

Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 21 · Jahrgang 2 · Juli 1953

Zu unserem Titelbild

Wenn wir auch erst heute eine Ansicht unseres Lehrlingsheimes veröffentlichen, so besteht es doch bereits seit dem April 1952 in der Form, wie es das Bild auf der Titelseite zeigt.

Die aus dem alten Heim übernommenen und die neuen Lehrlinge haben sich inzwischen gut eingelebt. Fröhliches Treiben herrscht vor allem in den Feierabendstunden. Allerdings bereiten die theoretischen Aufgaben, die von der Lehrwerkstatt und von der Berufsschule gestellt werden, manche Sorge. Wir alle wissen noch, wie „gern“ wir in unserer Jugend Schularbeiten gemacht haben, wenn die Sonne zu schöneren Taten lockte. Aber auch diese Arbeiten gehören zur Berufsausbildung und können niemandem geschenkt werden. Dabei leistet der Heimleiter, Peter Neff, allen Lehrlingen wertvolle Hilfestellung.

Große Ruhe herrscht stets bei den Mahlzeiten. Hände und Münder von 30 Lehrlingen haben dann genug zu tun, um alles zu vertilgen, was Frau Lorenz an guten Sachen auf den Tisch gebracht hat. Zur besseren Verdauung wird anschließend entweder ein Spaziergang oder eine kleine Radtour gemacht.

Gelegentlich erhalten die Lehrlinge auch Besuch von ihren Müttern oder Vätern. Diese werden für jeweils zwei Tage in einem dafür reservierten Zimmer untergebracht und haben dann die Möglichkeit, das Leben und Treiben der Jungens im Heim kennenzulernen. Bisher waren alle Eltern stets zufrieden und haben sich lobend über die gute Unterbringung ihrer Jungens ausgesprochen.

Unser Bestreben geht dahin, aus unseren Heimlehrlingen tüchtige, an Leib und Seele gesunde Menschen und gute Facharbeiter zu machen.

Zu diesem Zweck arbeiten Lehrwerkstatt und Heimleitung eng zusammen: der Jugend zum Wohle und uns allen zum Besten.

Richard Bertram

Was unlängst geschah

Es geht einem doch oft so: man arbeitet seit Jahr und Tag mit irgendeinem Menschen zusammen, vielleicht im gleichen Saal, auf der gleichen Etage, unter einem Dach, vielleicht sogar Seite an Seite, man versteht sich gut miteinander, man arbeitet Hand in Hand. Aber von ihm, dem Menschen, weiß man eigentlich herzlich wenig. Gewiß, daß er verheiratet ist, daß er zwei Kinder hat, wo er im Urlaub war, daß er aus Breslau oder aus Passau stammt, das weiß man. Vielleicht hat er sogar mal erzählt, daß seine Frau krank sei, und man hat ihm — irgendwie erfreut über sein Vertrauen — von etwas gesprochen, das einen selbst im Augenblick beschäftigte. Aber von ihm selbst, hm, da weiß man eigentlich herzlich wenig, genau genommen: gar nichts.

Um so nachdenklicher stehen wir deshalb vor den Zeugnissen stillen, verborgenen Schaffens, die im wiedererstandenen „Wohlfahrtsgebäude“ zusammengetragen worden sind auf Grund einer Aufforderung an alle Werksangehörigen der BSI, uns teilhaben zu lassen an ihrem Feierabend, das heißt an dem, was sie in Stunden der Muße zur eigenen Freude geschaffen haben. Man muß tief Luft holen, wenn man das alles sieht, was da im stillen Kämmerlein in liebevollem Sich-Vertiefen entstanden ist. Da spannt sich ein weiter Bogen von der kunstvollen Schmiedearbeit über die „gekonnte“ Skizze zum ausgereiften Porträt. Welche Fülle von Empfinden, Wollen und Können! — und das alles von Menschen, die neben uns schaffen. Wer wagt zu behaupten, das sei doch selbstverständlich und für ihn nicht überraschend? Man spricht so oft und leichtfertig von einem Erlebnis — diese Ausstellung ist es, vielleicht nicht für jemanden, der kein BSI-Angehöriger ist, aber ganz gewiß für jeden von uns. Denn, nicht wahr, wir erleben den Menschen neben uns, dem wir so viel kunstvolles Schaffen nicht zugetraut hätten. Diese Ausstellung, sie ist allein deshalb ein rechter Erfolg. Ein Erfolg ist — um zu einem anderen Ereignis zu kommen — auch die endliche Einführung echter Selbstverwaltung in der Leitung unserer Betriebskrankenkasse. Über das Für und Wider des Systems werksgebundener Krankenkassen ist allzu oft und viel diskutiert worden, um darüber

