daß ein Konkurrent ihn verdrängt, auch auf die Gefahr hin, dessen bewußt zur Einführung niedrig gehaltenen Preis akzeptieren zu müssen.

Für diesen Kaufmann bringt die gute Konjunktur — zwar leider nicht immer, oder doch zumindest nicht immer in vollem Umfang — die Möglichkeit, den Preis für seine Ware richtigzustellen, d. h. den ihm selbst zu ihrer Herstellung erforderlichen Aufwendungen — den Kosten — anzugleichen.

Dieser Aufgabe haben sich unsere Kaufleute in den vergangenen Monaten gewidmet. Sie war keineswegs einfach und hat erwartungsgemäß auch ebensowenig überall zum Erfolg geführt. Jene „Konjunktur-Ritter“-Methoden haben leider Gottes allzusehr Nachahmer gefunden, als daß unsere Kunden sich uns gegenüber ganz frei fühlen könnten von dem Gedanken, ähnlichen Bestrebungen gegenüberzustehen.

Die vornehmste Aufgabe aller im Dienste des Verkaufs unserer Erzeugnisse stehenden Mitarbeiter innerhalb und außerhalb der BSI muß es sein, den Namen der BSI als Fabrikationsstätte hoher Qualität und kaufmännischer Untadeligkeit zu erhalten und zu festigen, wobei vornehmstes Merkmal das der Verantwortlichkeit im volkswirtschaftlichen Interesse ist. Wir sind anspruchsvoll genug, der BSI dafür eine führende Aufgabe zumindest innerhalb der Gießerei-Industrie zuzusprechen.

Dr. Wolfgang Busch

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

Alle Fragen werden gewissenhaft und ausführlich beantwortet.

Das Ergebnis der Betriebsratswahl

Am 27. April hat die in diesem Jahr für unser Werk fällige Betriebsratswahl stattgefunden. Wahlberechtigt waren 2552 Werksangehörige. Gewählt haben 1907 = 74,7⁰/₀, nicht gewählt 645 = 25,3⁰/₀. Gültige Stimmzettel 1869, ungültige 38.

Es erhielten:

1. Merten Ewald	1111 Stimmen	17. Leymann Fritz	662 Stimmen
2. Fastenrath Fritz	991 Stimmen	18. Willems August	651 Stimmen
3. Gärtner Hieronymus	905 Stimmen	19. Wohlfarth Ludwig	627 Stimmen
4. Heinrichs Gustav	813 Stimmen	20. Braun Paul	618 Stimmen
5. Kind Karl	810 Stimmen	21. Voss Walter	618 Stimmen
6. Blank Paul	794 Stimmen	22. Linzbacher Josef	573 Stimmen
7. Ontl Franz	792 Stimmen	23. Groote Helmut	565 Stimmen
8. Höffgen Otto	785 Stimmen	24. Schneider Artur	561 Stimmen
9. Einmal Josef	776 Stimmen	25. Müller Walter	540 Stimmen
10. Wilke Walter	759 Stimmen	26. Schmitz Hermann	485 Stimmen
11. Schulte Albert	755 Stimmen	27. Mädels Rudolf	483 Stimmen
12. Müller Hans	732 Stimmen	28. Uffelmann Fr. Gü.	450 Stimmen
13. Schwalbe August	728 Stimmen	29. Selbach Johann	379 Stimmen
14. Gabriel Lisa	727 Stimmen	30. Herrmann Fritz	305 Stimmen
15. Hilger Eleonore	687 Stimmen	31. Knabenschuh	262 Stimmen
16. Lindenberg Heinz	676 Stimmen	32. Wichmann Walter	218 Stimmen
		33. Kornalewitz H.	215 Stimmen

Zusammensetzung des Betriebsrates

In der am 4. Mai 1955 stattgefundenen Betriebsrats-Sitzung wurde gewählt zum:

1. Vorsitzenden	Ewald Merten
2. Vorsitzenden	Friedrich Fastenrath
1. Schriftführer	Hans Müller
2. Schriftführer	Albert Schulte

Verhandlungs-Kommission:

Hieronymus Gärtner
August Schwalbe
Otto Höffgen

Wohnungs-Kommission:

Albert Schulte
Walter Wilke

Wirtschaftsausschuß:

August Schwalbe
Friedrich Fastenrath
Albert Schulte

Beauftragter des Betriebsrates für die Schwerbeschädigten:

August Schwalbe

Lohn-Kommission:

Hans Müller
Paul Blank
Otto Höffgen

Sozial-Kommission:

Albert Schulte
Hieronymus Gärtner
Lisa Gabriel

Kuratorium für Vorschlagswesen:

Paul Blank

Unfall-Obmann:

Otto Höffgen

Jugend-Arbeit:

Hans Müller

Fortsetzung nächste Seite

Die Betreuung der einzelnen Betriebe haben übernommen:

Stachelhausen:

Schmelzerei, Gießerei, Modell-Schlosserei, Modell-Schreinerei, Reparatur-Schlosserei, Elektrokarren-Fahrer:

Gustav Heinrichs, Kranfahrer, Schmelzerei

Putzerei, Härterei, Lehrwerkstatt:
Otto Höffgen, Zeitnehmer A.V.

Betreuung der Frauen in der Kernmacherei:
Eleonore Hilger, Kernmacherei

Böckerbau Saal I, II, III, Werkzeugmacherei:
Franz Ontl, Dreher, Saal II

Papenberg:

Formerei, Kernmacherei:
Ewald Merten, Betriebsratsbüro

Temperei, Putzerei, Richterei, Reparatur-Werkstatt:
Paul Blank, Modell-Lager

Verzinkerei, Gewindeschneiderei, Bearbeitungs-Werkstatt, Modell-Schlosserei, Werkzeugmacherei:

Karl Kind, Vorarbeiter, Prüfstation

Fertiglager, Rohlager, Versand:
Albert Schulte, Angestellter, Büro

Prüfstation, Endkontrolle, Verschraubung, Betreuung der Frauen:

Lisa Gabriel, Prüferin, Prüfstation

Nebenbetriebe:

Halle Süd, Aufbau, Schreinerei Loborn, Magazin, Bahnbetrieb, Baubetrieb:

Josef Einmal, Schlosser, Halle Süd

Maschinen-Betrieb, Elektro-Betrieb, Rohrlager:

Hans Müller, Elektro-Betrieb

Werksaufsicht:

Friedrich Fastenrath, Betriebsratsbüro
Auto-Betrieb, Druckerei:

Hieronymus Gärtner, Versuchsanstalt

Angestellte:

Büro Papenberg: Walter Wilke

Wohlfahrtsgebäude, Verwaltungsgebäude, Hauptgebäude:

August Schwalbe, Angestellter, Versuchsanstalt

Technisches Büro, Arbeitsvorbereitung:

Heinz Lindenberg, Angestellter, Versuchsanstalt

**Ausgezeichnet
mit dem Bundesverdienstkreuz**



Hugo Arenz



Friedrich Becher

Am 11. Mai 1955 erhielten unsere Mitarbeiter Hugo Arenz, Leiter der Hauptkasse, jetzt im Ruhestand, und Friedrich Becher, Buchhalter in der Hauptbuchhaltung, die im Jahre 1954 das Jubiläum ihrer 50jährigen Zugehörigkeit zur Bergischen Stahl-Industrie begehen konnten, aus der Hand des Regierungspräsidenten von Düsseldorf, Baurichter, das Bundesverdienstkreuz für ihre treue Pflichterfüllung im Beruf und dadurch ihre Verdienste um Volk und Staat.

Aus der Geschichte der Werksabteilung Loborn

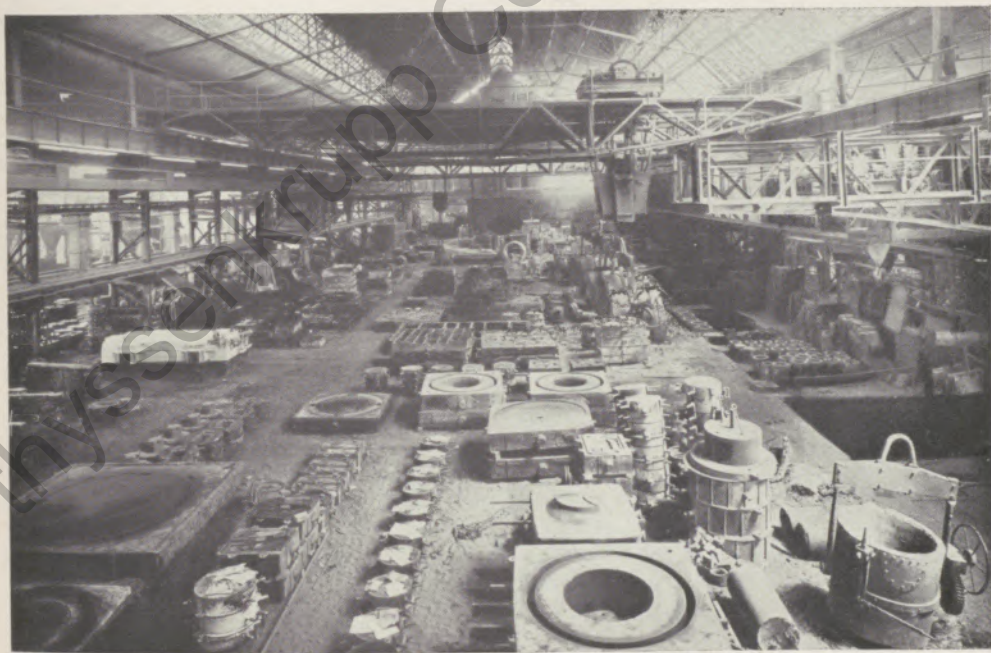
I

Mitte der 90er Jahre des vorigen Jahrhunderts war der Gedanke sehr stark verbreitet, in erhöhtem Maße Stahl in Formen zu vergießen. Teile, die man bis dahin aus Stahlgeschmiedet, gepreßt oder gewalzt hergestellt hatte, sollten der zweckmäßigeren konstruktiven Ausbildung wegen aus Stahl in Formen gegossen werden. Diesbezügliche Versuche mit Stücken kleiner und mittlerer Größen waren vom Bochumer Verein, Krupp Essen, Fischer Schaffhausen, Skoda-Werke Pilsen, einigen englischen und belgischen Firmen und von der BSI, um nur die hauptsächlichsten Firmen in Europa zu nennen, durchgeführt worden. Verbraucherkreise des Bergbaues, Schiffbaues, der Elektroindustrie, des allgemeinen Maschinenbaues, der Staats-, Straßen- und Kleinbahnen, der Lokomotiv- und Waggonbauindustrie u. a. mehr, versprachen sich viel davon, Teile durch entsprechende Form- und Stückquerschnitte mit erhöhtem Widerstandsmoment leichter und daher wesentlich billiger gestalten zu können, als das bis dahin aus Vollmaterial geschmiedet der Fall war. Nach den Versuchsergebnissen in der Herstellung

solcher Stücke und in Erkenntnis der erhöhten Verbrauchsmöglichkeiten sowie auf Grund von Erfahrungen, die man mit der Erschmelzung von SM-Stahl und durch Vergießen in Formen überall gemacht hatte, entschloß sich die BSI in den Jahren 1898/99, ein neues für die damalige Zeit größeres Stahlwerk mit Stahlformgießerei in Loborn zu errichten. Die Anlage wurde 1899 in Betrieb genommen. Sie bestand aus:

- a) einer Halle, 18 m breit, für die Aufstellung von 2 Stück Siemens-Martin-Öfen von je 15 t Fassungsvermögen,
- b) einer Hauptformereihalle, 25 m breit,
- c) einer zweiten Formereihalle, 18 m breit,

d) einer Formereinebenhalle, 11 m breit. Die vier Hallen, aus Eisenkonstruktion erstellt, waren ca. 64 m lang. Die Schmelzereihalle (a) erhielt eine Kranbahn von 16,575 m Spannweite mit einem Dreimotoren-Laufkran von 20 t Tragfähigkeit. Die große 25 m breite Halle (b) erhielt eine Kranbahn von 23,850 m Spannweite mit 2 Stück Dreimotoren-Laufkränen von je 25 t Tragfähigkeit. Einer von diesen



Formerei - Haupthalle

25 t Laufkränen wurde kurze Zeit später umgebaut und erhielt dabei an Stelle des Dreimotoren- einen Viermotoren-Antrieb mit Hubsicherung beim Abgießen des Stahles mit kleinen Pfännchen. Die 18 m breite Formereihalle (c) erhielt eine Kranbahn wie die Schmelzereihalle von 16,575 m Spannweite mit 2 Stück Dreimotoren-Laufkränen von 7,5 und 5 t Tragfähigkeit.

In der 11 m breiten Nebenhalle (d) wurden mehrere mit Preßwasser von 50 atü Preßdruck zu betreibende Formmaschinen aufgestellt und mit 8 Stück Preßlufthebezeugen verschiedener Größen ausgestattet. Außerdem wurde die Sand- und Formmasseaufbereitungsanlage darin untergebracht. In beiden Haupthallen wurde ferner eine Anzahl von Hand zu bedienender, durch Kettenzüge betriebene Drehkräne zur Bedienung der Former gestellt.

Die beiden basisch zugestellten SM-Schmelzöfen wurden mit Generatorgas betrieben. Die Gaserzeugungsanlage hierfür bestand aus zwei selbstgebauten Schachtgeneratoren. Diese wurden in einer auf dem zur Hügelstraße abfallenden Gelände erstellten Halle mit Vorratsbunker für Generatorkohle untergebracht. Die Halle diente ferner als Lagerraum für feuerfeste Steine.

Für den ganzen Betrieb wurde zur Preßluftherzeugung ein liegender Kompressor mit 900 cbm Ansaugluft sowie 2 Preßpumpen für 50 atü Preßwasserdruck mit einem Gewichtsakkumulator aufgestellt; letzterer, um den Wasserdruck bei vorübergehender größerer Mengenentnahme konstant zu halten.

Die Entwicklung der Fertigung von Stahlgußteilen erreichte infolge der damals schnell fortschreitenden technischen Entwicklung bereits um die Jahrhundertwende einen mächtigen Auftrieb. Auf der Düsseldorfer Industrieausstellung im Jahre 1902 wurden von der BSI größere Mengen Stahlgußteile ausgestellt, u. a. die ersten Stahlgußradsterne für mit gewalzten Bandagen zu versehende Räder für Straßen-, Klein- und Staatsbahnen mit Qualitätsproben.

Je mehr die Erzeugung von Stahlformguß anstieg, umso mehr wurde die Inneneinrichtung der Stahlgießerei Loborn ergänzt und vervollkommen und dem steigenden Bedarf angepaßt.

Nach vorhandenen Aufzeichnungen traten in den ersten Jahren der Inbetriebnahme der Loborner Anlage einige Schwierigkeiten auf, die durch die allgemeine rückläufige Konjunktur 1904 bis 1905 wesentlich erhöht wurden. Es gelang jedoch nach und



Siemens-Martin-Ofen - Bühne mit Ofen



Walzwerksantrieb: Doppel-Kammwalze aus Schmiedestahl mit 2 Kammwalzenringen aus Stahlguß

nach, weitere Kreise für die Verwendung von Stahlgußstücken an Stelle von Grauguß oder Schmiedeteilen zu interessieren.

Nach Überwindung der Wirtschaftskrise 1905 stieg die Produktion in Stahlguß allgemein stark an. Die Haupterzeugnisse der Stahlgießerei Loborn ab 1905 bis Kriegsbeginn im Jahre 1914 waren:

1. Radsterne fertigbearbeitet für Straßenbahnradsätze und fertige Radsätze für Straßen- und Kleinbahnen,
2. Seitenrahmen für Unter- und Drehgestelle für Straßenbahn-, Motor- und Anhängewagen,
3. Trambahnräder und Vollräder für Waggonen,
4. Rohe Radhälften und Radkörper sowie fertige Räder und Ritzel für Antriebszahnäder von Straßenbahnmotoren und Grubenlokomotiven,
5. Waggonbeschlagteile,
6. Maschinenständer aller Art für Pressen, Stanzen, Scheren mit hohen Druck- und Zugbeanspruchungen,

7. Walzenständer mit Zubehör, Hammer-schabotten,
 8. Kammwalzen für Walzwerksantrieb,
 9. große Zahnäder bis 4500 ϕ für Bergwerks-, Schiffs- und Baggerantriebsmaschinen,
 10. Autoklaven, Behälter und Apparate für die chemische Industrie,
 11. Teile für den Kranbau und Fassonteile für den allgemeinen Maschinenbau,
 12. Lokomotivradsterne und Fassonteile für Lokomotiven,
 13. Ringe für Dampf- und Straßenwalzen,
 14. Motorgehäuse aller Art und Größen für Gleich- und Wechselstrom mit Zubehör,
 15. Kollergangsringe und Platten für Mühlenauskleidung,
 16. Teile für den Schiffsbau und Schiffsmaschinenbau für Kriegs- und Handelsschiffe,
 17. Glühkästen, Härtekästen, Bleibadtiegel, Tempertöpfe u. a. mehr.
- Allein für die „Große Berliner-Straßenbahngesellschaft“ wurden bis Mitte 1914

über 5600 Stück Seitenrahmen und über 9000 Stück Straßenbahnradsätze hergestellt. Dazu kamen in erheblichem Umfang die fast gleichen Teile für in- und ausländische Bahngesellschaften, worüber keine genauen Aufzeichnungen mehr vorliegen.

Das Erzeugungsprogramm der Stahlgießerei war umfangreich und vielseitig und wechselte ständig.

Ab 1906 wurden die ersten Versuche in der Herstellung dünnwandiger Stahlgußteile für den beginnenden Lastwagenbau, insbesondere in Vorder- und Hinterrädern, Getriebekästen usw. erfolgreich durchgeführt. 1910 begannen die ersten Versuche zur Herstellung von Zylindern und Grundplatten für den Großdieselmotorenbau. Um 1911 wurde infolge der immer stärker ansteigenden Beschäftigung eine Erweiterung der drei Gießereihallen um ca. 25 m notwendig und nach der Loborner Seite durchgeführt. Gleichzeitig wurden neue Glüh- und Trockenöfen für Kohle- und Koksfeuerung erstellt.

Infolge der hohen Verdienstmöglichkeit für gelernte Handformer, Maschinenformer und Kernmacher, für Mittel- und Großstücke, angelockt, gelang es, aus verschiedenen Stahl- und Graugießereien des Ruhrgebietes, z. B. von Krupp Essen und Annen, Bochumer-Verein, Ludwig & Karl Bönnhoff Wetter/Ruhr und aus dem Hagener Bezirk, eine größere Anzahl jüngerer und älterer gelernter Handformer für die Formerei einzustellen, die von dem damaligen Meister, späteren Obermeister Laufenberg, dem seit 1896 tätigen ersten Handformer Ernst Müller, späteren Obermeister, und dem Kernmachervorarbeiter, späteren Meister Neff, unterwiesen und auf die Herstellung von gängigen, mittleren und größeren Stücken umgeschult wurden. Die Former blieben durchweg hier; sie bildeten mit den vorhandenen Hand- und Maschinenformern die Stammbildung der Loborner Betriebe. Der Bedarf an Handformern stieg in den folgenden Jahren entsprechend der gesteigerten Produktion stark an. Er konnte aber durchweg von dem sich als Formerlehrling meldenden Nachwuchs gedeckt werden. Die hohe Verdienstmöglichkeit bewog damals die jungen Leute, den schwierigen Formerberuf zu erlernen.

Die Vor- und Fertigbearbeitung der Stahlgußstücke erfolgte in einer größeren zur Abteilung Loborn gehörenden Mechanischen Werkstatt im Osterbusch.

1912 wurde in der Verlängerung der Formereihallen nach der Loborner Seite ein neues Gebäude in Holzkonstruktion errichtet, welches hauptsächlich für die Vor- und Fertigputzerei und zur Aufstellung von Kaltsägemaschinen und Generatoren für die Schweißerei bestimmt war.

Am 2. September 1911 abends vernichtete ein Großbrand das zur Stahlgießerei gehörende große Modellager mit dem gesamten Bestand an abgelagerten Modellen. An Hand der geführten Modellbücher, die als Nachweis für die Versicherung dienten, konnte der Feuerversicherung der Umfang und der Herstellwert der Modelle, die in dem Schuppen eingelagert waren, nachgewiesen werden. Er betrug ca. 400 000 Mark. Auch die von fremden Firmen eingesandten Modelle waren einzeln im Wert festgehalten worden. Die in der Formerei in Arbeit befindlichen Modelle waren nicht beschädigt worden.

Um die durch Brand vernichteten, für die Fertigung laufender Aufträge dringend benötigten Ersatzmodelle in kürzester Zeit anzufertigen, wurde die Modellschreinerei einige Monate lang durch Einlegung von Übersichten und Einstellung von weiteren Fachkräften auf höchste Leistungsfähigkeit gebracht. Ferner wurden in größerem Umfang Modellbestellungen an auswärtige Modellfabriken und an Modellschreinermeister vergeben. Dadurch gelang es, den Gießereibetrieb ohne Unterbrechung in vollem Umfang ungehindert weiterzuführen.