an dieser Stelle noch etwas zu sagen. Würde in der BSI eine Abstimmung darüber durchgeführt worden sein, ob die Kasse bestehen bleiben oder zu Gunsten einer allgemeinen Krankenkasse aufgelöst werden solle — das Ergebnis wäre kaum zweifelhaft gewesen. Der Beirat unserer Kasse hat schon seit langem wertvollen Beitrag geleistet bei der Entscheidung wesentlicher Fragen. Was ist selbstverständlicher als zweckvolles Zusammenarbeiten an einer Einrichtung, die wirtschaftlich von beiden Seiten getragen wird, Versicherten und Versicherer? Mit der Einführung der Selbstverwaltung werden die Träger der Verantwortung für das Wohl und Wehe erstmalig klar herausgestellt: die Vertreterversammlung soll künftig die „Politik“ der Kasse bestimmen; der Vorstand handelt gemäß den somit festgelegten Grundsätzen als verantwortliches Verwaltungsorgan. Führend im Gremium der Versicherten, der Vertreter-Versammlung, sollte unseres Erachtens deshalb ein Versicherungsnehmer sein, während es Aufgabe des sorgsam Rechners sein muß, das Anliegen der fürsorgenden Politik in Einklang zu bringen mit dem nüchternen Zahlenbild der finanziellen Möglichkeiten. Dem ist zweifellos durch die zwischenzeitlich erfolgten Wahlen des Vorsitzenden sowohl der Vertreter-Versammlung als auch des Vorstandes im besten Sinne Rechnung getragen worden. Unsere Rechnung geht auch auf einem anderen Gebiet auf: die Kurzarbeit verschwindet, die Beschäftigung nimmt stetig zu, unsere notleidende Abteilung Papenberg braucht sogar zusätzlich Arbeitskräfte. Wir sind alle von Herzen froh darüber; aber wir wollen doch sehr nüchterne Betrachter bleiben: unsere Fabrikation bleibt teuer, viel zu teuer angesichts des ungewöhnlich starken Preisdrucks, der draußen auf dem Markt herrscht. Es ist nämlich keineswegs so, daß die bei uns festzustellende Belebung auch bei den übrigen Gießereien eingetreten ist. Im Gegenteil — vielfach bleibt dort die Lage unerfreulich, vor allem da, wo das Fertigungsprogramm einen mehr oder weniger engen Rahmen aufweist. Es gilt daher für uns, die erfreuliche Belebung recht zu nutzen und uns in beweglicher Anpassung an die nach wie vor unzulänglichen Absatzmöglichkeiten einen gebührenden Anteil am Markt zu sichern. Bitte, helfen Sie uns dabei durch Sorgsamkeit der Arbeit, Verringerung des Ausschusses, billigere Fa-

brikation, günstigere Preisstellung, bessere Absatzmöglichkeit. Uns allen erwächst daraus die Sicherung des Erfolges unserer Arbeit.

Dr. Wolfgang Busch

Der II. Salon de la Chimie in Paris

Vom 18. bis zum 29. Juli 1953 fand in Paris der **II. Salon de la Chimie** statt, veranstaltet von der **Société de Chimie Industrielle**. Es war zugleich der **26. Congrès International de Chimie Industrielle**, verbunden mit der **DECHEMA-Hauptversammlung** (Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen), deren Mitglied auch die **BSI** ist.

Dieser **Salon de la Chimie** bedeutet für Frankreich dasselbe wie die **ACHEMA** (Ausstellungstagung für chemischen Apparatebau) für Deutschland, über die wir im vergangenen Jahr berichtet haben. Auf dem Stand unserer Vertreterfirma **Stokvis & Fils** waren unsere warmfesten, säurebeständigen, hitzebeständigen und verschleißfesten Qualitäten (Umkehrkrümmer, Pumpengehäuse, Pumpenlaufräder, Gußstücke aus Pyrodur und Manganhartstahl) ausgestellt.

Diese Ausstellung soll den derzeitigen Stand der Fertigungsmöglichkeiten auf dem Gebiet des chemischen Apparatebauwesens in Frankreich zeigen. Sie war im wesentlichen von französischen Firmen besetzt. Deutsche Firmen mit Ausstellungsgegenständen, die unser Interesse berühren, waren nur in einigen Fällen unter Firmierung ihrer französischen Vertretungen anwesend.

So hatte die **Guronit Düsseldorf** ihre Erzeugnisse in rost- und säurebeständigen Gußstücken ausgestellt; ebenfalls war die **Rheinhütte Wiesbaden** mit einem räumlich großen Stand vertreten und weiterhin waren die uns bekannten Erzeugnisse der **Westfalia Separator** (Oelde/Westfalen) zu sehen.