Bei Kriegsbeginn August 1914 wurden wie überall viele junge Leute besonders auch die für den Betrieb fast unentbehrlichen Fachkräfte zum Kriegsdienst eingezogen. Aufträge für den Export wurden annulliert oder zunächst zurückgestellt. Besonders ein für die damalige Zeit großer, sich in der Lieferung über mehrere Jahre erstreckender Auftrag in Motorgehäusen mit Zubehör für den Bau der Untergrundbahn in Buenos-Aires (Argentinien) — eine Gemeinschaftsarbeit der großen Elektrizitätsfirmen AEG, SSW — mußte im August 1914 zurückgestellt und dadurch die Produktion des Gießereibetriebes stark eingeschränkt werden.

Die Loborner Anlage kam aber hierdurch nicht ganz zum Erliegen. Der Schwebezustand hielt nur kurze Zeit, ca. 4 bis 6 Wochen, an. In dieser Zeit waren die Vorbereitungen getroffen worden, um die Produktion in Teilen für den Rüstungs-

bedarf anlaufen zu lassen. Loborn mußte damals u. a. 15 cm und 21 cm Granaten in laufend größeren Mengen fertigen, die zum Teil in Kokillen, teils auf Formmaschinen in Sandformen hergestellt wurden. Hinzukamen in großem Ausmaße Grundplatten, Zylinder, Zylinderköpfe und Kolben-Ober- und -Unterteile für den Bau von Zwei- und Viertakt-Dieselmotoren für U-Bootsantrieb. Ferner wurden Schiffsbau- und Panzerschalen für den Festungsbau, zum Schutze für Festungsgeschütze, Scheinwerfer usw. gefertigt.

Durch die zunehmende Beschäftigung wurde 1916/17 der Bau einer Mechanischen Werkstätte, Halle V 4 a, ca. 50 m lang und ca. 50 m breit, zur Hälfte zweistöckig, nach der Loborner Seite bis zur Hühnerstraße errichtet. Die Putzerei erhielt eine für die damalige Zeit große moderne Staubabsaugungsanlage. Die Schweißerei wurde erweitert durch Errichtung neuer Schweißstände und durch Anschaffung neuer Apparate zur Acetylen-Gaserzeugung für die Autogen-Schweißerei. (wird fortgesetzt)

A. Halbach, Werksabteilung Loborn

Kurt Koos, Gießerei-Ingenieur, Stachelhausen

Die Herstellung eines Gußstückes

II

Im Aprilheft unserer Werkszeitung wurden die Herstellungsmethoden eines Gußstückes kurz gestreift sowie die Anfertigung einer Form behandelt. Im Rahmen des heutigen Artikels soll nun der Arbeitsablauf von der Modellausgabe bis zum versandfertigen Rohgußstück geschildert werden.

Nach der Modellkontrolle und dem Gutbefund werden die Kernkästen an die Kernmacherei und das Modell mit Arbeitszettel an den Former abgegeben. Soweit nicht schon vorher Einguß und Steiger genau festgelegt und am Modell angezeichnet wurden, muß sich zunächst der Former darüber klar werden, auf welche Art und Weise eine genügende „Sättigung“ des Gußstückes erreicht wird.

Nun kann die eigentliche Formarbeit beginnen. Der Formkasten (Rahmen) wird auf eine Platte, die als Aufstampfboden dient, gelegt und in den Formkasten hinein die Modellhälfte für den Unterkasten. Gleichzeitig werden schon die Masselunterteile und die Kühleisen an die vorher bestimmten Stellen gegeben. Der Former umgibt die Modellhälfte mit Modellsand, drückt die Kühleisen und auch die Masselunterteile an und stampft mit einem Spitzstamper vorsichtig den Sand um das Modell herum fest. Dabei muß jeder Schlag auf das Modell sorgfältig vermieden werden, da es sonst beschädigt wird.

Um teuren Modellsand zu sparen, wird nur das Modell mit ihm bedeckt, der Rest des Kastens mit Füllsand (aufbereiteter

Altsand) gleichmäßig vollgestampft. Eine gute Verdichtung des Sandes ist erforderlich, da sonst das Gußstück „treibt“. Der über dem Kastenrand stehende Sand wird mit einer Leiste abgestreift, damit eine ebene Auflagefläche entsteht und der Kasten nicht hohl liegt und beim Gießen „durchgehen“ kann.

Der aufgestampfte Kasten wird nun gewendet. Der Former zieht mit der Lanzette die Konturen des Modells nach. Er streift dadurch zugleich einmal den eventuell überstehenden Sand ab (es gibt sonst später abgerissene Ränder), zum anderen prüft er damit, ob in Modellnähe noch nicht richtig verdichtete Sandstellen vorhanden sind. Dann wird die ganze Kastenfläche mit Formpuder eingestaubt. Das Einstauben soll vermeiden, daß der auf den Unterkasten aufzustampfende Oberkasten anklebt.

Anschließend wird das Modelloberteil auf das Modellunterteil richtig aufgelegt. Um ein falsches Aufeinandersetzen oder eine



Offene Form: Ober- und Unterkasten

Verlagerung durch Verstampfen zu vermeiden, sind beide Modellhälften miteinander verdübelt.

Nun werden der Formkasten für den Oberkasten und die Masseloberteile auf die im Unterkasten eingestampften Unterteile gesetzt und Kühleisen und Eingußtrichter an ihren bestimmten Platz gelegt, der Modellsand wird zugegeben, angedrückt und vorsichtig angestampft. Die Verdichtung erfolgt zunächst nur bis zu einer bestimmten Modellhöhe. Dann werden die Stellen zum Aufsetzen der Steiger am Modell vom Sand befreit, die Steiger aufgesetzt und im Sand festgedrückt. Jetzt ist beim Stampfen besondere Sorgfalt erforderlich, da verstampfte Steiger keine Wirkung haben. Für unser Modell werden insgesamt zwei Gießtrichter, drei Druckmasseln, drei Seitensteiger und ein Mittelsteiger benötigt, dazu zur Lenkung der Erstarrung verschiedene Kühleisen.

Wie schon beim Unterkasten beschrieben, wird nun der Oberkasten bis zum Rand aufgestampft, Steiger und Trichter werden losgeklopft und herausgezogen, der überstehende Sand abgestrichen (Vorsicht: Steiger- und Trichterränder bröckeln leicht ab!).

Damit die Formhälften auch später wieder genau aufeinander passen (es gibt sonst ein versetztes Gußstück), müssen Führungen geschlagen werden, das heißt, je ein Stahlbolzen wird in zwei entgegengesetzte Ecken der Form durch den Oberkasten in den Unterkasten getrieben. In die so entstandenen Führungslöcher werden die Bolzen später zum Zulegen wieder hineingesteckt.

Der Oberkasten wird jetzt vom Unterkasten abgehoben und umgelegt. So wie vorher beim Unterkasten, wird der Modellrand von überstehendem Sand befreit, ja sogar noch ein wenig einpoliert. Hierdurch will man ein Drücken der Formränder und dadurch ein Ausfransen vermeiden. Es bildet sich zwar später am Gußstück ein dünner Grat, der sich jedoch in der Putzerei leicht entfernen läßt. Dagegen erfordern ausgefransete Ränder viel Putzarbeit und können sogar zu Ausschuß führen.

Die Modellhälften in Unter- und Oberkasten werden nun leicht losgeklopft und aus dem Sand gehoben. Das Gleiche geschieht mit den Druckmasseln. Der Former prüft jetzt, ob beim Herausheben der Modellhälften keine vorstehenden Ecken losgerissen sind oder die Form irgendwie



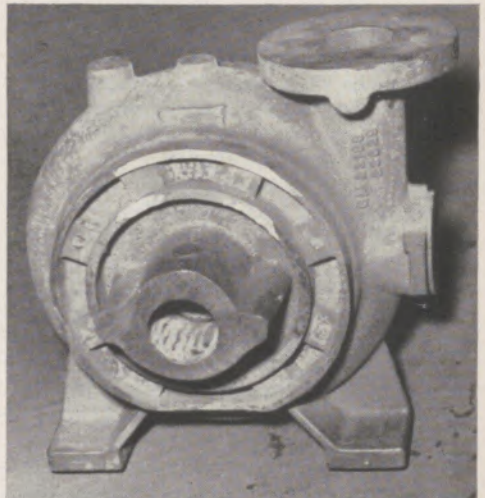
Abguß mit Steiger und Trichter

beschädigt ist. Entstandene Schäden müssen sorgfältig ausgebessert werden. Nun wird die Verbindung von den Gießtrichtern zu den Druckmasseln und von dort zur Form geschnitten. Die Steigerränder sowie scharfe Kanten der Form werden leicht gebrochen, der Oberkasten wird auf die Seite gesetzt, Steiger und Trichter gesäubert.

Um den Gießgasen leichten Abzug zu gewähren, werden im Unter- und Oberkasten Luftkanäle gestochen. Damit ist die eigentliche Formarbeit beendet. Die Formhälften werden offen auf dem Gießplatz abgestellt.

Nach ein bis zwei Tagen ist die Form an der Oberfläche abgetrocknet. Sie kann zum Gießen fertiggemacht werden.

Inzwischen sind in der Kernmacherei die Kerne angefertigt und im Trockenofen getrocknet, dann kontrolliert und gesäubert worden, scharfe Kanten mußten gebrochen



Fertiggeputztes Rohgußstück

werden. Der Former legt die Kerne in die Kernmarken. Hierbei ist auf die richtige Lage zu achten. Die Kerne dürfen nicht in der Marke wackeln. Es muß auch überprüft werden, ob sich die Kerne beim Guß verlagern können (verlagerte Kerne geben immer Ausschuß). Im Oberkasten lagernde, also nach dem Zulegen der Form frei nach unten hängende Kerne, müssen durch Kleben und Binden gesichert werden. Durch Auftrieb im Unterkasten gefährdete Kerne müssen ebenfalls gesichert werden. Die Form wird durch Ausblasen gesäubert. Von den Führungsbolzen geführt, werden die Formhälften vorsichtig waagrecht zugelegt, zur Überprüfung nochmals kurz angehoben und verklammert. Die Form ist nun zum Abguß fertig.

Ist der Abguß vollzogen, läßt man ihn in der Form erkalten. Dann wird die Form über einem Rost ausgeschlagen und dabei zerstört. Der Sand fällt durch den Rost auf ein Transportband, das ihn zur Sandaufbereitungsanlage zurückbringt.

Der Abguß wird zum Wirbelstrahler gebracht und hier von festhaftendem Sand

und Kernresten befreit. Von dort gelangt er in die Putzerei. Mit einem Brenner werden hier die Masseln entfernt und auf der Säge die Steiger abgetrennt. Der Abguß ist um 50 bis 60% leichter geworden. Die Pendelschleifmaschine beseitigt die Steiger und Masselansätze, Meißel und Hammer schlagen den Grat ab, die Handschleifmaschine säubert die Oberfläche, unreine Stellen, wie kleine Sand- oder Schlackenteilchen an der Gußoberfläche, werden ausgekreuzt und geschweißt. Die Schweißerei ist ein großer Unkostenfaktor in der Stahlgießerei, und eine kleine Nachlässigkeit des Formers kann stundenlange teure Schweißarbeit zur Folge haben.

Das Gußstück wird jetzt einer eingehenden Prüfung unterzogen. Es wird unter einem bestimmten Druck abgepreßt und muß dabei vollkommen dicht sein. Nach Passierung der Endkontrolle kann es zum Versand fertig gemacht werden.

Es ist also ein weiter Weg vom Zeichenbrett des Konstrukteurs bis zum versandfertigen Rohgußstück.

(Schluß)

Die Kutubsäule - ein metallurgisches Rätsel

Unter den vielen zerstörten Palästen, Moscheen, Grabmälern Delhis, der Hauptstadt des hinterindischen Landes Pandschab, ist am berühmtesten der 14 Kilometer östlich der Stadt gelegene Kutub Minar, das kolossale, 76 m hohe Minarett einer unvollendeten Moschee.

Inmitten der Moschee, auf einem weiten, freien Platz, erhebt sich die berühmte Kutubsäule zu Delhi, eine langgestreckte Eisensäule, die als metallurgisches Rätsel angesprochen werden muß. Die Säule ist angeblich im Jahre 300 v. Chr. aus Schweißeisen zusammengefügt. Sie besteht aus chemisch fast reinem Eisen.

Bei einem unteren Durchmesser von 41 und einem oberen von 30 Zentimetern, hat sie eine Länge von etwa 18 m, davon 6,6 Meter über dem Erdboden, so daß sich 11,4 Meter in der Erde befinden. Das Gewicht kann mit rund 17 000 kg veranschlagt werden.

Weil wir mit den uns zur Verfügung stehenden Mitteln nicht imstande sind, eine derartige Eisensäule zu schweißen,



bleibt die Entstehung dieser Eisensäule, die auch Lâth genannt wird, ein technologisches Rätsel, das bisher vergebens von Forschern und Metallurgen zu lösen versucht wurde.

Die Kutubsäule zu Delhi hat die Jahrhunderte hindurch und allen atmosphärischen Einflüssen ausgesetzt keinen Rost gezeigt. Das beruht darauf, daß die hohe Reinheit des Eisens keine Voraussetzungen zur Oxydation bietet.

Neben der Reinheit des Eisens bleibt noch die Art ihrer Herstellung rätselhaft. Die Säule stellt sich als ein, sich nach oben leicht verjüngendes, schlankes Eisengebilde dar, das an der Spitze ringförmig verziert ist. Auch diese Verzierungen sind die Jahrhunderte hindurch unverändert und unbeschädigt geblieben. Unten ist die Säule mit einem Steinkranz umgeben. Durch Nachgrabungen hat man die Länge der Säule ermittelt und festgestellt, daß sich auch der Teil, der sich im Erdboden befindet, ohne die geringste Veränderung oder Verwitterung erhalten hat.

Was uns an diesem historischen Eisenbauwerk fesselt, ist also einmal die Tatsache, daß man schon im 3. Jahrhundert v. Chr. ein derartiges Schweißstück herstellen konnte, und daß das dazu verwendete Eisen chemisch nahezu rein gewesen ist. Wenn auch manche Forscher der Ansicht zuneigen, daß es sich hier um die Verarbeitung eines besonders günstig aufgefundenen, säulenartigen Meteoreisens handelte, so muß darauf hingewiesen werden, daß die Kutubsäule zu Delhi augenscheinlich eine umfangreiche und sorgfältige Bearbeitung und Verzierung erhalten hat, wie das deutlich zu sehen ist.

Die Kutubsäule kann keineswegs als ältestes Zeichen der Geschichte des Eisens betrachtet werden, wenn es sich auch um ein sehr altes Eisendenkmal handelt. Die Kenntnis des Eisens selbst ist uralte und in der Mythologie verflochten. Die Ägypter benutzten schon mehrere Jahrtausende vor unserer Zeitrechnung eiserne Werkzeuge. Ein im Mauerwerk der großen Cheopspyramide gefundenes Stück Schmiedeeisen hat ein Alter von rund 5000 Jahren, und ein unter einer Sphinx in Karnak gefundener Teil einer eisernen Sichel wird auf 2800 Jahre geschätzt. Auch Inschriften bezeugen das hohe Alter des Eisens in Ägypten, und die künstlerische Bearbeitung von Granit und Basalt mit

eisernen Werkzeugen läßt sogar auf die Kenntnis der Eisenhärtung und auf die des Stahls schließen.

Durch welches Verfahren die alten Völker des Orients das Eisen aus seinen Erzen gewonnen haben, ist nicht bekannt. Wahrscheinlich geschah es durch denselben rohen Schmelzvorgang, dessen sich die Bewohner in dem Lande der uraltesten Kultur — in Äthiopien — sowie die Völker Hochasiens bedienen. Man scheint die früheste Eisengewinnung in Gruben, an Hügelabhängen, ohne Anwendung eines Gebläses, bei Zugluft ausgeführt zu haben, indem man sehr reine Erze in die Glut eines niedergebrannten Feuers warf, mit Holz bedeckte und die entstandenen kleinen schmiedbaren Eisenpartien ausräumte.

Es ist nicht bekannt, ob die Kutubsäule zu Delhi auf diese Weise gleichfalls aus Erzen erschmolzen und durch den sogenannten Frischprozeß in Schmiedeeisen verwandelt wurde. Die derart entstandenen Stücke Schmiedeeisen wären dann einzeln und gleichmäßig zusammengeschweißt worden. Ob diese Ansicht richtig ist, oder ob es sich wirklich um ein Stück Meteoreisen handelte, wissen wir nicht, und es ist fraglich, ob die Entstehung der Eisensäule jemals festgestellt werden kann. Wie dem auch sei: Es muß uns die Tatsache genügen, daß die Völker des Altertums ein ungewöhnliches Wissen von Eisen und seiner Verarbeitung besaßen haben, eine Fertigkeit, die uns Bewunderung und Anerkennung abringen muß.

Die Kutubsäule zu Delhi ist ein Symbol in der Geschichte des Eisens. Sie ist in ihrer Gestaltung und in ihrer technischen Ausführung einzigartig und einmalig, und sie legt Zeugnis davon ab, was Menschengeist und Menschenhand schon vor Jahrtausenden, trotz unzulänglicher Mittel, fertig brachten!

A. K. N.

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

Morgens 5.00 Uhr. Der überwiegende Teil unserer kaufmännischen und technischen Mitarbeiter wiegt sich noch im wohlverdienten Schlaf. Start zur Messe nach Hannover. Das Wetter ist schön, die Laune dementsprechend gut, und ein kleiner, schneller Wagen sorgt dafür, daß bald die Autobahnauffahrt in der Nähe von Dortmund erreicht ist. Der schnelle Wagen wurde erwähnt: tatsächlich, selbst größere Artgenossen läßt er nach kurzem „Kampf“ hinter sich. Der Verkehr auf der Autobahn ist zu dieser frühen Stunde nicht stark. Das schöne Westfalenland ist im 115-km/Std.-Tempo bald durchleitet. Fern grüßt die „Porta Westfalica“, und weiter geht es zügig gen Hannover.

Kurz vor Hannover trifft die internationale Motorwelt im Vier- und Zweitakt aufeinander. Schön brüderlich geht es in Zweier- und Dreierreihe auf dem Messeweg zum Ausstellungsgelände. Die Straßen sind gut beschildert, die Polizei zu Fuß, per Krad und Roß organisatorisch ganz groß und die Hannoveraner freundlich und hilfsbereit.

Endlich —, das vorbestellte Quartier in der Nähe der Messe ist erreicht. Schnell die zuvorkommenden Quartiersleute begrüßt, eine Tasse Kaffee getrunken, und auf zum Messegelände! Schon von weitem ladet ein imponierender Anblick ein. Große Kräne, technische Meisterleistungen, überdimensionale Ballons in Gestalt von Glühlampen, Radoröhren usw., sowie der bei derartigen Anlässen nicht mehr wegzudenkende Hubschrauber (für 25 DM pro Person lud er ständig zum 5-Minuten-rundflug ein) setzen den Besucher unwillkürlich in Trab.

Bei der ungeheuren Fülle des Ausstellungsgutes war natürlich vorher die Marschroute genau festgelegt. In zwei Tagen kann man unmöglich alles sehen. Die folgenden Ausführungen sollen nur einen Überblick über einige Wirtschaftszweige geben. Die Herausstellung von besonderen Dingen ist kaum möglich. Jedes Ausstellungsstück war praktisch auf seinem Gebiet ein Meisterstück.

Die Messe teilte sich in zwei Hauptgruppen: „Die Hallenausstellung und das Freigelände“.

Auf dem Freigelände

Das Freigelände als solches war wohl das Interessanteste. Die hier gezeigten Teile stellten kein totes Inventar dar, sondern

sie wurden größtenteils unmittelbar im Einsatz gezeigt. Baukrane (der größte ca. 87 m hoch!), Bagger, Förderanlagen, Erdbewegungsgeräte, Hub- und Stapelfahrzeuge, Dampf- und Diesellokomotiven, Transportanlagen und vieles mehr, hinterließen einen derartig starken Eindruck, daß man am liebsten die ganze Zeit hier verbracht hätte. Das sogenannte „Deutsche Wirtschaftswunder“ zeigte sich hier wirklich von der besten Seite.

Die Firma Krupp glänzte durch einen Kuppelbau aus Stahlkonstruktion. Die Rheinischen Stahlwerke rückten sich in den Vordergrund mit einem Stand (besser Haus) auf freistehender Stahlkonstruktion. Mannesmann stellte u. a. besonders seinen ca. 75 m hohen Turm aus Stahlrohr, eine wunderbare Arbeit, zur Schau. Räum- und Baggergeräte fielen besonders bei der Firma Ahlmann ins Auge. Die Arbeitsleistung und Kraft dieser Geräte überzeugte. Die Firma Still war mit sämtlichen Typen der uns gut bekannten Gabelstapler und Hubroller vertreten. Henschel mit seiner Diesel-Lok von 875 PS wirkte äußerst gut. Trotzdem der Sektor legierter und unlegierter Stahlguß, Temperguß,



Fittings (am Rande vermerkt: die wir vergeblich suchten) von namhaften Firmen nicht beschickt wurde, zeigten doch gewisses Anschauungsmaterial und einzelne Werkstücke, daß die Konkurrenz auf der Höhe ist. Erwähnenswert vielleicht der einwandfreie und sauber bearbeitete Temperguß einer kleinen Tempergießerei, der beweist, daß sich der Qualitätsstand der Gießerei-Industrie stetig hebt.

Das Gesamtbild des Freigeländes: Zusammengeballte Kraft auf engstem Raum und trotzdem für das Auge durch die hellen und farbenfreudigen Anstriche, die zur Hebung der Arbeitsleistung in der Praxis bestimmt beitragen, ein gefälliges Bild.

Inzwischen ist es Spät-Mittag geworden, der Magen verlangt sein Recht, und die schon brennenden Füße sehnen sich nach kurzer Ruhe. Im ca. 2000 Menschen fassenden Speiszelt „Zum weißen Röhl“ findet man mit Mühe und Not einen freien Platz. Original-Bayerndirndl'n sorgen für schnellste Bedienung. Das starke Geschlecht in Bayern-Trachten müht sich am laufenden Band mit den Blasinstrumenten ab. Zum Schluß noch eine echte „Moas“, dann ruft die Pflicht, es muß noch viel geschafft werden.

Chemie und Kunststoffe

Wer in absehbarer Zeit wohl die schärfste Konkurrenz der gesamten Stahlindustrie sein wird, zeigte dieser Wirtschaftszweig. Ohne viel Mühe war zu erkennen, daß hier alles versucht wurde, um möglichst schnell Wirtschaftsgüter, die heute überwiegend aus Stahl, Eisen oder Eisen- sowie Nichteisen-Legierungen hergestellt werden, durch Kunststoffe zu ersetzen. Besonders ins Auge fallend: die saubere und farbenfreudige Ausführung der einzelnen Teile. Ob Plexiglas, Plastik-Folien, Bauplatten, Kunststoffschläuche und Rohre, Karosserien, Flaschen und Groß-Hohlkörper, Schaumstoffe usw., alles zeigte dem Besucher, daß diese Materialien eine große Zukunft haben. Für uns vielleicht von besonderem Interesse der Stand der Dynamit A.G., Troisdorf. Die hier gezeigten Kunststoffrohre, Rohrverbinder und Abzweigungsstücke lassen den Gedanken aufkommen, daß sie nach entsprechender Weiterentwicklung in vielen Fällen den Werkstoff Eisen im praktischen Verbrauch ablösen könnten.

Sehr interessant die Resinol-Kunstharze

der Firma Dr. F. Raschig in Ludwigshafen. Anwendungsgebiete: Herstellung von kompakten Kernen, Dichten von porösen Gußstücken, Zusatz für Schwärze und Schlichte, Anfertigung von Hohlkernen und Formmasken nach dem Croning-Verfahren.

Die Zeit drängt. Schnell also noch einen Rundgang durch die Hallen der Werkzeug-Industrie und des Maschinenbaues. Enorm zu sehen, wie große und größte Maschinen, reine Wunderwerke der Technik, präzise der menschlichen Hand gehorchen. Die verschiedensten Anwendungsgebiete der einzelnen Werkzeuge für uns ganz allgemein sehr interessant.

18.00 Uhr: die Messe wird für heute geschlossen. Die Füße brennen wie Feuer, die Kehle ist ausgetrocknet. Also auf, zum „Weißen Röhl“ und für den Ausgleich sorgen! Der Abend wird in gemütlicher Runde in Hannover verbracht. Ein harter Tag liegt gegen 24.00 Uhr hinter uns. Das weiche Bett im Quartier bringt dem Körper endlich die verdiente Ruhe.

Die wenigen Stunden der Erholung waren wie im Flug vergangen. In aller Herrgottsfrühe heraus aus dem Bett! Ein kurzes aber kräftiges Frühstück, und der Weg zur Messe wird wieder angetreten. Recht unangenehm war die Feststellung, daß die Schuhe boshaft ihre konstante Form behielten, die Füße dagegen ihre Dimensionen nach allen Seiten erweiterten. Schließlich hatte uns die Messe mit ihrem 300 000 qm großen Gelände und 3820 Ausstellern (darunter 335 ausländische Firmen) wieder. Wir tauchten unter in dem täglichen Besucherstrom der Zehntausenden.

Kautschuk- und Asbest-Industrie

In diesem Zweig war auch die amerikanische Gummi- und Electronic-Industrie vertreten. Überwältigend die ungeheuren Autoreifen für schwerste Traktoren und sonstige Wüstenschiffe. Der Reifen allein würde genügen, um platt wie eine Flunder gedrückt zu werden. Das amerikanische Farb-Fernsehen zeigte kleine Werbefilme. Wir mußten feststellen, daß die Farben teilweise unwirklich und die Bilder verschwommen waren. Die sogenannten Elektronen-Hände, ein Gerät, mit dem radioaktive Teile bewegt werden, wurde mit seinen vielen Anwendungsmöglichkeiten vorgeführt. „Young lady“, die sie bediente, hatte allerdings nicht viel Geschick.

Fördertechnik

Die vielen Krane und Hebezeuge, Gleis- und Drahtseilförderer, Stetigförderer, Transportbehälter usw. veranschaulichten dem Besucher, daß das gute Konjunkturlima der deutschen Industrie nur gehalten werden kann, wenn jeder Betrieb das Wort „Rationalisierung“ ganz groß schreibt. Wenn in der Bundesrepublik in den letzten Jahren auch ein großer wirtschaftlicher Aufschwung erzielt wurde, so muß doch die Produktion mit modernen maschinellen Einrichtungen gesteigert werden. Die Konkurrenz ist stark, die menschliche Arbeitskraft nahe an der Grenze des Möglichen: bleibt also nur noch der kostspielige Weg über die Mechanisierung des gesamten Arbeitsablaufs. — Wir besichtigen hier u. a. auch den Stand der uns gut bekannten Firma AGEB aus Wuppertal.

Elektrotechnik

Was Rang und Namen hat, war hier vertreten. Elektromotoren und Generatoren, Transformatoren, Hoch- und Niederspannungsschaltgeräte in bunter Reihenfolge. Für den Nichtfachmann ein recht schwieriges Gebiet. Alles überragend wohl die Firma Siemens mit ihren riesigen Anlagen. Die Herzen unserer Frauenwelt hätten jubelt beim Anblick der vielen modernen Haus- und Küchengeräte.

Ein kleiner Zwischenspur wurde eingelegt zum Stand der Firma Garvens-Waagenfabrik aus Hannover. Wir hatten uns dort verabredet, um eine anzuschaffende 15-t-Leuchtbildwaage zu besichtigen. Anscheinend hatte dieses kleine Wunderwerk gemerkt, daß es bald seine schöne Umgebung mit der rauen Atmosphäre eines Stahlwerkes vertauschen muß. Zum Ärger der anwesenden Herren der Ausstellungsfirma streikte es mehrmals, — wir runzelten die Stirn — und lobten die Konkurrenz. Schließlich löste sich alles auf; eine andere Ausführung erfüllte alle Anforderungen.

Inzwischen war die Mittagszeit angebrochen. Wir fühlten uns müde und angeschlagen wie Hein ten Hoff gegen Neuhäuser in der 10. Runde. Uns rettete jedoch nicht der Gong, sondern das „Weiße Röhl“ mit einer „Hoaxen“ und einer „Moas“.

Die restlichen Stunden bis 17.00 Uhr — um diese Zeit sollte vom Parkplatz aus abgefahren werden, um nicht in den sogenannten Messestrudel der Fahrzeuge zu

kommen — wurden buchstäblich im Eilschritt verbracht. Es kam, wie es kommen mußte, dies und das wurde überhaupt noch nicht gesehen.

Natürlich muß ein „Bürokrat“ die Büro-Industrie gesehen haben. Büro- und Zeichenmaschinen, Organisationsmittel, Büromöbel usw. gaben sich hier ein Stelldichein. Für uns von großem Interesse die elektrische Schreibmaschine. Meine Damen, Sie hätten keine Sorgen mehr um Ihre zarten, gepflegten Fingernägel, könnten Sie eine derartige Maschine Ihr eigen nennen. Das Schlagen auf die Tasten, damit die Durchschläge auch sauber werden, ist völlig überflüssig. Die Tasten brauchen nur zart und liebevoll berührt zu werden, und schon sitzt der Buchstabe auf dem Papier. Große Aufmerksamkeit erregte die sogenannte „Auto-Typist“. Eine „Triumph“-Schreibmaschine, für welche die kostbare „Tipp-Mamsell“ überflüssig ist.

Ständig wiederkehrende Werbebriefe, Routinekorrespondenz, Mahnungen usw. werden einmal auf eine Papierbahn maschinell gelocht, dann brauchen Sie sich nur der Mühe zu unterziehen, in die Maschine einen neuen Bogen einzuspannen und Brief für Brief verläßt die Walze, dabei immer sauber und persönlich geschrieben — Anschläge: ca. 600 in der Minute —, die Anschrift von Hand eingesetzt, und — eine enorme Zeitersparnis ist erzielt. Es war ein geisterhafter Anblick, die Tasten tanzen und die Maschine schalten zu sehen, ohne dabei eine menschliche Hand in der Nähe zu wissen.

Ein Schreibmaschinen-Phänomen

Trotz dieser maschinellen Leistungen soll die menschliche Kapazität nicht unerwähnt bleiben. Auf dem Stand der Torpedo-Werke zeigte eine Stenotypistin mit 680 (!) Anschlägen in der Minute ihr Können. Es kostete die Dame nur ein Lächeln, wenn sie sich mit Ihnen dabei noch unterhielt. Bravourös zu sehen, wie diese Meisterin ihre Maschine beherrschte. Bitte, zweifeln Sie jetzt nicht an der Sauberkeit ihrer Arbeit. Wir haben selbstverständlich die Zeilen mit kritischem Auge betrachtet und konnten ihr nur unsere ehrliche Bewunderung ausdrücken.

Die Büromöbel als solche sehr modern und farbenfreudig. Mit den Normfarben 1 bis 6 scheint es vorbei zu sein. Ein Schreibtisch z. B. besteht aus 3 verschiedenen Farben. Glauben Sie nicht, daß

dies kitschig ausgesehen hätte. Sehr geschmackvoll waren die Töne aufeinander abgestimmt. Von den Preisen soll in diesem Zusammenhang allerdings nichts gesagt werden.

Die geplagten Füße meldeten sich immer mehr. Also auf zur Schaumgummi-Industrie, um die strapazierten Körperteile wenigstens über das Auge etwas zu beruhigen! Das allererste: eine „Sitzbadewanne“ — Verzeihung —, einen hochmodernen Schaumgummi-Sessel prüfen! Unwillkürlich glaubte man, daß einen Engelsarme umschließen. Fantastisch bequem und angenehm, in einem derartigen Gebilde zu sitzen. Hier das Neueste: eine sogenannte Haar-Schaumgummi-Preßmasse. Ob Autopolster, Polstermöbel, Matratzen, Kissen usw., die Unverwüstlichkeit und Weiche des Materials überzeugen. Künftige Ehe-kandidaten sollten sich dieses Material als preiswerte und vorteilhafte Einkaufsquelle merken. Die Herstellungsart, d. h. das fertige, noch nicht mit Stoff bezogene Stück, in etwa zu vergleichen mit einem Preß-Stanzverfahren.

Nicht genug damit: dem Auge und der Illusion wurden noch schönere Dinge geboten. Der bewährten und gewiß ausgezeichnet gekachelten Badewanne versucht man Schach zu bieten. Warum so einen raumfressenden Apparat (so meinten es jedenfalls die Aussteller) in der Wohnung? Eine Badeecke tut es auch: die Wandseiten und der Fußboden mit farbenprächtigen Kacheln ausgelegt, den freien Raum schließt ein freundlicher, verstell- und abwaschbarer Chinz-Vorhang ab, an der Decke eine intrarote Beheizungsanlage — damit der edle Körper nicht fröstelt —, die Dusche mit vielen auswechselbaren Düseneinsätzen, und schon ist das ganze Problem gelöst. Durch die zahlreichen Zubehörteile für die eigentliche Dusche ist man glücklicher Besitzer einer „Kneipp-Kuranstalt“ auf sage und schreibe 1 qm Fläche.

Den Abschluß bildete ein Rundgang (besser Eilmarsch) durch die Hallen der Porzellan-Industrie. Die namhaften Firmen, wie Rosenthal, hatten es anscheinend nicht nötig, jedem Besucher ihre Erzeugnisse zu zeigen. Nur der Händlerkundschaft erlaubte man den Zutritt zu den gepflegten Räumlichkeiten. Ob diese Art der Werbung richtig ist, muß jeder selbst beurteilen. Trotzdem zeigten andere Firmen, was sie auf diesem Gebiet leisten

können. Hauchdünne Stücke, wunderbare Formen und Malereien versetzten den Besucher in ein Märchenland von Schönheit und Eleganz.

Inzwischen war es 18 Uhr geworden — 17 Uhr war die vereinbarte Treffzeit mit den ungeduldig wartenden Fahrern —, der Messefunk dankte, wie üblich, den Besuchern für das gezeigte Interesse, und die Ausstellung wurde für heute geschlossen. Für uns bedeutete dies das Ende unseres Besuches in Hannover. Der Plan, etwas eher abzufahren, war fehlgeschlagen. Der Strudel der Fahrzeuge umschloß uns in kürzester Zeit. Der hervorragenden Organisationsarbeit der Polizei war es zu danken, daß das Quartier reibungslos erreicht wurde. Kurze Verabschiedung mit gleichzeitiger Voranmeldung für die kommende Ausstellung und Start zur Autobahnauffahrt in Richtung Köln.

Am Anfang der Fahrt wurden noch verschiedene kleine Gespräche über die Sehenswürdigkeiten, Erfahrungen und wirtschaftlichen Aussichten auf Grund der zwei Messetage gewagt. Schließlich verlangte der Körper sein Recht. Mehr oder minder fest schlummerten wir der BSI entgegen. Endlich war gegen 23 Uhr Renscheid erreicht. Jeder war froh, endlich wieder zu Hause zu sein.

Nach den bisherigen Meldungen der Presse war die Ausstellung in Hannover ein voller Erfolg. Das Messegelände mußte um ca. 50 000 qm erweitert werden. Die Aussteller bezeichnen die abgeschlossenen Aufträge und Voranbahnungen als gut. Die insgesamt ca. 1,2 Millionen Besucher werden diese Meldungen wahrscheinlich nicht anzweifeln.

Beim Gesamtüberblick auf die zwei Messetage, die durchaus nicht nur angenehm sondern manchmal wirklich strapaziös waren, soll nicht unerwähnt bleiben, daß wir alle den Wert eines solchen Messebesuches dankbar empfanden. Besonders, wenn man durch die Vielseitigkeit der Arbeit am Schreibtisch gezwungen ist, auf möglichst vielen Gebieten zumindest ein gutes Allgemeinwissen zu besitzen, lernt man den Besuch einer derartigen Industrie-Ausstellung doppelt schätzen. Rein betrieblich gesehen darf wohl gesagt werden, daß das in Hannover gebotene Anschauungsmaterial unserer künftigen Arbeit nützlich sein wird.

Heinz Rodig, Abt. Einkauf

Sportgemeinschaft BSI

Am 1. Mai 1955 ins Leben gerufen

Nachdem bereits vor rund einem Jahr einige Arbeitskameraden in der Werksabteilung Papenberg angeregt hatten, auch innerhalb unserer Belegschaft den Sportgedanken zu pflegen und sich sportlich zu betätigen sowie sich zu Mannschaften zusammenzuschließen, ist nun mit Genehmigung und Unterstützung unserer Geschäftsleitung die „Sportgemeinschaft BSI“ — zunächst mit einer Fußballabteilung — ins Leben gerufen und der Gründungstag auf den 1. Mai 1955 gelegt worden.

Groß war die Begeisterung, als auf der ersten Versammlung bekannt gegeben werden konnte, daß unsere Geschäftsleitung jede Gemeinschaft fördert, die zum Ziele hat, außerhalb der Arbeit gemeinsam durch Sport oder Gesang ihre Freizeit zu gestalten, um dadurch Freude und Erholung zu finden, und daß sie mit der Gründung der „Sportgemeinschaft BSI“ einverstanden ist.

50 Arbeitskameraden haben schon ihren Beitritt erklärt; bereits zwei inoffizielle Spiele sind mit anderen Betriebsmannschaften ausgetragen worden, die unsere Fußballer gewonnen haben:

Sportgemeinschaft BSI — J. Gottlieb Peiseler, Remscheid-Haddenbach, 1:0;

Sportgemeinschaft BSI — Stürmerwerke, Remscheid-Hasten 4:1.

Die „Sportgemeinschaft BSI“ ist ein privater Zusammenschluß von sportfreudigen Werksangehörigen. Sie unterliegt keinerlei Anordnungen irgendeiner Stelle, sie gibt sich eine gewisse Ordnung selbst und dient nur dem einen Zweck, den Mitgliedern Gelegenheit zu geben, sich in ihrer Freizeit ohne Rekordsucht und Meisterschaftsträume sportlich zu betätigen und dabei echte Sportkameradschaft zu pflegen.

Auf der ersten Mitgliederversammlung sind zunächst in den Vorstand folgende sechs Arbeitskameraden gewählt worden, die die Geschäfte der „Sportgemeinschaft BSI“ führen und für einen geregelten Spielbetrieb sorgen.

1. Vorsitzender: Theo Röllecke, Endkontrolle Papenberg.

1. Kassierer: Hans Schreiber, Putzereibüro Stachelhausen.

Schriftführer: Helmut Zickel, Richterei Papenberg.

Spielausschuß: Rudolf Link, Modellschlösserei Papenberg; Johann Geis, Endkontrolle Papenberg; Karl Blank, Lager Papenberg.

Spielführer ist Edi Zippmann, Versand Papenberg.

Mannschaftsbetreuer und Gerätewart: Georg Spahlinger, Versand Papenberg.

Die Mitgliederversammlung hat auch beschlossen, die Satzungen, die sie im Entwurf bestätigt hat, in der Werkszeitung zu veröffentlichen, um sie allen Werksangehörigen bekanntzumachen. Zeit und Ort der monatlichen Mitgliederversammlung werden jeweils durch Anschlag bekanntgegeben.

Wir wünschen diesem jüngsten Kind unserer Werksgemeinschaft einen guten Start, viel Erfolg und einen echten Sportgeist, der allen Mitgliedern viel Freude, Abwechslung und Erholung bringt, und wünschen, daß die „Sportgemeinschaft BSI“ wachsen, blühen und gedeihen möge zum Wohle aller, die in ihrer Freizeit gestalten wollen.



Die Mannschaft der zwei ersten Spiele (von links nach rechts): Gustav Bornefeld (Schiedsrichter), Eberhard Engels, Gustav Koltke, Dieter Harlung, Karl Kronner, Dietrich Willkop, Hans Damps, Werner Hackländer, Ede Zippmann, Siegfried Lewandowski, Johann Verhohlen, Hans Gerd Gaerke

Patenschaften für Lehrlinge und Praktikanten

Unsere Praktikanten und viele unserer Lehrlinge haben den Wunsch, nach ihrer Lehrzeit irgend eine Lehrstätte zu besuchen, die sie in ihrem gewählten Beruf weiterbilden soll. Dazu dienen Lehrgänge oder ein Studium in einer Fachschule, wie Meister- oder Technikerlehrgänge, Ingenieur- oder Hochschulstudium. Diejenigen, welche solche Lehrstätten besucht haben, wissen, wieviel Mühe und Arbeit, oft unter schmerzlichem Verzicht auf Dinge, die das private Bedürfnis, das Vergnügen, den Sport angehen, es kostet, bis das gesteckte Ziel erreicht ist. So wird es auch denjenigen gehen, die in Zukunft ihr Studium beginnen und sich ganz auf das vorbereiten müssen, was sie sich gewünscht haben.