Interessant war der Stand einer französischen Händlerfirma, die zahlreiche Gußstücke in **Langelloy** und **Hastelloy** ausgestellt hatte. Diese beiden Qualitäten entsprechen unseren **Bergit**-Legierungen. Auf dem Stand wurde erklärt, daß man diese Legierungen aus England und Amerika einführt, weil man bisher eine Einfuhrbewilligung aus Deutschland nicht erhalten konnte.

Die französische Konkurrenz war vor allem durch die bekannte Gießerei **Pompey** vertreten, die sehr saubere Gußstücke zeigte, und deren Erzeugung sich qualitativ fast mit unserem Programm deckt.

Auffallend war auf dieser Ausstellung die zu bemerkende starke Entwicklung der Kunststoffindustrie. In noch stärkerem Maße als auf der **ACHEMA 1952** in Frankfurt wurde die Herstellung von Apparaten, unter anderem auch fertigen Pumpen und

Rohrleitungen aus plastischen Kunststoffen gezeigt. Bemerkenswert, daß hier, bei den Kunststoffen, Stücke zu sehen waren, die eine Temperaturbeständigkeit bis zu 250° ertragen. Dazu ist allerdings zu sagen, daß diese hochhitzebeständigen Kunststoffe nur in sehr kostspieligen Herstellungsverfahren erzeugt werden können, so daß die Preise dementsprechend hoch liegen.

Einen großen Platz nahm die Abteilung der Laboratoriumsprüfeinrichtungen ein. Im

allgemeinen war in diesem Teil der Ausstellung gegenüber unseren deutschen Erzeugnissen kein Fortschritt zu erkennen. Lediglich auf zwei Ständen wurden große Spektrografen gezeigt, über deren Leistung wir nach Rücksprache noch ausführliche Unterlagen erhalten werden.

Der Besuch des Salons war in den ersten Tagen recht schwach. Nach Auskunft der Herren von **Stokvis** ist dies in Frankreich allgemein üblich, da das Publikum damit



rechnet, daß eine Ausstellung erst drei bis vier Tage nach der Eröffnung fertig aufgebaut ist. Diese Darstellung entspricht offenbar den Tatsachen; denn an den letzten Tagen unseres Aufenthaltes in Paris war der Besucherstrom sehr stark und von großem Interesse begleitet.

Während unserer Anwesenheit wurde auch der Stand der Firma **Stokvis & Fils** von sehr vielen Kunden aufgesucht, die großes Interesse an den von uns ausgestellten Gußstücken zeigten und sich Unterlagen über die Qualität unserer Erzeugnisse geben ließen.

Der allgemeine Eindruck, den wir aus dem unseren Ausstellungsstücken bekundeten Interesse und auch aus dem Besuch einer bedeutenden französischen Turbinenfabrik

gewonnen haben, ist, daß die Möglichkeiten eines Geschäfts mit französischen Kunden sich allmählich doch realisieren werden, nachdem bisher in der Unterrichtung der interessierten französischen Industrie viel Kleinarbeit geleistet worden ist. Für den Monat September haben sich die Vertreter der Turbinenfabrik bei uns in Remscheid zu Besuch angesagt, um unsere Werkseinrichtungen kennenzulernen und sich ein Bild von unserer Leistungsfähigkeit zu machen, da offensichtlich ein großes Interesse dafür besteht, einen zuverlässigen Lieferanten für erstklassigen Elektrostahlguß zu finden, so daß Aussicht besteht, mit dieser bedeutenden Firma in ein dauerndes Geschäft zu kommen.

Oberingenieur Otto Schmalbein
Versuchsanstalt

Selbstverwaltung in der Sozialversicherung

Endlich, nach mehr als sechs Jahren seit dem Zusammenbruch, ist die Verwaltung und Verantwortung der Krankenkassen wieder den gewählten Mitgliedern der Selbstverwaltungsorgane als Ehrenamt übertragen worden. Bei unserer Kasse brauchte eine Wahl nicht stattzufinden, weil nur eine Vorschlagsliste eingegangen war und somit die dort vorgeschlagenen als gewählt galten.

Am Freitag, den 10. Juli 1953, hat nun die erste Vertreterversammlung nach Inkrafttreten des Selbstverwaltungsgesetzes stattgefunden mit dem Ziel, die beiden Vertreterkörper zu bestimmen. Genau wie früher, als bei der Kasse ein Vorstand und Ausschuß bestimmend waren, ist auch jetzt wieder ein Vorstand und eine Vertreterversammlung (letzte war der frühere Ausschuß) gebildet worden.