Diese Vorbereitung beginnt, oder soll es wenigstens, in der Lehr- oder Praktikantenzeit. Es werden Vorbereitungsschulen oder -kurse besucht, mancher versucht es mit Selbstunterricht und ein dritter wiederum verläßt sich weiterhin auf sein unbeschreibliches Glück, das ihm bis jetzt noch treu geblieben ist. Aber irgendwann steht man doch trotz aller Vorbereitung vor einer plötzlich gestellten Aufgabe, wo es nicht mehr weiter zu gehen scheint. Und dann: „Himmel hilf!“

Ja, es ist wirklich dann Zeit zu helfen! Viele „hätt' ich“ und „wär' ich“ könnten gespart werden, die nur zur Resignation führen. Hier frühzeitig den Hebel der Hilfe anzusetzen, ist eher eine Pflicht als eine Notwendigkeit.

Der Vorschlag der Patenschaft geht nun dahin, daß sich Ingenieure, Techniker, Kaufleute und Meister oder sonstige leitende Personen eines oder mehrerer Lehrlinge oder Praktikanten aus unserem Werk annehmen, welche in derselben Fachrichtung und auf derselben Stufe vorkommen wollen. Die Patenschaft soll in keinem Falle materieller Art sein, sondern sich lediglich darauf beschränken, dem Nachwuchs durch Rat und Tat zur Seite zu stehen. Jeder wird bestimmt einmal in seinem noch so stark beanspruchten Arbeitskreis fünf Minuten Zeit haben, um „seinem“ Lehrling oder Praktikanten bei einer Mathematikaufgabe, die er nicht

verstanden hat, zu helfen, ihm ein Problem der Buchführung, der Gießtechnik oder der Bearbeitungstechnik zu erklären. Für den Lernenden hat es vielleicht den Vorteil, daß er weniger Hemmungen schwierigen Aufgaben gegenüber bekommt oder, daß seine gar zu große Gleichgültigkeit noch gerade im letzten Augenblick gestoppt wird, ehe ihn der Knall im ersten Semester eines Lehrganges wieder auf die Straße setzt. Es ist unmöglich, daß die einzelnen Ausbildungsleiter das alles allein können. Zum Teil stehen auch sie in verantwortungsvoller Position in der Produktion, zum anderen haben sie die Köpfe voll anderer Sorgen, wenn sie mit der Ausbildung junger Leute allein betraut sind. Hier müssen sich alle diejenigen einschalten, die von sich aus an der Nachwuchsförderung interessiert sind. Sicher, ein wenig Idealismus gehört schon dazu, den wir manchmal, seien wir doch ehrlich, lieber den „zuständigen Stellen“ überlassen möchten.

Es ist so gedacht, daß die Lehrlinge und Praktikanten, die die Eisenhütten-, Maschinenbauschule oder andere höhere Lehranstalten besuchen wollen, an die einzelnen herantreten können, die sich bereit erklärt haben, eine solche Patenschaft während der Ausbildungszeit zu übernehmen. W. H.

Für die Vermittlung dieser Patenschaften hat sich Prof. Dr. Roesch zur Verfügung gestellt. Diejenigen, die eine Patenschaft übernehmen wollen, werden gebeten, ihre Bereitschaft ebenfalls bei Prof. Roesch zu erklären. Dabei empfiehlt es sich, auf Schwerpunkte des eigenen Interessengebietes aufmerksam zu machen.

Die gute Tat

Unser Mitarbeiter Peter Werth fand in der Formerei Stachelhausen eine Geldbörse mit Inhalt und gab dieselbe im Büro der Werksaufsicht ab. Durch Anschlag konnte der Verlierer ermittelt werden, der sein Eigentum freudig in Empfang nahm und dem ehrlichen Finder seinen Dank aussprach.

Jubilarfeiern



... in der Werksaufsicht

obere Reihe von links nach rechts: Erich Sander, Eugen Grünrock, Hermann Kösters, Alois Lingnau, Karl Aßmann, untere Reihe von links nach rechts: Hugo Steinhaus, Walter Körschgen, der Jubilar Simon Greiser (25 Jahre Mitarbeit), Robert Falkenberg

... in der Chromgußputzerei

von links nach rechts: Heinrich Gombler, Walter Baumgart, Wilhelm Kribel, Hermann Klein, der Jubilar Ewald Kröning (25 Jahre Mitarbeit), Willi Bledmann, Bernhard Hesper, Wilhelm Klassen, Paul Lemke



Sie fragen - wir antworten

F. S., Papenberg: Es ist bekannt, daß die Arbeitsbedingungen in der Formerei deswegen nicht gut sind, weil die Hallen zu niedrig sind und der Raum für den augenblicklichen Produktionsstand zu klein ist. Gerade in diesem Jahr wird wieder sehr viel in unserem Werk gebaut. Meiner Meinung nach wäre es das erste Erfordernis, diesem Übelstand abzuweichen. Ist es denn nicht möglich, dies in erster Linie in Angriff zu nehmen, damit die Arbeitsbedingungen etwas leichter werden?

Antwort: Um die für die Formerei notwendigen umfangreichen Umbauten einschließlich der Erhöhung der Hallen vornehmen zu können, muß zunächst der Ausbau zur Verlegung der Putzerei durchgeführt werden, um so durch den freigewordenen Raum der jetzigen Putzerei den Beginn der Bauarbeiten für die Formerei zu ermöglichen. Diese Bauarbeiten einschließlich der Erhöhung der Hallen werden im nächsten Jahr durchgeführt und voraussichtlich bereits zum größten Teil im Herbst beendet sein.

*

E. K., Stachelhausen: Wie ich erfahren habe, besitzen manche Werke eigene Krankenwagen, um bei Unfällen die Verletzten sofort zum Arzt oder ins Krankenhaus bringen zu können. Zudem werden diese Wagen aber auch dazu benutzt, bei Krankheitsfällen aller in der Betriebskrankenkasse versicherten Familienangehörigen einzuspringen, zum Beispiel Wöchnerinnen und Schwerkranke ins Krankenhaus zu fahren. Außerdem sind diese Wagen so eingerichtet, daß sie auch die vom Werk verschickten Urlauber an den Urlaubsort bringen. Wäre es nicht möglich, daß auch unsere Krankenkasse einen solchen Wagen anschafft? Meiner Meinung nach würde er bald amortisiert sein, denn jede Fahrt des öffentlichen Krankenwagens für ihre Mitglieder muß sie ja bezahlen.

Antwort: Die Anschaffung eines Krankenwagens ist in der Vergangenheit wiederholt in Erwägung gezogen worden, mußte aber immer wieder im Hinblick auf die hohen Unterhaltungskosten zurückgestellt werden. Ein solches Fahrzeug, das naturgemäß unter keinen Umständen durch

seinen Einsatz im Urlaubstransport zweckentfremdet werden dürfte, wäre gänzlich unzureichend ausgelastet und daher über Gebühr kostspielig. Demgegenüber ist die Inanspruchnahme der städtischen Krankenwagen daher billiger. Daß ihre Anforderung auch bei schweren Unfällen, in denen größte Eile geboten ist, vorzüglich klappt, hat die Vergangenheit wiederholt gezeigt.

*

A. G., Papenberg: Welche offizielle Regelung gilt für den Fall, daß durch irgendeine Störung nicht gearbeitet werden kann und dann die Schicht am Samstag nachmittag herausgearbeitet werden muß? Beim letzten Mal erhielten wir nur ein sogenanntes „Gehgeld“ von 2,10 DM für die ausgefallene Schicht.

Antwort: In dem für uns gültigen Rahmentarif, Paragraph 5, Absatz 2, heißt es: „Muß die Arbeit aus Gründen ruhen, die weder der Arbeitgeber noch der Arbeitnehmer zu vertreten haben, zum Beispiel wegen Maschinenschadens, Betriebsstörungen oder Energieausfall, so sind für die begonnene Schicht 50 vom Hundert der ausgefallenen Arbeitsstunden zu vergüten, es sei denn, daß die Ausfallstunden im Rahmen der arbeitszeitrechtlichen Vorschriften nachgearbeitet werden können. Diese an Wochentagen verfahrenen Arbeitsstunden sind zuschlagfrei“.

In unseren Fälle war der Arbeitsausfall durch Maschinenschaden entstanden. Die Werkleitung hat die zur Wahl gestellte Herausarbeit angeboten, so daß die Regelung „es sei denn... usw“ des oben genannten Paragraphen in Anwendung kommt. Im Rahmen der arbeitszeitrechtlichen Vorschriften bedeutet es für unseren Fall, daß die tägliche Gesamtarbeitszeit einschließlich der Herausarbeit zehn Stunden nicht überschreiten darf. Da es sich bei dieser Herausarbeit um eine volle Schicht gehandelt hat, sind zehn Stunden nicht überschritten worden. Eine zusätzliche Bezahlung für den Fall der Herausarbeit ist in dem für uns gültigen Tarifrecht nicht vorgesehen. Das „Gehgeld“ war demnach ein freiwilliger Zuschuß.

Offen gesagt

Liebe Arbeitskameraden! Habt Ihr Euch schon mal die Frage gestellt, weshalb von den vielen Klevern so viele in kurzer Zeit freiwillig auf die Mitarbeit in der BSI verzichtet haben? Es werden bestimmt nur sehr wenige sein, die sich mit diesem Gedanken beschäftigt haben. Nun, ich will es einmal so schildern, wie es in Wirklichkeit ist.

Lange waren viele meiner Arbeitskollegen, und ich selbst auch, erwerbslos. Eines Tages wurden wir zum Arbeitsamt in Kleve bestellt. Drei Herren aus der BSI, Sozialamtsleiter Bertram, Meister Weiz von der Putzerei und Meister Wilhelm von der Formerei Papenberg wurden uns vorgestellt. Herr Bertram wies zunächst auf das Arbeitsproblem in Remscheid und Umgebung hin. Anschließend wurden Fragen gestellt: Wie ist die Arbeit beschaffen? Ist sie gefährlich? Wird man dabei arg dreckig? usw. Wörtlich möchte ich den Ausspruch von Meister Wilhelm über die Formerei wiederholen: Bei uns ist es wie in einem Sautall! Kurz gesagt: wie es in einer Gießerei aussieht, wurde uns ganz klargemacht.

Ich selbst, der ich dies schreibe, bin Schneidergehilfe von Beruf. Bald 10 Mal wurde ich gefragt, ob ich mir wirklich zumuten könnte, eine solche Arbeit zu verrichten.

Vor einiger Zeit war ich im Saargebiet und habe dort mal meine Nase in die Schwerindustrie gesteckt. Dadurch wußte ich, wie es in solchen Betrieben aussieht.

Na, der Tag kam, an dem wir in Remscheid angingen. Einige von uns waren schon am ersten Tag enttäuscht. Es sollte aber noch anders kommen. Über den Abgang der vielen Klever brauche ich nichts mehr zu schreiben. Ihr wißt, wie es zugeht. Bedenkt, wir waren Euch gegenüber blutige Laien in einer Gießerei. Einige waren körperlich zu schwach. Zum großen Teil aber waren es andere Ursachen, die sie veranlaßten, die Arbeit in der BSI früher oder später einzustellen. Und nun nehmt mir das nicht übel:

Die eigentliche Schuld liegt bei Euch älteren Arbeitskollegen. Viele von Euch hatten kein Verständnis dafür, daß wir

Neulinge waren und keine Ahnung hatten. Ihr machtet viele von uns mürrisch durch Eure Antreibereien und Anschreiereien. Dazu kam noch, daß der Lohn in der Formerei meiner Ansicht nach zu niedrig lag. Ihr älteren Arbeitskollegen wißt selbst aus der Zeit, als Ihr angefangen habt, daß Euch manches danebengegangen ist. Darum habt Verständnis für alle Neulinge, die zu uns kommen. Befaßt Euch etwas mit ihnen. Zeigt ihnen auch die Kniffe, die Ihr in langjähriger Erfahrung erworben habt. Ihr werdet sehen, es hapert dann nicht mehr so oft, wie gerade in der letzten Zeit beim Ausleeren. Dann werdet auch Ihr zufrieden sein, wenn alles reibungslos läuft und Ihr nur noch an Euren Maschinen zu stehen braucht.

Ausleeren liegt Euch ja auch nicht besonders. Ich selbst habe, weil ich nicht in der Formerei bin, einem Klever mal stückum geholfen, ohne daß ein Dritter es gemerkt hätte, daß ich da nicht hingehöre. Ich machte es nur studienhalber, um die Arbeit der Ausleerer beurteilen zu können. Sie ist sehr hart und schwer.

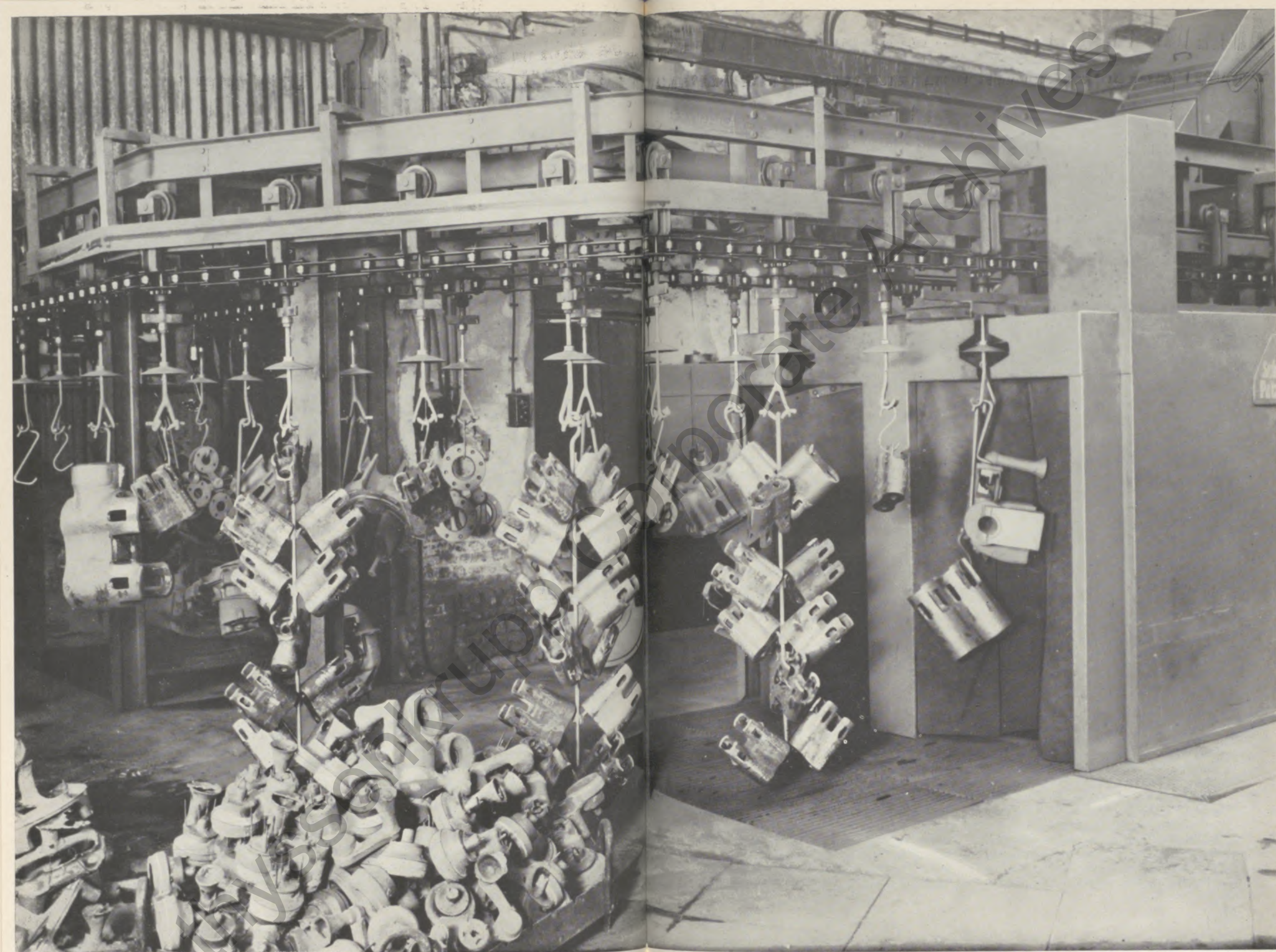
Darum seid zuvorkommend und geht den Neulingen mit gutem Beispiel voran. Dann ist alles in Ordnung.

Horst Dammers, Richterei Papenberg

In dem Maße,
in dem man dazu beiträgt,
das Leben
seiner Kollegen zu erleichtern,
erleichtert man
auch sein eigenes Leben.

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

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



Schlundantriebsanlage in Stockholm - Goldene Transportkette

IV Die Währung

Während sich unsere letzte Betrachtung mit dem Geld als binnenwirtschaftlichem Erfahrungsobjekt befaßte, wird heute auf die außerwirtschaftlichen Verflechtungen einer Volkswirtschaft im Blick auf das gesamte Geldwesen einzugehen sein. Wir haben als Begriffsklärung zunächst folgendes voranzustellen:

Der gesamte internationale Handel spielt sich, ebenso wie in der isoliert für sich betrachteten Volkswirtschaft, auf zwei großen Ebenen ab, auf der Ebene der Güter und der des Geldes. Treten zwei Staaten in wirtschaftliche Beziehungen zu einander, so erledigt sich der Austausch der Güter dank der modernisierten Verkehrsmittel relativ leicht und ohne große Schwierigkeiten. Dies wird noch erleichtert durch Einschaltung der zahllosen Handelskanäle, die die Wirtschaft aus sich heraus immer von neuem auffindet und sich nutzbar macht. Der Austausch des Geldes, besser gesagt der internationale Zahlungsverkehr dagegen, läuft nicht immer so reibungslos ab, wie wir es uns vorstellen, ganz abgesehen von den großen Risiken, die im internationalen Handel und in der engen wirtschaftlichen Verflochtenheit, im „Aufeinander-Angewiesen-Sein“ aller hochentwickelten modernen Staaten überhaupt liegen. Es ergeben sich nun zwischen Binnengeld und Außengeld (Währung) einige Unterschiede:

1. Wie wir schon gesehen haben, kann Geld im binnenländischen Verkehr niemals zur Ware werden, — im Verkehr der einzelnen Währungen miteinander wird es zwangsläufig zur Ware, es tritt dem Geld anderer Staaten gegenüber und „tauscht sich“ dagegen ein.
2. Während das Geld in einer geschlossenen Volkswirtschaft in jedem Falle in erster Linie Rechenmittel und erst in zweiter Linie Tauschmittel ist, übernimmt es auf den internationalen Märkten vornehmlich die Rolle des Tauschmittels, d. h. es tritt den Waren und Leistungen anderer Volkswirtschaften als Mittel des Tausches gegenüber.
3. Im binnenländischen Verkehr stellt das Geld für denjenigen, der es besitzt, ein Anrecht dar auf einen ganz bestimmten Teil des nationalen

Güterstromes, wie wir bereits in dem Artikel „Volkseinkommen und Sozialprodukt“ gesehen haben. Genau so verhält es sich im internationalen Verkehr, d. h., hier repräsentiert das Geld für eine Volkswirtschaft einen Anspruch auf einen bestimmten Anteil am internationalen Güterstrom. Dieser Anteil regelt sich von selbst dadurch, daß keine Volkswirtschaft an Waren oder Leistungen aus dem internationalen Güterstrom mehr entnehmen darf und kann, als sie selbst zu diesem internationalen Güterstrom beigetragen hat bzw. noch beiträgt. Das ist einleuchtend, denn auch innerhalb einer bestimmten Volkswirtschaft kann — auf lange Sicht betrachtet — nie mehr konsumiert als produziert werden. Alle einzelnen wirtschaftlichen Geschäfte bringen sich auf die Dauer zum Ausgleich, und ebenso sind auch die internationalen Wirtschaftsbeziehungen immer auf Ausgleich in absehbarer Zeit abgestimmt.

Der internationale Güter-Austausch geht zu ganz bestimmten Preisen vonstatten. Die Preisniveaus der einzelnen Länder sind nun aber grundverschieden, so daß sich die Frage ergibt, wie man das Niveau des betreffenden Handelspartners erfassen kann. Soll man Mark und Dollar einfach vergleichen? So geht es doch sicherlich nicht, sondern eswickeln sich doch vielmehr die internationalen wirtschaftlichen Beziehungen über die Währungen ab, die Währungen sind also gewissermaßen als „Makler“ in den internationalen Handel eingeschaltet. Das Austauschverhältnis dieser Vielzahl von Währungen ist nun ebenfalls durch einen bestimmten Preis gegeben, nämlich den Wechselkurs. Dieser Wechselkurs bildet sich im allgemeinen streng nach den Marktregeln freien Angebots und freier Nachfrage. Wir haben uns dabei die eigene Währung als in Konkurrenz mit anderen Währungen befindlich vorzustellen. Aus dieser Konkurrenz leitet sich die Rolle der Wechselkurse als Verbindungsglied zwischen verschiedenen nationalen Geldsystemen her, wobei es keine Rolle spielt, ob der Kurs freie oder gebundene Währungssysteme verbindet, ob also die nationale Währung frei von irgendeiner Bindung an ein bestimmtes Edelmetall ist oder nicht. In zahlreichen Ländern beherrschte jahrzehntelang das Gold die nationalen Währungen und gab dadurch jenen Staaten,

deren Währung an das Gold gebunden war, die Möglichkeit, ihren gesamten Handel auf der Grundlage der Goldparität aufzubauen. So war es z. B. möglich, von Deutschland aus eine bestimmte Schuld in London dadurch zu tilgen, daß man sowohl auf internationaler Verrechnungsbasis als auch mit der Versendung einer bestimmten Menge Goldes nach London diese Schuld bezahlen konnte. Von diesen sogenannten gebundenen Währungen ist man heute fast überall abgekommen und bemüht sich jetzt lediglich um eine ganz bestimmte Deckung des in einer Volkswirtschaft umlaufenden Geldes durch finanz- und währungspolitische Maßnahmen.