Für die Vertreterversammlung wurden gewählt:

Hieronymus Gärtner als Vorsitzender, Ewald Merten, Friedrich Fastenrath, Josef Einmal, Paul Blank, Eleonore Hilger, Albert Schulte, Karl Kind, Franz Onil, Hans Müller, Fritz Briel, Philipp Geisen, Gustav Heinrichs, Hans Hentsch, Gerh. Noelle, Walter Müller, Leo Hämmerling, Heinrich Nordmeier.

In den Vorstand der Betriebskranken-

kasse wurden als Versichertenvertreter gewählt:

August Schwalbe als stellvertretender Vorsitzender, Otto Höffgen, Aug. Willems, Rudolf Mädel, Walter Wilke, Wilhelm Stuhlert (Julius Lindenberg).

Da der Vorsitz in der Vertreterversammlung von einem Versichertenvertreter eingenommen wird, mußte auf Grund der gesetzlichen Bestimmungen zum Vorsitzenden des Vorstandes entweder der Arbeitgeber selbst oder ein von ihm benannter Vertreter gewählt werden. Weil mit diesem Amt unter der wiederhergestellten Selbstverwaltung in erster Linie finanzpolitische Aufgaben verbunden sind, hat die Geschäftsleitung den Leiter unserer Finanzbuchhaltung, **Prokurist Karl Gerling**, benannt.

Um jedoch den sozialpolitischen Belangen auch innerhalb der Betriebskrankenkasse das ihnen gebührende Gewicht zu verleihen, beschloß der neugewählte Vorstand auf Vorschlag der Geschäftsleitung, den Leiter des Sozialamtes, **Richard Bertram**, als ständig beratendes Mitglied des Vorstandes hinzuzuziehen.

Der bisherige langjährige Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse, **Fritz Otto**, erhielt vom Vorstand die Bestätigung in seinem Amt.

Bei unseren bisherigen Betrachtungen der Entwicklung einzelner Fabrikationszweige der *Bergischen Stahl-Industrie* haben wir uns in bezug auf die Fittings auf die Feststellung beschränkt, daß im Jahre 1878 die Erzeugung dieses in Deutschland bis dahin praktisch noch nicht hergestellten Artikels aufgenommen wurde. Die Hintansetzung der Behandlung dieses Themas ist nicht etwa aus Gründen minderer Bedeutung dieses Fabrikationszweiges erfolgt. Im Gegenteil — durch die eingehende Darstellung des Werdeganges des Fittings in Nr. 15, Jahrgang 2, Januar 1953, unseres „Schmelztiegels“ ist sicherlich auch denjenigen Lesern, die mit diesem Abschnitt unseres Erzeugungsprogrammes nicht in unmittelbarer Berührung stehen, der Umfang des Geschäftes, die gemeinhin unbekannte Kompliziertheit und die notwendige höchste Sorgfalt in der Durchführung und Überwachung des Fabrikationsablaufes schon gegenwärtig geworden.

Der Entschluß, in Deutschland Weichguß-Fittings — so lautete bis vor etwa 20 Jahren die allgemein gebräuchliche Bezeichnung für den Temperguß-Fitting — herzustellen, zeugte ebenso sehr von Mut als auch von Weitblick; denn bis dahin wurden als Rohrverbindungsstücke, neben den schmiedeeisernen Fittings, nur die aus Amerika importierten Schwarzkernguß-Fittings verwandt, die äußerlich klobig und unansehnlich waren. Geringste Deformationen des Gußstückes, die bei damaligen Installationsmethoden fast unvermeidlich waren, verursachten durchgehende Risse und machten das Ausscheiden solcher Stücke notwendig. Die schweizer Industrie verfügte über noch recht geringe, den deutschen Fabrikanten unzulängliche Erfahrungen mit weißkernigem Temperguß für Fittings, während anderweitige Versuche in Deutschland selbst kaum eine handwerkliche Fertigung überschritten haben.

Als Schmelzaggregate standen der BSI zunächst Tiegelöfen und später Martinöfen zur Verfügung. Die Umstellung des unzulänglichen Temperverfahrens in Hammer Schlag oder Walzensinter, für welches gemauerte Kastenöfen verwandt wurden, auf die uns heute bekannte Temperung in Stahlgußtöpfen zwischen feinkörnigem Roteisenstein erfolgte erst vor 50 Jahren auf Grund

der von *Moritz Böker* in Amerika gesammelten Erfahrungen, die er hiesigen Fabrikationsmethoden anzupassen wußte.