Der Wechselkurs spannt also auch die verschiedenen nationalen Preissysteme in ein festes Wechselbeziehungssystem ein. Der Kurs ist leicht meßbar und feststellbar, da nur ein Preis für ihn gegeben ist und Verschiebungen in den Beziehungen damit leicht zu erkennen sind. Sind die internationalen güterwirtschaftlichen Beziehungen stabil und geht die wirtschaftliche Entwicklung in den einzelnen Ländern relativ gleichmäßig vorwärts, so werden auch die Wechselkurse eine bestimmte Stabilität widerspiegeln. Ist aber im Gütersektor auf zwischenstaatlicher Ebene eine Störung aufgetreten, so wird sich dies früher oder später auch auf die Wechselkurse und damit auf die nationalen Währungen auswirken.

Die staatlichen Stellen haben jederzeit die Möglichkeit, auf die Wechselkurse nach den jeweiligen Gegebenheiten einen bestimmten Einfluß zu nehmen; sie werden z. B. den Export fördern, wenn die Kaufkraft der eigenen Währung am internationalen Markt niedrig ist, weil sie im Ausland ein starkes Angebot hat. Diese Förderung des Exportes ist durch bewußte Preissenkungen zu erreichen. Wenn aber im Inland etwa für Importzwecke ausländische Währungen in großem Umfange nachgefragt sind, so wird man, um nicht das Gleichgewicht des Wechselkurses zu gefährden, die Devisen einer Bewirtschaftung unterziehen müssen.

Unter Währung ist also die nach außen gerichtete Geldverfassung einer Volkswirtschaft zu verstehen. Wie Handel und Währung miteinander in Verbindung stehen, werden wir im nächsten Heft untersuchen, in welchem wir uns mit dem „Binnenhandel und Außenhandel“ beschäftigen wollen. Joachim Kadow, Dipl.-Kaufm.

Wußten Sie das schon?

Vor einigen Tagen haben der Direktor des Britischen Forschungsinstitutes für Stahlguß in Sheffield, Sarjant, sowie die Herren Pears und Morrogh vom Britischen Forschungsinstitut für Gußeisen und Temperguß unserem Werk einen Besuch abgestattet. Die guten Verbindungen mit diesen beiden Instituten ermöglichen uns, stets über die Forschungsarbeiten und -ergebnisse der englischen Eisenhüttenindustrie auf dem Laufenden zu bleiben und auch unsererseits englische Gießereien zu besichtigen.

*

Die Neubauten in der Werksabteilung Stachelhausen machen gute Fortschritte. Es ist gelungen, die Stützsäulen für das neue Dach ohne merkliche Störung des Betriebes neben die alten Säulen zu setzen, so daß jetzt die Dachkonstruktion errichtet werden kann.

*

In der Werksabteilung Papenberg haben die Vorarbeiten für die Erweiterung der Formerei im nächsten Jahr bereits begonnen. Die Ausschachtungsarbeiten neben dem Magazin sind schon beendet. Die neuen Gebäulichkeiten werden in der Verlängerung der jetzigen Kernmacherei erstellt. In dem Neubau, der mehrere Stockwerke haben wird, werden unter anderem auch die Putzerei und Schleiferei untergebracht. Die freiwerdenden Räume werden dann in die Erweiterung der Formerei mit einbezogen.

*

Im Schiff 4 der Werksabteilung Stachelhausen werden bereits die alten und neuen Formmaschinen umgesetzt, um dann über ihnen die Sandbunker errichten zu können.

*

Der Bau der neuen Temperhalle in der Werksabteilung Papenberg geht rüstig vorwärts. Die Fundamente werden in nächster Zeit fertiggestellt sein. Im Sommer erfolgt dann die Montage der Halle und der zwei neuen Öfen von gleicher Bauart wie der jetzige Gastunnelofen.

*

Die nächste Versammlung der Sportgemeinschaft BSI mit Ausgabe der Mitgliedskarten findet Samstag, den 4. Juni, 14 Uhr, in der BSI-Baracke, Weststraße, statt.

Aus dem Tagebuch eines Lehrlings

Freitag, den 1. April.

Heute habe ich als Maschinenschlosser in der BSI die Lehre angetreten. Im Dezember 1954 bekam ich Bescheid, daß ich die Prüfung bestanden habe. Das war eine Freude! Nun sollte der Ernst des Lebens beginnen. Darunter stellt man sich natürlich etwas Besonderes vor. Aber es ist gar nicht so schlimm, wie vielleicht so mancher gedacht hat. Die Pflichten kommen nicht auf einmal, nein, schön nacheinander, so daß man davon gar nichts merkt. Das wußte ich am ersten Leehrtage noch nicht, und mein Herz bubberte furchtbar.

Ich stand um acht Uhr also beim Pförtner 2 und wartete, was geschehen würde. Wir wurden in die Lehrwerkstatt geführt und zogen unser Blauleinen an. Danach gings hinunter in den Lehrsaal. Hier wurde jeder von Herrn Knüttel begrüßt. Dann gingen wir in die Lehrwerkstatt zurück und fingen an zu feilen wie die Wilden. Doch die meisten machten es falsch. Ich natürlich auch. Meine Hand wurde schnell müde, und ich wartete, bis mir Herr Schneider zeigte, wie mans richtig macht. Ja, so gings dann viel besser.

Um etwa 10 Uhr wurden wir zusammengerufen. Das Werk soll besichtigt werden! Alles einpacken!

Zuerst sahen wir die Putzerei, dann die Formerei. Dort wurden die Formen aus Sand zusammengepreßt. Wie das halten kann? Zuerst konnte ich es gar nicht glauben. Die Kernmacherei nahmen wir nicht so genau in Augenschein, aber dafür zeigte uns in der Schmelzerei ein Vorarbeiter den Ofen. Er machte die Feuerung auf. Man sah nur Feuer. Die Flammen beleckten sogar den Ofen von außen. Es war eine Hitze zum Weglaufen, und wir liefen dann, vielmehr gingen hinüber zum Bökerbau. Dort warteten wir auf den Fahrstuhl. Der Bökerbau steht voller Maschinen. Das gefiel mir am meisten. Ich sah mir alle genau an. Vor allem die riesige Drehbank im Saal 1. Kurz darauf waren wir im Saal 2, wo viele Bohrmaschinen stehen. Als alles besichtigt war, marschierten wir wieder in die Lehrwerkstatt. Dort wurde das U-Eisen weiter bearbeitet.

Donnerstag, den 7. April.

Das U-Eisen hat schon ein ganz anderes Aussehen bekommen. Wir haben schon

Seite „a“ und Seite „b“ geschruppt. So einen schrecklichen Muskelkater wie an den ersten Tagen habe ich nicht mehr. Nach der Mittagspause gingen wir schwimmen. In der Badeanstalt war was los! Dauernd wurde ich gezoppt. Zuletzt traute ich mich kaum noch ins Wasser. Morgen ist Karfreitag. Übermorgen haben wir frei.

Freitag, den 15. April.

Gestern habe ich drei Scheiben vom U-Eisen abgesägt und kann heute die Stirnseite schrappen. Mitten in der besten Arbeit fühlte ich auf einmal etwas Kaltes, Nasses in der Hosentasche. Ich greife hinein. Alles voll Wasser. Wie kommt das? Das Portemonnaie wäre bald darin abgesoffen. Ein Glück! Es war kein Papier darin. Aber ich wollte mich schön rächen. Kaum zehn Minuten später stand eine andere Hosentasche unter Wasser. Mit diesem Gegenstoß war der Wasserkampf im Gange. Es blieb nicht nur bei uns zweien, sondern griff auch auf die anderen über, und schon schwamm der ganze Raum.

Heute hat uns Herr Schneider die Schiebellehre erklärt. Danach habe ich die Seite „a“ geschlichtet. Das ist nicht einfach. Immer wieder war die Fläche krumm.

Sonnabend, den 16. April.

Gegen zwölf Uhr bin ich mit Seite „a“ fertiggeworden. Nun habe ich an der Seite „b“ geschlichtet. Doch da wollte und wollte es nicht gerade werden. Dann haben wir die Werkstatt sauber gemacht. Ein Stift aus dem dritten Lehrjahr hat mich ausgemerckert. Aber ich lasse mir nichts gefallen.

Mittwoch, den 20. April.

Gestern hatten wir Berufsschule. Ich bin mit dem U-Eisen fertig geworden. An der Grundplatte feilte es sich schwer. Die erste Seite habe ich gerade vorgefeilt. Puh, was habe ich geschwitzt!

Sonnabend, den 23. April.

Heute hatten wir Werksunterricht. Nachdem ich gemeißelt habe, habe ich Seite „a“ wieder eben gefeilt. Überall sind Löcher eingemeißelt. Die muß ich noch herausfeilen. Heute darf ich wieder Maschinen putzen.

Donnerstag, den 28. April.

Ich feile an der dritten Seite des U-Eisens. Das Eisen geht nicht ab. Und wenn ich tatsächlich etwas abbekomme, ist es schief. Ich muß diesen Monat noch fertigwerden mit dem U-Eisen. Ob das ewig so weiter geht?

Kurt Pilz, Lehrwerkstatt

Ärztlicher Ratgeber

Als man von der Redaktion der Werkszeitung an mich mit der Bitte herantrat, im „Schmelztiegel“ regelmäßig in laufender Folge einen Aufsatz über Fragen der allgemeinen Gesundheitsführung zu veröffentlichen, habe ich mich hierzu gerne bereit erklärt. Ich begrüße dieses Vorhaben, wichtige Themen aus dem großen Gebiet der Gesundheitspflege in Ihrer Werkszeitung zu behandeln, um immer wieder darauf hinzuweisen, daß „Die Gesundheit nach wie vor Ever höchstes Gut ist!“ Gesund bleiben und Krankheiten vorbeugen ist in jedem Fall besser und leichter, als bereits bestehende und aufgetretene Organschäden zu beseitigen. Deshalb denke stets an Deine Gesundheit! Du bist es Dir, Deiner Familie und Deinen Kindern schuldig, Dich gesund und damit leistungsfähig zu erhalten.

Bevor ich nun ein besonderes Kapitel behandle, will ich mich heute darauf beschränken, diese Artikelreihe für die folgenden Zeitungen anzukündigen. Aus der Fülle der gesundheitsfürsorglichen Fragen möchte ich zuerst einmal einige wenige aufzeigen:

Die normale, gesunde Lebensführung (Körperhygiene)

Ein Wort über eine vernünftige Ernährung
Die Fußpflege (Vermeidung von Fußkrankheiten, Verhinderung und Beseitigung der Fußpilzkrankheiten)

Der Körper im Krankheitsfall

Die häufigsten Infektionskrankheiten und ihre Vorbeugung

Die Verschleißerscheinungen an den verschiedenen Organsystemen

Die so häufigen Kreislaufstörungen

Die Magenschleimhautentzündung und das Magengeschwür (eine Betrachtung über ihre Entstehung und Vermeidung)
und so fort — — —

Bei Aufzählung solcher und ähnlicher Probleme soll es nun Ihnen selber überlassen werden, die Reihenfolge zu bestimmen. Bei diesem Entschluß und bei diesen Überlegungen ist uns der Gedanke gekommen, in Ihrer Zeitschrift an dieser Stelle

einen Fragekasten für ärztliche Themen einzurichten. Hierdurch soll Ihnen die Möglichkeit gegeben werden, selber mitzuarbeiten. Sie dürfen Ihr Herz ruhig ausschütten und offen zu uns sprechen. Die jeweils allgemein interessierenden Fragen werden dann in einer für jeden verständlichen Art an dieser Stelle unter obiger Überschrift veröffentlicht, selbstverständlich ohne Namensangabe.

Dieser Vorschlag wird von uns gemacht, um Sie alle persönlich — besonders auch die Ehefrauen unserer Werksangehörigen — anzusprechen und um zu sehen, wo Sie der Schuh drückt. Es würde uns freuen, wenn die Beteiligung am Fragekasten rege und groß werden würde, damit er sich für einen jeden von Ihnen um so segensreicher auswirken kann.

Wir warten auf Ihre Zuschriften!

Anschrift: Werkszeitung der Bergischen Stahl-Industrie, „Ärztlicher Fragekasten“.

Denken Sie an das Tempo unserer Tage! Fragen Sie sich einmal, ob Sie den an Sie gestellten Anforderungen eigentlich noch gewachsen sind? Oder finden Sie schon beginnende Anzeichen eines vorzeitigen Verschleißes des Organismus? Können Sie diese beginnenden Erscheinungen jetzt noch bessern, ohne daß sie zu vollständiger längerer Arbeitsunfähigkeit führen?

Wer macht sich überhaupt einmal ernstere Gedanken und fragt sich, was tue ich zur Gesunderhaltung meines Körpers? Wer ist so ehrlich, sich offen einzugestehen, wie leichtsinnig er mit seiner Gesundheit umgeht?

In der Beantwortung all dieser Fragen liegt der Sinn der hier vorgesehenen Artikelreihe, die jeden Einzelnen angeht und jeden interessieren sollte.

So wünsche ich mir heute viele Freunde und eine rege Mitarbeit aus Ihren Reihen. Je größer das Interesse ist, um so inhaltsreicher und lebendiger können die einzelnen Themen bearbeitet werden.

Diese Worte setze ich absichtlich an den Anfang des „Ärztlichen Fragekastens“ und wünsche dieser besonderen Plauderecke vollen Erfolg.

Dr. med. W. Molly

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

Breitenburgerstraße 10

2. Preis im Kurzgeschichtenwettbewerb

Die Märzluft war schon recht mild. Wenn es einige Tage so blieb, dann würden auch die letzten Krokusse aufbrechen. Herr Arndt ging von Busch zu Busch, prüfte den Fortschritt der Knospen und strich zärtlich über die Weidenkätzchen. Er hegte und pflegte sein Gärtchen und freute sich am Wachstum jeder Pflanze.

Eben beugt er sich zu einer Tulpe nieder und überhört ganz die Schritte am Gartenzaun.

„Guten Abend, Herr Arndt! Na, geht alles voran?“

Dem alten Herrn war der Kneifer von der Nase gerutscht. Er richtete sich auf.

„Ei, sieh da, guten Abend, Herr und Frau Lehmann! Ich habe Sie doch gar nicht kommen hören. — Mit siebenzig hört man nicht mehr so gut“, fügte er entschuldigend hinzu. „Wollen Sie noch ein wenig an die Luft gehen und den Frühlingsabend genießen?“

„Wir gehen ins Konzert. Unsere Annemarie ist mit Bekannten ausgegangen und bisher nicht zurückgekommen. Länger wollen wir aber nicht mehr warten, sonst versäumen wir den Anfang. Sollten Sie das Mädel sehen, dann sagen Sie doch bitte Bescheid, Herr Arndt!“

„Es ist gut, Frau Lehmann, mache ich gern. Ich halte mich sowieso noch ein wenig im Garten auf. Gute Unterhaltung!“

„Ja, danke, und einen guten Abend!“

Das Ehepaar Lehmann beeilte sich nun, weiterzukommen, und Herr Arndt wandte sich wieder seinen Pflanzen zu. Er war so bei der Sache, daß er das junge Mädchen gar nicht bemerkte, als es die Straße hinaufkam. Auch die junge Dame war noch mit ihren Gedanken bei ihrem Nachmittagsausflug und sah den alten Herrn nicht.

„Wie kühl doch die Märzabende sind!“ dachte Herr Arndt. Er schritt nochmals durch den Garten und wollte dann ins Haus gehen. Es war so still. Nur hin und wieder trug die Luft ein paar Geräusche aus der Stadt herüber. Ganz fern hörte man eine Lok pfeifen. In der Nähe des Lehmannschen Hauses blieb Herr Arndt stehen und überblickte sein eigenes klei-

nes Anwesen mit dem Stolz des Besitzers. Da hörte er Stimmen. — Er sah sich um. — Es war nichts zu sehen. — Da — jetzt wieder.

Es konnte gar nicht anders sein: Sie kommen aus Lehmanns Haus. Ganz still stand er und lauschte. Jetzt konnte er einige Worte verstehen.

„... das Einfachste ist, man packt die Gans, betäubt sie mit einem kräftigen Schlag auf den Kopf und schneidet ihr den Hals auf. Vorsicht, wenn das Blut spritzt...“

Dem alten Herrn zitterten vor Aufregung die Knie.

Hier war jemand eingedrungen, und ein grausiges Verbrechen wurde begangen. Das konnte nur der Annemarie, Lehmanns Tochter, gelten! Undeutlich hörte er weitersprechen. Vor Erregung verstand er kein Wort.

Er mußte handeln. Sofort sogar. Bevor es zu spät ist.

So leise und so schnell er konnte, eilte er durch den Garten in sein Häuschen zurück. Mit zitternden Händen wählte er die Nummer des Überfallkommandos.

„Kommen Sie ganz schnell, Herr Wachtmeister! Breitenburger Straße 10 ist jemand eingedrungen. Dort wird ein Verbrechen geplant. Ich habe die Kerle belauscht und einige Worte verstanden.“ Er keucht: „Schnell, schnell!“ Erschöpft sinkt er in einen Sessel.

Ein paar Minuten später dreht sich ein Dietrich im Haustürschloß Breitenburger Straße 10. Niemand sieht die Männer, die leise eintreten. Im Wohnzimmer hört man Stimmen. Mit einem Ruck wird die Tür aufgerissen.

„Hände hoch!“ dringt eine scharfe Stimme ins Dunkel. Taschenlampen blitzen auf. Mit erschrockenen Augen starrt Annemarie auf die Polizisten.

Auf dem Bildschirm des Fernsehgeräts erscheint der Kopf des Ansagers.

„Der deutsche Fernsehfunk brachte: das Schlachten und Zubereiten von Geflügel. Es führte vor: Hans Meister, der Chefkoch des Hotels Astoria in Hamburg.“

Die Schallplattenecke

Vom Tonträger zur Schallplatte

Das Abhören von Schallplatten ist heute ein Genuß. Was selbst die Fachleute früher nie für möglich gehalten hätten, ist Wirklichkeit geworden. Die Qualität der Schallplatte hat vermutlich ihren Höchststand erreicht. Mit Sicherheit kann angenommen werden, daß sie den größten Abschnitt ihrer technischen Entwicklung hinter sich hat. Dieser Erfolg ist der Schallplattenindustrie bestimmt nicht in den Schoß gefallen. Die Entwicklung drängte vorwärts, wobei der Wunsch der Schallplattenliebhaber nach einer qualitativ besseren Tonwiedergabe und nach verlängerter Spieldauer zum obersten Gebot wurde. Schritt für Schritt gelang es, die technischen Vorgänge zu verbessern und aus der schwarzen, runden Scheibe den höchsten Wert herauszuholen.

Drei sehr wesentliche Faktoren spielten für die Qualitätsverbesserung eine wichtige Rolle: die elektrische Aufnahme, die elektrische Tonwiedergabe und die Verlängerung der Spieldauer. In jahrzehntelanger Forschungsarbeit sind diese Voraussetzungen geschaffen worden und eröffnen der Schallplatte ein neues Zeitalter.

Mit der Qualitätsverbesserung hat sich auch die Typenzahl vermehrt. Viele Schallplattenfreunde werden sich noch der Zeit erinnern, in der es nur zwei Schallplattenarten gab, und zwar mit 25 cm Durchmesser und einer Spieldauer von 3 bis 3½ Minuten und mit 30 cm Durchmesser und einer Spieldauer von 4 bis 4½ Minuten. Beide Sorten hatten eine Abspielgeschwindigkeit von 78 Umdrehungen pro Minute (UpM). Eine Anzahl dieser Platten ist heute noch in vielen Haushaltungen anzutreffen. Durch Abspielen können Sie sich selbst ein Bild von ihrer Qualität machen.

Diese ist durch die erstaunliche technische Entwicklung vervollkommen worden. Dem Drängen und Verlangen des Publikums folgend, richtete sich das Ziel der Schallplattenindustrie auf die Fabrikation von Langspielplatten. Innerhalb dieser Entwicklungsperiode schuf man eine solche mit verlängerter Spieldauer, auch Füllschriftplatte genannt, die ebenfalls eine Abspielgeschwindigkeit von 78 UpM hat.

Ihre Herstellung war eine technische Notwendigkeit. Mit ihr kam die große Zahl der Gerätebesitzer, die nur eine eintourige Abspielmöglichkeit hatten, ebenfalls in den Genuß der längeren Spieldauer.

Aber auch diese Füllschriftplatte ist nur ein Meilenstein in der Entwicklung zur Langspielplatte. Die Schallplattenindustrie erreichte den Höhepunkt ihrer Entwicklungs- und Forschungsarbeit erst durch die Produktion der Langspielplatte mit Mikrorillen. Als die ersten Erzeugnisse auf dem Markt erschienen, setzten sie sowohl die Fachwelt als auch die Schallplattenfreunde in Erstaunen. Wer hätte es wohl gedacht, daß eine Schallplatte hergestellt werden könnte, die das Nadelgeräusch fast zum Schwinden bringt. Durch die engeren Schallrillen und die geringere Umdrehungszahl wurde die Spieldauer erheblich vergrößert. Ihre Abspielgeschwindigkeiten liegen bei 33⅓ und 45 Umdrehungen pro Minute bei einer Spieldauer bis zu 30 Minuten je Seite und einem Durchmesser von 30 cm. Die 45er Platte hat einen Durchmesser von 17 cm, ein geringeres Gewicht, und sowohl ihre ausgezeichnete Qualität als auch ihre Unzerbrechlichkeit lassen für die Zukunft vermuten, daß sie die 78er Platte verdrängen wird. Ebenso wie die 78er wird auch sie als Füllschriftplatte hergestellt und erhöht somit noch mehr ihre Vorteile.

Welches Material wird nun für die Herstellung der Schallplatten verwendet? Die Ansicht, daß die Schallplattenmasse aus Hartgummi sei, ist ein Irrtum. Vielmehr ist es der Industrie gelungen, ein Material herzustellen, das allen Ansprüchen ideal genügt. Die Platten mit 78 Umdrehungen werden aus Schellack gepreßt, diejenigen mit 45 und 33 Umdrehungen aus Kunststoff gefertigt. Schellack ist ein Harz von ostindischen Bäumen und wird durch den Saugstich einer Schildlaus in die Zweige erzeugt. Diesem Ausgangsprodukt werden einige Füllstoffe sowie Gasruß zur schwarzen Farbgebung hinzugefügt.

Für die Langspielplatten entwickelte die Industrie eine füllstofffreie Masse, die auf Polyvinylchlorid- und Polyvinylazetatbasis aufgebaut ist. Durch das Fehlen des Füllstoffes werden die Nadelgeräusche wesentlich vermindert. Das führt dazu, daß selbst die Pianostellen nahezu in ihrer normalen Stärke wiedergegeben werden können. Leider kann bei vielen heute noch vorhandenen Abspielgeräten die Qualität

der Langspiellplatte bei weitem nicht ausgenutzt werden. Aus diesem Grund ist zu empfehlen, das Wiedergabegerät mit einem Mikrosaphir oder einem Leichttonarm von 10 g Auflagegewicht auszustatten.

Die Kunststoffplatte ist feiner und empfindlicher. Sie wird für eine pflegliche Behandlung besonders dankbar sein und erfüllt nicht nur alle technischen Anforderungen sondern befriedigt durch ihre

lange Spieldauer auch jene Hörer, die gern ein Werk ohne Unterbrechung hören möchten.

Die vielen Fachausdrücke, wie Abspielgeschwindigkeit, Umdrehungszahl (UpM), Durchmesser, Material usw. mögen im ersten Moment für den Laien etwas verwirrend sein. Aus diesem Grunde ist eine Tabelle entwickelt, in der alle technischen Angaben der heute im Handel befindlichen Schallplatten enthalten sind:

Abspielgeschwindigkeit	Durchmesser	Beschriftung (Rillenbreite)	Material	Rillenabstand
78 UpM	25 und 30 cm	Normalschrift	Schellack	gleichbleibend und veränderlich (Füllschrift)
45 UpM	17 cm	Mikroschrift	Kunststoff	gleichbleibend und veränderlich (Füllschrift)
33 UpM	25 und 30 cm	Mikroschrift	Kunststoff	gleichbleibend und veränderlich (Füllschrift)

Sämtliche Platten können sowohl mit gleichbleibender als auch mit veränderlichem Rillenabstand – genannt Füllschrift – hergestellt werden.

Anmerkung: Gebräuchlich ist an Stelle von $33\frac{1}{3}$ UpM die Bezeichnung 33 UpM.

Nachdem wir den Tonträger und seine technische Bedeutung kennengelernt haben, soll das Thema der nächsten Schallplattecken heißen: „Die Schallplatte und das Wiedergabegerät“.

Die neue Schallplatte

Robert Schumann: Symphonie Nr. 3 Es-dur op. 97 [Rheinische].

Aus Robert Schumanns letzter Schaffenszeit stammt die bekannte Symphonie Nr. 3 Es-dur op. 97 (Rheinische), die eigentlich eine Orchesterserenade zu heißen verdient. Das erste Vierteljahrhundert seiner Kompositionen hat Schumann dem Klavier gewidmet, und von hier aus sind auch seine Kammermusiken und Symphonien zu verstehen. Dies empfindet der Hörer deutlich aus dem Charakter dieser Symphonik. Die Komposition stammt aus der Zeit, als Robert Schumann Musikdirektor in Düsseldorf war, und ist die dritte seiner vier Symphonien. Die rheinische Fröhlichkeit, die der Komponist nach all der Enttäuschung in Dresden hier vorfindet, läßt er in seiner Es-dur Symphonie erklingen und sich namentlich im dritten Satz mit schwungvoller Heiterkeit bahnbrechen. Der seelisch bereits schwer gefährdete Künstler (Schumann starb an einem Gehirnleiden) erreichte hiermit noch einmal große Erfolge. Von den Berliner Philharmonikern unter dem Stuttgarter Generalmusikdirektor Ferdinand Leitner dargeboten, läßt dieses Werk alle Vorurteile gegen Robert Schumanns symphonisches Schaffen zerstreuen. (Deutsche Grammophon 33 UpM 16 084)

Franz Liszt: Ungarische Rhapsodie Nr. 1 f-moll. Friedrich Smetana: Moldau. Symphonische Dichtung aus dem Zyklus „Mein Vaterland“.

Zwei beliebte Orchesterwerke, die stark vom Heimatgefühl getragen, eine echte Schöpfung aus musikalischem Nationalbewußtsein sind. Ihre Wirkung ist bis heute unverbleibt. Franz Liszt hat seine Ungarischen

Rhapsodien — 19 an der Zahl — ursprünglich als virtuose Klaviermusik niedergeschrieben. Der Erfolg war so groß, daß man sie später klangvoll orchestrierte, und auch in dieser Form nahmen sie ihren Weg in die Konzertprogramme. Schon die erste Rhapsodie läßt deutlich die rassigen Rhythmen und zigeunerhaften Melodien hörbar werden. Man spürt die Verwandtschaft mit dem ungarischen Nationaltanz. Noch konsequenter als bei Liszt finden wir die Wendung zum Nationalen bei dem Tschechen Friedrich Smetana. 1875 entstand sein groß angelegter Zyklus „Mein Vaterland“. Jeder der sechs Sätze hat einen eigenen Titel und prägt im Ausdruck die Liebe zur Heimat, zur Landschaft, zum Volk. Eine von schlichter Innigkeit getragene Naturschilderung. Der zweite Satz, mit dem Titel die „Moldau“, ist der bekannteste. Die Blechbläser kommen voll zur Geltung, die Holzbläser zeigen sich allen Schwierigkeiten überlegen. Die beiden Werke finden in den Dirigenten Franz André mit dem Brüsseler Radioorchester und Prof. Joseph Keilberth mit den Bamberger Symphonikern keine besseren Interpreten. (Telefunken 33 UpM Medium Play TW 30 002)

Bizet: Carmen (Opernquerschnitt)

Musikalische Querschnitte sind immer nur ein halber Kunstgenuß. Ihre Zusammensetzung muß daher sehr gewissenhaft vorgenommen werden. Nicht selten kommt es dabei vor, daß der eigentliche Charakter des Stückes verwischt wird. Besondere Vorsicht ist gerade bei Opernquerschnitten geboten, da schon eine falsche Wahl der Interpreten zum negativen Ausdruck des Werkes führen kann. Eine glückliche Hand bei der Auswahl eines „Carmen“-Querschnittes ist bei dieser Elektroplatte zu finden. Mit Sieglinde Wagner als „Carmen“, Rudolf Schock als „Don José“ und Josef Meßnerich als „Escamillo“ spürt man den Hauch echter Bizet'scher Musik. Diese Arien, Duette und Chorszenen geben einen kleinen Einblick in das meisterliche Schaffen dieses großen Franzosen. Es bietet die Platte im ersten Teil: „Vorspiel zum ersten Akt“, Habanera: „Ja die Liebe hat bunte Flügel“, Blumenarie: „Hier an deinem Herzen treu geboren“, Kartenlied: „Wenn dir die Karten einmal bitteres Unheil verkünden“, Torerolied: „Euren Toast kann ich wohl erwidern“, im zweiten Teil: „Vorspiel zum vierten Akt“, Aufzug des Escamillo: „Ha, sie naht!“, Schlufduett und Chor: „Du bist's?“ — „Ich bin's!“, mit Chor und Orchester unter Wilhelm Schüchter. (Elektrola 33 UpM WBLP 1502)

Reinhard Thom, Versuchsanstalt

Das neue Buch

Fritz Roeder: „Nerven“, eine Neurologie für jedermann, 268 Seiten, „Musterschmidt“, wissenschaftlicher Verlag, Göttingen, Frankfurt, Berlin.

Endlich ein Buch, das den Schleier des Geheimnisses um die Nervenkrankungen mit liebenswürdig-helfender Geste lüftet und unter dem Motto „erkennen hilft heilen“ in erster Linie für die Kranken selbst geschrieben ist. Allgemeinverständlich sind hier die Krankheitszustände des Nervensystems und ihre Behandlung erläutert, und es ist der löbliche Wunsch des Verfassers, die Nervenkranken klar sehen zu lassen, wie es um sie steht, ihnen dadurch Vertrauen in die ärztliche Behandlung zu geben; denn je genauer der Kranke dem Arzt sagen kann, was ihn bedrückt, um so eher und wirkungsvoller kann er helfen. Die oft gehörte Redensart: wenn ich dem Arzt erst sagen muß, was mir fehlt, brauche ich erst gar nicht zu ihm zu gehen, ist so unsinnig wie dumm. Noch etwas anderes kommt bei der Lektüre dieser „Neurologie für jedermann“ zum Bewußtsein: wer an einer nervösen Erkrankung leidet, wird sich nun nicht mehr in verschwommenen Vermutungen ergehen. Er gewinnt selbst schon ein annähernd genaues Bild von seinem Zustand. Er lernt erkennen, was ihm fehlt und wird von sich aus den Arzt bei der Behandlung unterstützen. Dieses Werk von Prof. Dr. med. Fritz Roeder ist ein gutes Werk. Es wird seine Früchte tragen nicht nur bei den Nervenkranken, sondern auch bei den Gesunden. Es sagt dem Laien das — und das ist sein sympathischer Sinn —, was der Arzt ihm normalerweise in der Sprechstunde nicht des langen und breiten erklären kann. Es wird ihm die Augen öffnen und ihm seine Krankheit viel weniger schrecklich erscheinen lassen. Er wird Mut finden und Vertrauen zum Arzt; denn immer noch ist das Vertrauen und der Wille zur Genesung die beste Medizin.

Hilfe bei Migräne, die Modekrankheit „Bandscheibenvorfall“, die Multiple Skle-



rose, Hirnverletzte und ihre Betreuung, Entwicklungsstörungen im Kindesalter, das sind nur einige Themen, die Dr. Fritz Roeder in vorbildlicher Weise erläutert und zum Verständnis bringt, nicht, um das Damoklesschwert über den Nervenkranken zu schwingen, sondern ihnen die Angst vor ihrer Krankheit zu nehmen und sie an die Gesundung glauben zu lassen.

Das Buch macht keine Reklame für die ärztliche Kunst, sondern ist aus einer hohen ethischen Verantwortung heraus geschrieben, die davon ausgeht, daß der Arzt mit allen Mitteln, die ihm zu Gebote stehen, helfen soll, die Übel der Krankheiten zu beseitigen. Ein solches Mittel aber ist auch die Aufklärung, der sich Dr. Roeder hier in dankenswerterweise bedient.

hg

Borislav Stankovic: „Hadschi Gajka verheiratet sein Mädchen“, Roman, 248 Seiten, Albert Langen — Georg Müller Verlag, München.

Nicht allzu oft erreichen uns Schilderungen vom Balkan, von seinem Land, seinen Leuten. Um so interessanter ist dieses Buch, das uns das Leben in einer kleinen serbischen Stadt nahe der türkischen Grenze zeigt, mit allen seinen uns so fremden Sitten und Gebräuchen. Prächtig sind die einzelnen Menschen geschildert, plastisch die Figuren, nicht nur die der Hauptpersonen, und packend ist die Handlung, hart realistisch und doch voller Romantik. Man sieht sie förmlich vor sich, die Sofka, das Töchterchen Hadschi Gajkas, das nach alter Sitte ihrer Sippe mit einem viel jüngeren Mann, zur Zeit der Hochzeit noch ein Knabe, verheiratet wird. Man sieht sie in ihren prächtigen Gewändern und der schweren Hochzeitshaube, die reich mit Stickereien verziert sind, und mit der schweren goldenen Dukatenkette um den zarten Hals, die aber nicht etwa ein Geschenk ihres Mannes, sondern ihres Schwiegervaters ist. Prächtig sind auch die Häuser der Reichen, aus deren einem Sofka kommt, aber primitiv nach unseren Begriffen die Anschauungen und die



Moral, die ihr junges zukunftsfrohes Leben scheitern läßt. Dramatisch wird die Handlung vorangetrieben und man legt dieses Buch erst aufatmend aus der Hand, wenn man seine letzte Seite gelesen hat, weil die Spannung ein frühzeitiges Aufhören nicht zuläßt. cg

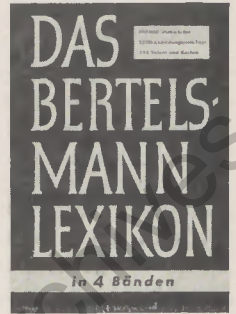
Sinclair Lewis: „Wie ist die Welt so weit“, 350 Seiten, 14,80 DM, Diana Verlag, Stuttgart, Konstanz.

Von 22 Romanen, die der Nobelpreisträger Sinclair Lewis hinterlassen hat, als er vor kurzem fünfundsiebzighjährig in seiner Wahlheimat Italien starb, ist dies der letzte. Der große Menschenkenner schildert mit großer Wärme zu seiner Heimat im Mittelwesten Amerikas die kleine Stadt und ihre Menschen. Er greift sich einige von ihnen heraus und läßt sie, die entweder aus Snobismus oder aus wirklichem Bildungshunger in die Alte Welt kamen, die Tradition Europas kennenlernen, die altüberkommenen Werte erkennen und sich zu ihnen bekennen. Den Helden seines Romans, einen jungen Architekten, treibt echte Sehnsucht nach Vertiefung seiner Bildung dorthin; er will die Welt erkennen, und in ihr sich selbst. Aber auch andere Amerikaner und vor allem Amerikanerinnen kommen dazu, besonders aber drei Frauentypen des modernen Amerika, mit denen das Schicksal den jungen Mann in Berührung bringt. Es ist das ewig plappernde Dutzendweibchen, der Blaustrumpf und die tätige, dem Mann kameradschaftlich zur Seite stehende Frau, die aber auch seine Geliebte und die Hüterin seines Heims ist. Wie er zu ihnen allen steht, schildert Sinclair Lewis in diesem unterhaltsamen, leicht satirischen Roman mit treffendem Einfühlungsvermögen in die Typen unserer Zeit. Vergessen sind aber nicht landschaftliche Schilderungen und kulturwissenschaftliche Erläuterungen, und da die Liebe nicht zu kurz kommt, in ihren verschiedenen Variationen immer wieder beleuchtet wird, ist es ein durchaus lesenswertes Buch, aus dem der Hauch der weiten Welt angenehm und erfrischend berührt. cg



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

Der vierte Band des Bertelsmann Lexikons ist da. Freude herrscht darüber nicht nur bei den Besitzern der drei ersten Bände, sondern vor allem bei den Zauderern, die nun, den letzten Band betrachtend, mit Genugtuung feststellen, daß die Gesamtausgabe dieses Lexikons alle Erwartungen übertroffen hat, und man möchte diesen kritisch Veranlagten eigentlich danken: denn sie sind es, die den Verlag zu besonderen Leistungen anspornen, aber auch den Rezensenten auferlegen, genügend kritisch bei der Beurteilung zu sein. Alles in allem: wenn wir diese vier Bände vor uns liegen haben, müssen wir neidlos anerkennen, daß Bertelsmann — man muß es sagen — sich selbst übertroffen hat. Sein emsiges Bestreben, den Büchermarkt mit wertvollen Stücken zu bereichern, hat dieser seiner Arbeit nun auf dem Gebiet der lexikalischen Literatur durch die Herausgabe dieses vierbändigen Nachschlagewerkes die Krone aufgesetzt, und niemand wird sich der Überzeugung verschließen können, daß hier etwas geschaffen ist, das uns gefehlt hat, das nun auch das Bedürfnis nach einem mittleren Lexikon befriedigt. Aktuell, umfassend, peinlich genau in Angaben und Daten, nicht einseitig, wissenschaftlich exakt, stilistisch gekonnt, das sind die hervorstechenden Merkmale dieses Lexikons, dem der Siegeszug in die Hausbibliotheken sicher ist. Es gibt kein anderes Nachschlagewerk dieses äußeren und inneren Formats.



Die lexikale Neuerung des vierten Bandes liegt in dem umfangreichen Register auf den letzten Seiten, das durch weitere 40 000 Begriffe zu den 60 000 Hauptstichwörtern hinführt.

Die Bilanz der vier Bände von 100 000 Stichwörtern, 4300 Fotos, Zeichnungen und Kartenskizzen im Text, 296 Tafeln, 112 im Mehrfarbendruck, ist eindrucksvoll genug, um auch den kritischen Lexikonfreund von der Güte dieses Werkes zu überzeugen.

Wir weisen nochmal auf den Bertelsmann Lexikon-Auskunftsdienst hin, der jedem Besitzer zehn Jahre lang kostenlos zur erschöpfenden Beantwortung aller Fragen zur Verfügung steht, die im Lexikon selbst nicht ausführlich beantwortet werden können.

Interessenten können in der Redaktion der Werkszeitung in das Bertelsmann Lexikon Einsicht nehmen. hg

Gerhard Söhn: „Kleine Kaffee-Kunde“, mit 6 Textzeichnungen und 16 Bildwiedergaben auf 9 Kunstdrucktafeln, 170 Seiten, Cram, de Gruyter & Co., Hamburg.

Die Frage nach der Art des Kaffeekochens, die jeder nach seiner allein seligmachenden Fassung beantwortet, löst gewöhnlich noch viele andere Fragen aus, und man hat den Wunsch, noch mehr von dem braunen Trank zu hören, der dem einen als Göttertrank, dem anderen als entbehrlicher Luxus erscheint, und von dem der nächste nur die braune Farbe entleiht, um einem Getränk aus irgendeinem Ersatzstoff verbotenerweise auch den Namen „Kaffee“ zu geben. Dieses kleine Buch nun will das Thema Kaffee erschöpfend behandeln, indem es von der Herkunft und der Geschichte erzählt und von Qualitätsunterschieden, vom Rösten und der Zubereitung, vom coffeefreien Kaffee, Puderkaffee, Kaffee-Ersatz und Kaffeezusatz berichtet. Aber auch über die Bedeutung des Kaffees in der Weltwirtschaft, über Zölle und Steuern, die auf dem Kaffee liegen, erfährt man Genaueres. In übersichtlicher und leicht verständlicher Form gibt das Buch genaue Auskunft und Antwort. Es ist ein Nachschlagewerk, das neben Lexikon und Wörterbuch in jeden Bücherschrank gehört. Der aufmerksame Leser wird am Schluß des Studiums dieser interessanten Ausführungen und bei seiner Tasse Kaffee daran denken, welche weltweiten Probleme sich um die kleine braune Bohne ranken. cg



Für unsere Frauen

Ein Kindchen kommt

Nicht immer wird die Briefftasche mit Scheinen gespickt und eine Wohnung zum Beziehen fertig sein oder gar schon bezogen werden können, wenn ein Baby erwartet wird. Sicher käme es zu anderer Zeit gelegener, aber es ist nun einmal unterwegs, und da muß man alles tun, um den Eintritt des kleinen Erdenbürgers für seine Mutter zu einem freundlichen und zufriedenen Anlaß zu gestalten. Viele von den jungen Frauen, die noch berufstätig sind, sollten es sich überlegen, ob sie nicht zeitig genug ihre Arbeit aufgeben. Jedenfalls eher früher als zu einem späteren Zeitpunkt. Keine Frau sollte in einer solchen Zeit ihre Kräfte überschätzen und meinen, es ginge noch. Es könnte sonst leicht zum Schaden für sie selbst und das Kind auslaufen.

Vor der Entbindung gewährt das Gesetz der werdenden Mutter 6 Wochen Arbeitsbefreiung. Bereits vom 3. Monat an darf nicht zu schwere, gesundheitsschädigende Arbeit verrichtet werden. Das Gewerbeaufsichtsamt entscheidet in Zweifelsfällen, welche Tätigkeiten unter diesen Begriff fallen.

Tut nun die Frau, die ein Kindchen erwartet, auch wirklich alles, was ihr in diesem Zustand zuträglich ist und auch dem Kinde zugute kommt? Meist nicht. Gott sei Dank sind die Zeiten vorbei, in denen der Frau geraten wurde, jetzt „für zwei“ zu essen; aber sie sollte nur das Beste für sich beanspruchen. Es ist nicht nötig, nun Fleisch und Fett in großen Mengen zu sich zu nehmen, aber viel Obst, vor allen Dingen Äpfel und Apfelsinen können nie genug gegessen werden, Gemüse, auch in rohem Zustand, ist äußerst bekömmlich. Verkehrt ist es, jetzt viel Bohnenkaffee oder gar Alkohol zu genießen. Auch das Rauchen muß ganz eingestellt werden. Es gibt keine Entschuldigung, denn gerade die Nerven müssen in diesem Zustand vor Belastungen bewahrt bleiben.

Kluge Frauen regen sich in dieser Zeit überhaupt über nichts auf, denn wir wissen heute, daß sich seelische Vorgänge auf den eigenen Körper und den des werdenden Kindes auswirken. Es ist schon etwas Wahres daran, daß man sich mit schönen beruhigenden Gedanken tragen,

sich schöne Dinge anschauen, sich an kleinen Kindern freuen soll, die man irgendwo beim Spielen im Park oder in den Anlagen beobachten kann. Jede Freude kommt auch dem Kind zugute. Man braucht sich deshalb nicht abzusondern, aber es ist nicht nötig, sich gerade in diesen Monaten aufregende Filme anzusehen oder ebenso aufregende und erschütternde Bücher zu lesen. Wenn sich jede werdende Mutter darüber klar würde, daß diese Monate ja so schnell vergehen, daß es wirklich leicht fällt, sich einmal auf das Kommende einzustellen und sich selbst und seinem Kinde damit zu helfen, dann gäbe es wohl mehr gesunde Kinder.

Wer gern im Freien badet, sollte dies bis zum Schluß auch weiter tun. Natürlich ist langes anstrengendes Schwimmen verboten. Immer werden leichte Arbeit und kurze Spaziergänge einer Frau besser helfen als langes Sitzen oder Liegen und Untätigsein. Große Touren, Radpartien und vor allen Dingen das Fahren auf dem Motorrad und Soziussitz müssen völlig unterbleiben, da sie mit schwersten gesundheitlichen Schäden verbunden sind.

Wie Anfangs schon gesagt, ist die Brieftasche nicht immer voll, wenn ein Kindchen erwartet wird; aber zeitig genug sollte die junge Mutter doch schon darauf rüsten, um alles für den neuen Erdenbürger zusammen zu haben.

Immer wieder findet man, daß die hergestellten Sachen meist viel zu klein sind und kaum für die ersten Tage reichen. Ein Baby braucht keine Puppenwäsche, sondern ist meist größer, als man vermutet hat. Und schließlich sind ja die kleinen Glieder viel zu zart, um in eine Zwangsjacke geklemmt zu werden. Es wird viel Wäsche gebraucht, auch stets mehr, als man vorher annahm, selbst wenn die Mutter täglich wäscht.

Am besten schafft man gleich die Hemdchen der 2. Größe an, und zwar 6 Stück, drei von der 3. Größe, dazu mindestens 6 bis 8 Trikotbaumwolljäckchen, dann mindestens 24 Mullwindeln (80/80 cm), wenn man es nicht vorzieht, Zellstoffwindeln zu kaufen, die man wegwerfen kann, und die zwar etwas teuer, dafür aber praktischer sind und das viele Waschen ersparen. 12 kleine Einlagen und 6 große Molton-einschlagetücher werden ebenfalls benötigt.

Es braucht ja nicht alles aus neuem Stoff zu sein; gerade alte Stücke von Nacht-

hemden oder Herrenoberhemden, Betttüchern oder Überzügen eignen sich vorzüglich dafür. Neue Stücke müssen vor Gebrauch gewaschen werden, damit sie weich und schmiegsam sind. Frotteebadelaken, die schadhafte geworden sind, ergeben gute kleine Einlagen, die auch saugfähig bleiben. Eine Gummiunterlage für Bettchen und Wagen ist unerlässlich. Ein eigenes Bettchen oder Körbchen muß natürlich ebenfalls vorhanden sein. Grundsätzlich darf ein Säugling niemals bei der Mutter oder bei den Geschwistern im Bett schlafen.

Schafft man einen Kinderwagen an, so sollte man bei Käufen von gebrauchten Wagen darauf achten, daß sie aus einem Haushalt kommen, in dem keine ansteckenden Krankheiten herrschen. Vor allen Dingen sollte man bei gebrauchten Wagen auf peinlichste Säuberung halten. Mützchen oder Häubchen sowie Schühchen und eine Wollgarnitur (bitte keine Angorawolle wegen der feinen Härchen, die das Kind einatmen oder schlucken könnte!) wird sicher jede junge Mutter selbst arbeiten, oder es finden sich Oma oder Tante, die sie anfertigen. Als Decke benutzt man am besten keine grellfarbige und auch keine langhaarige und als Kopfkissen nur eine ganz dünne, am besten Roßhaarunterlage.

Ein Wort möchte ich noch zu der Entbindung selbst sagen. Wenn man mit einer normalen Geburt zu rechnen hat — das wird der Arzt feststellen —, dann kann man unter guten Wohnungsbedingungen wohl zu einer häuslichen Entbindung raten. Dort ist die Frau gerade in den ersten Stunden der Niederkunft in der gewohnten Umgebung, die Wärme des eigenen Nestes umgibt sie. Bei unseren heutigen Wohnverhältnissen jedoch wird die Entbindung in der Klinik immer vorzuziehen sein, weil nur dort die Mutter von allen Sorgen des Alltags frei ist, sich dort von diesen für sie schweren Tagen erholen kann, um dann gekräftigt in die Familie, die ja auch wieder auf sie wartet, zurückkehren zu können.

Ist das Kind dann da, so sollte die junge Mutter nicht mehr daran denken, einen Beruf aufzunehmen. Sie gehört nun nur noch ihrem Kinde. Abgesehen von der Sorgfalt, die nur eine Mutter ihrem Kinde angedeihen lassen kann, kommt noch die große Freude hinzu, das kleine Wesen wachsen und gedeihen zu sehen. Aber der Fragen und Probleme sind noch

sehr viele, auch wenn das Kindchen schon da ist. Nicht immer ist es ganz gesund, es schreit viel oder ihm bekommt die Nahrung nicht. Man geht mit ihm zur Mütterberatung oder zum Arzt, gewiß, aber manche junge Mutter möchte sich doch vorher in den Wochen, in denen sie Muße für solche Dinge hat, genau über alles orientieren. Da ist nun ein kleines Büchlein, das ich jeder werdenden Mutter warm ans Herz legen möchte. Es heißt:

„Mein Baby“ und ist von Dr. med. Beate Schücking im Paul List Verlag München erschienen, 204 Seiten stark und kostet nur 1,90 DM.



Mit diesem Buch ist das Kinderaufziehen wirklich leicht gemacht. Es bringt in erschöpfender Form und sehr liebenswürdig, wenn auch bestimmt geschrieben, alles, aber auch alles Wissenswerte für die werdende Mutter für die Aufziehung des Säuglings. Verhaltensvorschriften in den

Monaten vor der Niederkunft, alle Beschwerden, die sich einstellen könnten und die abzustellen sind, Aufklärungen über eine schmerzfreie Geburt und alle Vorbereitungen für das erwartete Kind sind gegeben. Und ist „es“ erst da, so weiß dieses Büchlein Rat in allen Fragen und wird so mancher Mutter in gesunden und kranken Tagen ihres Lieblings mit Ratschlägen zur Hand sein. Wie so ein erster Lebenstag mit all seinem Neuen verläuft, was Mutter und Kind beim Stillen zu tun haben, Verschiedenes über das Wochenbett und die Nabelsorgen, das Baden und sonstige Besorgen des Kleinen wird auch durch Bilder erläutert. Alles, was Baby nötig hat, ob es schläft oder trinkt oder schreit, erfährt die Mutter aus diesem wundervollen Büchlein. Aber auch all das, was des Kindes Wachsen und Gedeihen fördert, wird ihr nahegebracht. Und welche Mutter würde so ein Buch nicht mit größtem Interesse lesen, aber auch befolgen, was zum Gedeihen ihres Lieblings beiträgt. Man sollte dieses Büchlein jeder werdenden Mutter in die Hand geben, es wird ihr Freude und Beruhigung schenken und zu ihrem und ihres Kindes Wohl sein.

Für unsere Kinder

Komm mit...

Wenn dich in diesen Frühlingstagen beim ersten Morgensonnenstrahl das Zwitschern der Vöglein aus dem Schläfe weckt, dann schüttle die Müdigkeit und auch die Faulheit ab, die dir noch in den Gliedern stecken. Spring schnell aus dem Bett, tauche dein Gesicht in frisches Wasser, bis aller Schlaf aus deinen Augen weggeschwemmt ist, greife rasch zum Frühstücksbrot und iß dich recht satt, denn heute sollst du mit mir wandern. Die Wanderkluft, die du anziehst, ist so leicht wie möglich, denn Luft und Sonne sollen an deinen Körper heran, wie in einem Bade. Sie tun dir ja so not nach dem langen Winter, und nichts ist so gut wie kühle, frische Frühlingsluft.

Nun möchtest du gern wissen, wohin es geht? Der Nase nach und immer der Sonne entgegen, denn wo sie ist, ist es schön und hell und man kann fröhlich sein, und wohin sie kommt, da fliehen Sorgen und Kummer, und der Arzt erübrigt sich.

Vor allem schnell der Stadt den Rücken gekehrt. Die Straßen mit Auto, Krad und Motorroller widerhallen vom Lärm der Motoren und der Staub macht schlechte Luft. Die Armen, die da eilends alles hinter sich lassen und alles zu erraffen versuchen und doch nichts sehen, weil es blitzschnell an ihnen vorüberzieht! Sie müssen ja auch dafür sorgen und darauf achten, daß sie ihre Knochen heil nach Hause bringen.

Wir beide aber, du und ich, wir atmen erst befreit auf, wenn uns des Waldes prachtvoll-grünes Zelt umgibt. Wie goldne Pfeile blitzen die Sonnenstrahlen durch das Laub oder durch die dunklen Nadeln der Bäume. In jedem Ausschnitt zwischen ihnen siehst du ein Stück des blauen Himmels. Mit spitzem Schrei kreist dort ein Häher. Mit seinem scharfen Auge späht er aus der Höhe nach seiner Beute. Schau, dort auf der Lichtung äsen friedlich zwei Rehlein. Sie sind gar nicht scheu, denn der harte Winter brachte sie in ihrer Not dicht an die Türen der Menschen. Doch einem sicheren Instinkt gehorchend, blicken sie ängstlich nach uns, die wir näherkommen, und dann, in langen Sätzen, aber leicht und zierlich, springen sie ins Dickicht.

Horch nur, ruft da nicht der Kuckuck? Wie oft sein Kuckuck-kuckuck erklingt, hell und

lustig, als hätte er selbst Spaß daran! Klimpre nurforsch mit dem Kleingeld in der Tasche, es soll, so sagt man, das ganze Jahr nicht weniger werden. Was weht dir federleicht vor deine Füße? Der Eichelhäher hat dir einen Gruß gesandt, Heb' die blaubunte Feder nur auf und bewahr sie als Schmuck für deine Mütze.

Wir wandern weiter. Da klopft es plötzlich wie in eines Schreiners Werkstatt: poch, poch! Das ist ein Specht, der pickt aus der Rinde eines Baumes die Nahrung, Atzung nennt man es, für seine hoch nicht flüggen Jungen. Ab und zu knarrt ein trockener Ast im Walde und das Zwitschern der Vögel klingt durch die Stille. Doch endlich lichtet sich der Wald und ein grüner Grund liegt vor uns. Es duftet feucht und würzig nach Heu. Ist es nicht, als tanzten die vielen Blumen auf der Wiese Ringelreihen und als machten alle Schmetterlinge, Bienen, Hummeln und Libellen ebenfalls mit bei diesem Frühlingsfest?

Wie leise Musik klingt das Rauschen des Bächleins hier zu unseren Füßen. Munter plätschern seine klaren Wellen über die sauberen Steine. Oben, ganz hoch oben, fast unsichtbar im Blau des Himmels, singt eine Lerche, schmettert hell und jubelt laut. Man kann es sich kaum vorstellen, daß die kleine Kehle so herrliche Liedchen hervorbringen kann.

Kennst du eigentlich die Wiesenblumen, die da so verschwenderisch ausgestreut sind? Wiesenschaumkraut und Hirtentäschel, Vergißmeinnicht mit seinen himmelblauen Augen, in leuchtendem Gelb der Löwenzahn und die Sumpfdotterblume. Dazu alle die schönen Gräser, deren Halme sich leicht im Winde bewegen. Du möchtest deiner Mutter gern einen Strauß mitnehmen? Noch nicht, erst wenn die Sonne tief steht und wir heimwärts wandern; die zarten Kinder der Natur welken gar so schnell, und frisch möchtest du sie doch nach Hause bringen.

Nun sind wir auf der Höhe des kleinen

Berges angekommen. Wie weit du hier schauen kannst! Dort der Kirchturm, wohin gehört er wohl? Eingebettet in das Grün der Wälder zu unseren Füßen liegt die Talsperre, an einer Seite vom Staudamm begrenzt. Wie winzig sehen die Menschen aus, die sich darauf bewegen, und die Wagen auf der Straße und die kleinen Boote auf dem Stausee — es scheint, als wäre es Kinderspielzeug.

Nun wandern wir weiter, nachdem wir ausgeruht und unser Brot gegessen haben — und ein wenig Obst dazu, das löscht den Durst.

Die Saat steht auf den Feldern dicht und schon schön hoch und verspricht uns Brot und Nahrung für das nächste Jahr. Wie gut ist alles eingerichtet: der Bauer säte die Saat, sie ging auf, weil Sonne und Regen ihr halfen, und sie wird reifen und der Bauer wird sie ernten. So war es immer und so wird es auch weiterhin immer sein, nach einer weisen Regel.

Heb die Augen! Schau auf den Himmel, den kaum ein zartes Federwölkchen belebt! Strahlend lacht die Sonne. Das Herz ist uns so frei. Beschwingt heben sich unsre Füße. Ein Dörfchen liegt vor uns. Noch blühen einige Obstbäume. Die Hühner scharren gackernd nach Futter, und von der nahen Wiese kommt das Muhen einer Kuh. Leise klingt aus einem Garten Musik von einer Ziehharmonika.

Ich glaube, dir ist es jetzt auch ums Herz, als könntest du ein frohes Liedchen anstimmen. Tu es nur! Ich helfe dir — und singend ziehen wir weiter, bis wir müde sind, bis die Sonne am Horizont versinkt, bis ein kühles Abendlüftchen weht — dann kommen wir heim, frisch und gestärkt für die neue Woche.

Wir haben nicht viele Menschen gesehen, keine Burgen und Schlösser besucht, keinen Lärm von irgendeiner Kirmes miterlebt — aber frische Luft haben wir nun in unseren Lungen, sind braungebrannt von der Sonne und freuen uns auf das nächste Wochenende. Machst du dann wieder mit? cg



... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Das Bemühen einiger sportfreudiger Werksangehörigen, eine eigene Sportgemeinschaft innerhalb unserer Belegschaft zu bilden, ist von Erfolg gekrönt. Die Geschäftsleitung hat ihren Segen gegeben und nun kann es losgehen. Wir hoffen und wünschen, daß auch in Zukunft nichts die Freude und Begeisterung am Spiel, aber auch nichts den guten Ruf der Sportgemeinschaft trüben möge.

Es ist nicht verwunderlich, daß die Sportgemeinschaft bei denjenigen, die einem offiziellen Turn- oder Sportverein angehören, keine große Gegenliebe findet und diese „wilden Vereine“ von ihnen nicht gern gesehen werden mit der Begründung: wer Sport treiben will, soll dies im offiziellen Verein tun.

Vom Standpunkt der Vereine ist dieses Argument zu verstehen. Sie haben den Wunsch, ihren Mitgliederbestand möglichst zu vergrößern, um dadurch einen Spiel- und Turnbetrieb auf möglichst breiter Basis durchführen und dadurch in den verschiedenen Wettbewerben gut abschneiden zu können.

Auf der anderen Seite kann natürlich jeder tun und lassen, was er will, also auch Sport treiben, wo und mit wem es ihm gefällt, solange er niemandem Schaden zufügt.

Gerade beim Sport kommt es ja nicht darauf an, daß man ihn in diesem oder jenem Verein, sondern daß man ihn überhaupt betreibt, und wenn einer auf den Gedanken käme, das von den Vereinen angeführte Argument auf die Spitze zu treiben, könnte er sagen: wer zu Hause Gymnastik treibt, kann es auch im Verein tun.

Wir sehen, wie wenig stichhaltig diese Begründung ist, und wie sehr wir uns hüten müssen, andere Menschen in einen uns genehmen Rahmen zwingen zu wollen.

In ihren Uranfängen waren Sport, Spiel und Tanz der Ausdruck der Lebensfreude, der Ausdruck körperlicher Anmut, Geschmeidigkeit und auch Kraft. Diese Motive wollen wir auch heute nicht vergessen, wenn wir überhaupt noch von Sport sprechen wollen, so daß wir logischerweise zu der Schlußfolgerung kommen, daß, wenn Menschen sich um dieser

Eigenschaften des Sports und frohen Spiels willen zusammenschließen, freiwillig und nach Lust und Laune, sie so am ehesten den Sportgedanken verwirklichen; denn solange der Mensch spielt, spielen kann und darf, fühlt er sich frei, und er empfindet dies um so mehr, je mehr er die Form des Spiels für sich selbst wählen kann und sie auch findet.

Wir haben nichts gegen die Sportvereine. Im Gegenteil. Dort wird Sport nach Methode betrieben und unter den verschiedensten Gesichtspunkten, die ebenfalls die genannten Motive zu verwirklichen suchen.

Es gibt aber nun mal Menschen, die lieber ganz frei sein möchten, die ungern diesbezügliche feste Bindungen eingehen, die Sport aus reiner Spielfreude betreiben, spielen möchten, wann sie Lust dazu haben, und diesen ihren freien Spieltrieb nicht durch Vereinsbestimmungen eingeengt sehen möchten.

Soll man es diesen Menschen verwehren oder es ihnen übernehmen, wenn sie sich ungezwungen zusammenschließen, um Fußball oder Handball zu spielen? Sie wollen keine Konkurrenz sein und sind erwiebenermaßen die treuesten Anhänger der offiziellen Fußballspiele und der anderen sportlichen Veranstaltungen.

Wir wollen also großzügig sein und jedem sein Vergnügen lassen, wenn er uns sonst nichts zuleide tut.

Im übrigen ist es ja doch erfahrungsgemäß so, daß die offiziellen Vereine auch von diesen „wilden“ ihren Nachwuchs beziehen; denn wenn einer erkennt, daß er gut spielt und dann den Ehrgeiz hat, daß er in Meisterschaftsspielen anerkannt und aus ihm ein Favorit gemacht wird, der muß ja in einen Verein eintreten, und er wird es auch tun, weil er im „wilden“ eben nur spielen, aber sonst nichts werden kann.

Der Sport innerhalb von Belegschaften ist bekanntlich im Wachsen begriffen, und es wäre ein schönes Zeichen echten Sportgeistes, wenn diese „wilden“ Spieler — diese Bezeichnung allein ist übrigens schon ein Zeichen von Intoleranz und wenig sportlich — wenigstens großzügig geduldet werden und ihnen nicht absichtlich Schwierigkeiten gemacht würden.

Wir wissen natürlich auch, daß der Sport innerhalb von Belegschaften vorbelastet ist, und daß auch unsere Sportgemeinschaft verschiedentlich mit etwas Mißtrauen betrachtet wird. Dazu ist, glaube

ich, keinerlei Veranlassung. Diese Sportgemeinschaft ist ja keine Betriebssportgruppe, die von irgendeiner Stelle gegründet worden ist oder geleitet wird, wie es früher mal der Fall war. Sie hat mit dem Werk nicht das geringste zu tun, nur eben, daß sich Werksangehörige aus freiem Antrieb in ihr zusammenfinden, die keinerlei Weisungen erhalten und sich jederzeit von selbst auflösen können. Man braucht also keine Befürchtungen zu haben, daß irgend jemand Mißbrauch mit der Sportgemeinschaft treiben könnte, ganz abgesehen davon, daß die Mitglieder selbst auch schon darauf achten werden, daß keine fremden Tendenzen in ihre Gemeinschaft hineingetragen werden.

Am Samstag vor Pfingsten steigt das erste große Spiel gegen die Ortlinghaus-Werke, deren Fußballmannschaft sich eines guten Rufes erfreut.

Für das Pfingstfest selbst wünsche ich allen Arbeitskameraden und ihren Angehörigen recht schöne und erholungsreiche Tage.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich Euer

Struppi

Betriebliches Vorschlagswesen

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

Rudolf Stranowski, Loborn Halle Süd	10 DM
Harry Vialon, Versuchsanstalt	25 DM
Walter Knop, Bökerbau	40 DM
Heinrich Kilzer, Stachelh. Rep. Betr.	35 DM
Fritz Briel, Loborn Modellschreinerei	20 DM
Philipp Geisen, Bahnbetrieb	20 DM

*

Vom 14. bis zum 22. Mai hat auf dem Ausstellungsgelände der Stadt Frankfurt a. M. die AICHEM XI (Ausstellungstagung für chemisches Apparatewesen) stattgefunden. Die Bergische Stahl-Industrie hatte Gußstücke aus ihren Corrodur- und Pyrodur-Legierungen ausgestellt. Ein ausführlicher Bericht folgt in der Juniausgabe der Werkszeitung.

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

Der Kleingärtner

Eins der beliebtesten Hobbies des werktätigen Menschen, aber auch des Rentners, ist der Kleingarten. Fast überall in unserer von Grün reichlich umgebenen Stadt ist Gelegenheit dazu, sich ein Stück Land urbar zu machen und darauf zu pflanzen, was einem gerade behagt. Auf allen Gebieten sammelt man stets neue Erfahrungen, so auch bei der Kleingartenarbeit. Um allen Interessenten diese nahezubringen, haben wir beschlossen, ab und zu eine Seite für den Kleingärtner zu bringen, aus dem er mancherlei ersehen kann, was er vielleicht noch nicht wußte.

Überall sind inzwischen die Bohnenstangen aufgestellt und die Bohnen nur so tief in die Erde gelegt worden, daß „sie noch die Glocken läuten hören“, das heißt also, nur mit Erde in Bohnenstärke bedeckt. Hoffentlich hat sie niemand zu früh gelegt, denn die Bohnenpflanze ist eine zartbesaitete Dame, die erst nach der „Kalten Sophie“ ihre ersten Blättchen entfalten möchte.

Als Zwischenkultur von Buschbohnen eignet sich der jetzt auch bei uns bekannte Zuckermais.

Paprika, ein Verwandter der Tomate, ist sehr wärmebedürftig, aber wegen seines hohen Vitamingehaltes sehr beliebt geworden. Er will auf keinen Fall vor den Eiseiligen ausgepflanzt werden.

Auch wer Melonen liebt, wird sie bereits vorkultiviert haben, sollte sie aber nicht zu früh dem Freiland anvertrauen. Anfang Juni ist auch noch Zeit dafür.

Nach der Aussaat von Petersilie ist schon mancher fast verzweifelt, wenn sie gar nicht „kommen“ will. Sie braucht 3 bis 5 Wochen zum Keimen. Am besten sät man Markiersaat, um nicht zu vergessen, wo man zu gießen hat, denn sie braucht Feuchtigkeit. Gartenkresse eignet sich gut dazu.

Um die Erdbeerernte recht ertragreich zu gestalten, muß man die Pflanzen jetzt flach hacken und öfter gießen und, kommt stärkere lang anhaltende Sonneneinstrahlung, durch Auflegen von belaubten Zweigen für Schatten sorgen. Bitte nicht mit dem Spaten bearbeiten, das gibt Wachstumsstockungen.

Die Obstbaumblüte ist nun fast zu Ende, und da ist es an der Zeit, zu düngen, denn jetzt besteht der größte Bedarf. Sehr vorsichtig sollte man mit „scharfen Sachen“, wie Jauche oder Geflügelmist, sein und diese lieber nur im Winter verwenden. An heißen trocknen Tagen sind die Bäume für gute Wässerung dankbar.

Jubilarfeiern



... in der Wohnungsverwaltung

obere Reihe von links nach rechts: Walter Zipp, Gustav Bihn, Rudolf Winter, Richard Bertram, Fritz Otto, Ernst Kierdorf, Fritz Meier; untere Reihe von links nach rechts: Inge Blumenstein, der Jubilar Oskar Jankowiak (25 Jahre Mitarbeit), Nina Baschinski

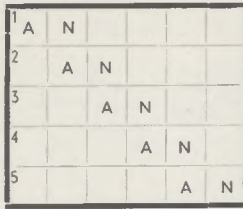
... in der Kernmacherei Stachelhausen

von links nach rechts: Kurt Zimmermann, Klaus Jäger, Eleonore Hilger, Gerhard Böhme, der Jubilar Heinrich Wilden (25 Jahre Mitarbeit), Erich Willems, C. A. Knüttel, Heinrich Liebig, Waltraut Lobert, Heinrich Kehl



Etwas für die Rätselfreunde

Füllrätsel



Waagerecht sind Wörter folgender Bedeutung einzutragen: 1. wicht. Ausgangsprodukt für Farbstoffe, 2. Zutat zu Backwerk, 3. Befestigungsmittel und Schmuckstück, 4. Insel, 5. niederschl. Stadt.

Die erste senkrechte Reihe von oben nach unten ergibt einen Vogel.

*

Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. Oper von Richard Strauß, 6. Alpenland, 9. engl. Adelstitel, 11. Schwur, 13. Raubfisch, 14. Filmschauspieler, 15. Kapitel des Korans, 16. Bergzug im Harzvorland, 18. Abkochwasser, 19. luftförm. Körper, 21. Laubbaum, 22. Werksküche.

Senkrecht: 2. erstarrtes Wasser, 3. russ. Halbinsel, 4. Eingang, 5. Knochengerüst, 7. Blütenstrauch, 8. große Geige. 10. röm. Stadthalter in Germanien, 12. Gotteshaus, 13. Vorreformer, 17. männl. Haarwuchs, 19. alkohol. Getränk, 20. Sportgerät.

Silbenrätsel

Aus untenstehenden Silben sind 13 Wörter zu bilden, deren erste und dritte Buchstaben, jeweils von oben nach unten gelesen, einen Spruch von Friedrich Schiller ergeben:

bank - be - bir - chen - cli - da - de - der - der - dog - e - e - erz - es - ge - ge - ger - glöck - gly - hie - lan - li - mai - na - nie - no - phen - ro - see - sen - sil - so - tar - tron - vie - xier

1. Fischreiche Untiefe in der Nordsee
2. deutscher Stausee
3. Teil eines Wortes
4. Frühlingsblume
5. deutsche Industriestadt
6. Natriumverbindung
7. Reinigungsmittel
8. Zimmerpflanze
9. Bilderschrift des Altertums
10. deutsches Gebirge
11. europ. Staat
12. Heiltrank
13. Jurist

*

Auflösung des Besuchskartenrätsels aus Nr. 42
Generaldirektor

*

Auflösung des Silbenrätsels aus Nr. 42

Jangtschiang - Entwickler - Malmö - Ephesus - Hermes - Rune - Werner - Interesse - Richter - u. ä. - Novellist - Samos - Kajüte - eitel - Nanking - Niobe - Eigenlob - Nelke - Leinen - Ew. - Rütli - Nagetier - Efeu - Narriman - Ukas - Mombassa - Sardou - Oberhof
Je mehr wir uns kennen lernen, umso größere Rätsel geben wir uns auf.

*

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 42

Waagerecht: 1. Donau, 5. Rum, 7. Brei, 9. Meer, 12. Ring, 13. Esse, 14. Tiara, 15. Eden, 17. Sues, 19. Glied.
Senkrecht: 2. Original, 3. Ammersee, 4. Uri, 6. Fes, 7. Brie, 8. Ente, 10. Esau, 11. Reis, 16. du, 18. er.

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

Das
schönste
Foto
des
Monats



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

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 5 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste anerkannt worden. Die Fotothemen für die nächsten Monate sind: für Juni: „Blüten“, für Juli: „Kinder im Freien“, für August: „Tiere auf der Weide“.

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

Liebe Fotofreunde!

Es war gewiß nicht leicht, für unser Fotothema „Aprilwetter“ passende Motive zu finden. Um so erfreulicher ist es, daß unter den Einsendungen eine Aufnahme war, die sich sehen lassen kann. Der stete Wechsel von schwarzen Wolken, Regen und Sonnenschein, das Aufziehen der Wolkenbänke, die die Sonnenstrahlen verschlucken, dies ist in dem oben gezeigten Bild eindrucksvoll festgehalten. Auch sonst ist die Aufteilung innerhalb des Bildes sehr gut gelungen. Rechts im Vordergrund, leider hier nicht zu erkennen, ein Haus; links, in den Mittelgrund hineinragend, der unbelaubte Baum; im Hintergrund die Wolkenbank, die die Sonne verdeckt und das drohende Unwetter anzeigt. Wirklich eine feine Sache, die der Prämie wert ist. Wir freuen uns über diese ausgezeichnete Aufnahme.

Mit den nächsten Themen „Blüten“, „Kinder im Freien“ und „Tiere auf der Weide“, werden sich nun wohl mehr Fotoamateure beschäftigen können, und wir wünschen ihnen dazu recht viel Sonne.

Euer Fotofreund

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Waltraud Neu, Formerei Stachelhausen — Eberhard Lobert, am 16. April 1955
 Leni Nemitz, Kernmacherei Papenberg - Werner Nussbaum am 16. April 1955
 Heinz Thun, Formerei Papenberg - Edith Daminger, am 30. April 1955

Ins Leben traten ein

Hans-Werner Sohn von Werner Steudel, Formerei Papenberg, am 24. April 1955
 Heldemarie und Edeltraud, Töchter von Hildegard Eidmann, Kernmacherei Papenberg, am 30. April 1955
 Manfred, Sohn von Hans Kluge, Formerei Papenberg, am 3. Mai 1955
 Roswitha, Tochter von Günter Heinz, Lindenberg, am 3. Mai 1955
 Gabriele, Tochter von Johann Knoke, Stahlguß-Putzerei Stachelhausen und Johanna Knoke, Formerei Stachelhausen, am 7. Mai 1955
 Gerold, Sohn von Erwin Fischbeck, Formerei Papenberg, am 8. Mai 1955

Wir begrüßen als neue Mitarbeiter

Lore Klauke, Auslandskorrespondentin, Stahlguß-Verkauf, am 1. April 1955
 Irmgard Grünzner, Kontoristin, Stahlguß-Verkauf, am 1. April 1955
 Gerd Walter Langner, kaufmännischer Angestellter, Stahlguß-Verkauf, am 1. April 1955
 Berthold Heinemann, Assistent, Ingenieurbüro, am 1. April 1955
 Hanna Kolthaus, Anlernling, Stahlguß-Verkauf, am 1. April 1955
 Orrud Paur, Anlernling, Stahlguß-Verkauf, am 1. April 1955
 Elisabeth Stephan, Kontoristin, Sekretariat, am 1. April 1955
 Heinrich Schäfer, kaufmännischer Angestellter, Spedition, am 1. April 1955
 Gerhard Gläss, Betriebsingenieur, Maschinenbetrieb, (Wiedereintritt) am 1. April 1955
 Else Janetzko, Kernmacherin, Kernmacherei Stachelhausen, am 1. April 1955
 Helmut Mertinat, Lehrling, Personalamt, am 1. April 1955
 Wolfgang Löwen, Lehrling, Lohnbüro, am 1. April 1955
 Eberhard Willems, Lehrling, Krankenkasse, am 1. April 1955
 Dieter Losleben, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Florian Mettin, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Hans Joachim Meyer, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Peter Müller, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Kurt Pilz, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Klaus Spieß, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Eberhard Spranger, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Harimut Schewo, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Reinhold Stephan, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Wolfgang Thiema, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Reinhardt Wessling, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Ernst Arno Casbach, Lehrling, Modellschreinerei Loborn, am 1. April 1955
 Peter Röttger, Lehrling, Modellschreinerei Loborn, am 1. April 1955
 Bodo Elfinghausen, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Hans Hermann Hein, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Helmut Huber, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Kurt Müller, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Hans Otto Seinsch, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Winfried Schoer, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Jürgen Witzel, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Klaus Blank, Lehrling, Labor, am 1. April 1955
 Fred Borsl, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Wolfgang Breidenbach, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Uwe Bringe, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Harald Fritsche, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Norbert Genau, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Ulrich Harlmann, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Harald Henschel, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Rolf Hesse, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Hans Walter Hoffmann, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Gerald Kastner, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Manfred Kinnen, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Horst Klassen, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Klaus Ksiensyk, Lehrling, Lehrwerkstatt, am 1. April 1955
 Ernst Ollesch, Wirbelschleifer, Putzerei Papenberg, am 1. April 1955
 Herbert Hellwig, Schleifer, Putzerei Papenberg, am 1. April 1955
 Helmut Kussin, Hilfsarbeiter, Kernmacherei Stachelhausen, am 1. April 1955
 Günter Radtke, Maurer, Baubetrieb, am 5. April 1955
 Georg Thiele, Gießerei-Beauftragter, Formerei Papenberg, am 6. April 1955
 Karl Langner, Gießerei-Beauftragter, Formerei Stachelhausen, am 7. April 1955
 Gerd Hahn, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 12. April 1955
 Artur Nouverline, Schlosser, Werkzeugmacherei Papenberg, am 12. April 1955
 Paul Barisch, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 13. April 1955
 Walter Richter, Lagerarbeiter, Rohlager Papenberg, am 13. April 1955
 Werner Hackländer, Dreher, Halle Süd, am 13. April 1955
 Erich Kersten, Hilfsarbeiter, Formerei Papenberg, am 13. April 1955
 Otto Möller, Gießerei-Beauftragter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 14. April 1955
 Eva Müller-Brück, Kontoristin, Stahlguß-Verkauf, am 15. April 1955
 Anton Hock, Gußschleifer, Putzerei Papenberg, am 15. April 1955



Wir nahmen Abschied von



Else Dickel
 geb. Zimmermann

Ehefrau von Max Dickel, Putzerei Stachelhausen, 53 Jahre alt, am 18. April 1955

Gabriele Lewandowski
 geb. Dobrawatzki

Ehefrau von Siegfried Lewandowski, Putzerei Papenberg, 31 Jahre alt, am 25. April 1955

Unser Jubilar im Juni

25 Jahre Mitarbeit

Johann Lotz
Vorarbeiter im Baubetrieb
am 3. Juni 1955



Wohlverdienter Ruhestand

Am 1. April ist unser Mitarbeiter Heinrich Ziemann in den Ruhestand getreten. Im Jahre 1914 wurde er in dem Werk Stachelhausen eingestellt und hat dort 10 Jahre die Tätigkeiteines



Rep.-Schlossers ausgeübt. Nachdem er dann bis 1927 als Modellschlosser an der Herstellung von Metallmodellen für Lastkraftwagenräder mitgewirkt hatte, war er bis zu seiner Pensionierung (28 Jahre) als erster Werkzeugmacher in den Mechanischen Werkstätten tätig. Über 40 Jahre ist Heinrich Ziemann unserem Werk treugeblieben. Er war stets ein gewissenhafter Mitarbeiter, der umsichtig und kameradschaftlich, dabei stets bescheiden und zurückhaltend, seinen Aufgaben nachgegangen ist und vorbildlich in der Berufsauffassung und Pflichterfüllung war. Er ist jetzt 70 Jahre alt und auf eigenen Wunsch in den Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihm alles Gute für die Zukunft und viel Freude und Erholung nach den langen Jahren der Arbeit.

Am 1. Mai 1955 ist unser Mitarbeiter Franz Wittkowski in den Ruhestand getreten. Nachdem er in einem anderen Werk als Tiegelschmelzer tätig gewesen war, kam er 1927 in die Bergische Stahl-Industrie und wurde



Maschinenformer. Dieser Tätigkeit ist er treugeblieben und hat diesen neuen Beruf stets mit Interesse und Geschick ausgeübt, so daß er sich im Laufe der Jahre mit zu den besten Maschinenformern zählen konnte. Stets war er ein guter Arbeitskamerad, dem die Arbeit selbst Freude machte und der auch mit Rat und Tat zur Seite stand, wenn es notwendig war. Leider sind auch an ihm die Folgen des letzten Weltkrieges nicht spurlos vorübergegangen. Sein Gesundheitszustand bedingte es, daß er in letzter Zeit eine leichtere Arbeit verrichten mußte. Nun ist er in den Ruhestand getreten, den er nach 27jähriger Zugehörigkeit zur BSI wohlverdient hat.

Wir wünschen ihm einen geruhsamen Lebensabend und noch viele Jahre der Erholung nach den Jahrzehnten der Arbeit und gewissenhaften Pflichterfüllung.



Hier

lachen

wir



„Mein Heinz sagt, ich wäre so furchtbar eitel. Sag' mal ehrlich, ist es denn so schlimm, wenn ich vor dem Spiegel stehe und meine Schönheit bewundere?“

„Schlimm ist das nicht, aber es ist ein Irrtum!“

*

Die Mutter hat ihre Zwillinge gebadet und bringt sie zu Bett. Beim Gutenachtsagen kann sich der eine vor Lachen nicht mehr halten.

„Worüber freust du dich denn so?“

„Du hast den Klaus zweimal gebadet, Mutti!“

*

Soldauszahlung bei den Soldaten. Kompanie ist angetreten. Der Feldwebel ruft die Namen auf.

„Kunze!“

„Hier!“

„Lehmann!“

„Hier!“

„Müller!“

„Hier!“

„Nieburg!“

„Hier!“

„Übertrag!“

„Übertrag!!!“

„Wo steckt denn der Kerl? Bekommt das meiste Geld und meldet sich nicht!“

*

„Herr Doktor, mein Mann redet immer im Schlaf. Was kann man dagegen tun?“

„Vielleicht lassen Sie ihn einmal bei Tage zu Worte kommen!“

*

Kurgast zu seinem Nachbarn: „Warum ziehen Sie Ihre Taschenuhr immer gerade nach dem Mittagessen auf?“

„Mein Arzt hat mir nach Tisch eine kleine Bewegung verordnet!“

*

„Max, du siehst nun schon das vierte Mal auf das Heft von Egon!“

„Herr Lehrer, das kommt nur davon, weil der Egon so schlecht schreibt!“

„Ich begreife nichts mehr“, sagt die Großmutter zum Enkel. „Da redet man in Hamburg etwas in den Draht, und in Köln versteht man es ganz genau.“

„Das ist ganz einfach, Oma, das ist genau so, wie wenn du deinen Dackel hinten am Schwanz ziehst, dann bellt er vorn!“

„Ja, aber da soll's jetzt noch etwas anderes geben“, fährt die Oma fort, „das hat gar keinen Draht und man versteht es doch!“

„Das ist genau dasselbe Verfahren“, sagt der Enkel, „nur ohne Dackel.“

*

Der Kaplan geht durchs Dorf, um nach dem Rechten zu sehen. Da begegnet ihm ein Bauer und berichtet ganz aufgeregt: „Stell' dir vor, Kaplan, unser Dorfältester will wieder heiraten und noch dazu eine zwanzigjährige Magd!“

Darauf geht der Kaplan zum Dorfältesten und stellt ihn zur Rede.

„Was denkst du dir dabei, Bauer, mit achtzig Jahren so ein junges Ding zu freien?“

„Wozu hast du denn deine Magd, Kaplan?“

„Nun“, antwortete der Kaplan, „zum Waschen, Nähen, Kochen, Scheuern, Flickern etc. pp!“

„Etc. pp, Kaplan?“ antwortet der Alte, „siehst du, dazu will ich sie auch haben!“

*

„Na weeste, Vata, wenn ick nich mal mehr meine Schwesta vahauen darf, dann pfeif ick uff det ganze Familienleben!“

*

Ein deutscher und ein französischer Diplomat trafen sich auf einer Gesellschaft. Meinte da der deutsche Vertreter:

„Frankreich muß endlich aufhören, uns zu fürchten!“

„Und warum sollten wir das tun?“

„Weil wir vor Frankreich auch keine Angst haben!“