Die Fabrikation von Fittings, die von vornherein die Markenbezeichnung *BSIG* trugen, lief an, ohne daß Kinderkrankheiten zu vermeiden waren. Im Januar 1879 betrug die tägliche Leistungsfähigkeit 1500 Stück, die ohne Schwierigkeiten abgesetzt wurden und deutlich die Notwendigkeit der Ausweitung der Erzeugung ergaben, die durch Beschaffung entsprechender Einrichtungen innerhalb weniger Wochen verdoppelt wurde und in den darauffolgenden Jahren eine unaufhaltsame sprunghafte Steigerung erfuhr. Innerhalb der kurzen Zeitspanne von 1880 bis 1883 stieg der Umsatz in Fittings von 115 700 Mk auf 281 275 DM. Dies ist um so bemerkenswerter, als der Absatz in diesem Artikel anfänglich ausschließlich unmittelbar beim Verbraucher gesucht werden mußte, da die großen Zwischenhändler, die sich mit dem Import amerikanischer Fittings befaßten, in der Befürchtung, diesen Geschäftszweig verlieren zu können, sich leidenschaftlich gegen ein deutsches Fabrikat wehrten. Lediglich die ständig verbesserte Qualität der Marke *BSIG* und die sehr vorsichtige Preispolitik bewahrte die Bergische Stahl-Industrie in diesem Artikel



Fritz Wachter kurz nach seinem Eintritt in die BSI

vor Rückschlägen oder gar einem endgültigen Versagen. Die rechtzeitige Erkenntnis der Notwendigkeit der Errichtung eines ausreichenden Lagers trug wesentlich mit zur Entwicklung des Geschäftes bei. Wenn im Jahre 1879 die Produktion etwa 450 000 Stück aufwies, so betrug sie schon im Jahre 1892 4,1 Millionen Stück.

Im Jahre 1895 wurde in Anpassung an die Erfordernisse des Marktes, insbesondere desjenigen in Süddeutschland, die Fabrikation von Fittings mit Rand aufgenommen, die in kürzester Zeit die Herstellung neuer Modelle für das gesamte Sortiment erforderte. Dennoch war die Nachfrage zu jener Zeit stärker als die Liefermöglichkeit, so daß trotz der vorgesehenen umfangreichen Lagerhaltung Lieferzeiten in Anspruch genommen wurden, die die Kundschaft in große Beunruhigung versetzten. Investitionen größeren Umfanges schafften auch hier die erforderliche Abhilfe.

Wir sind an die Kupolöfen als geeignetes Schmelzaggregat für Temperguß seit vielen Jahren gewöhnt, während Anfang dieses Jahrhunderts die wissenschaftlichen Erkenntnisse bei Verwendung dieses Ofensystems noch so mangelhaft waren, daß die Versuche, das Material in zwei Kupolöfen von je 3,5 t Stundenleistung zu entnehmen, kläglich scheiterten. Abblätterungen und Faulbruch veranlaßten die Geschäftsleitung, den sofortigen Bau eines sauer zugestellten Martinofens durchzuführen, um keine unliebsamen Reklamationen über die Qualität der Fittings, Marke BSIG, heraufzubeschwören.

In langen Jahren gesammelte Erfahrungen geben uns heute die Möglichkeit, von Durchschnittswerten ausgehend, zu sagen, bei welchen Kiloerlösen die Geschäfte die Selbstkosten decken, beziehungsweise ob sie darüber oder darunter liegen. In jenen Jahren mußte aber mangels Vorliegens erforderlicher Unterlagen jedes Modell neu kalkuliert werden. Die nachfolgende Abbildung zeigt die vorbildliche Sorgfalt, mit der der damalige junge Ingenieur Fritz Wachter die Kalkulationen in seiner sauberen Handschrift ausarbeitete und die Grundlagen schuf für den umfangreichen Katalog, dessen Grundpreise seit vielen Jahren international einheitlich zur Anwendung kommen.

Die Vorzüge des weißkernigen Tempergusses für die Erzeugung von Fittings wurden in Europa allenthalben erkannt, so daß Anfang dieses Jahrhunderts Erzeugnisse mit der Marke BSIG ebenso wie solche der schweizer Fittingsfabrik Marke +GF+ ihren Siegeszug durch sämtliche europäischen Länder antraten und auf Übersseeische Absatzgebiete übergriffen. Die größte räumliche Ausdehnung fanden die Fittings Marke BSIG in der zweiten Hälfte der 20er Jahre, wo lediglich unter Anschluß der Vereinigten Staaten von Nordamerika und Kanada in sämtlichen Kontinenten die für den Verbrauch in Frage kommenden Absatzländer zu unseren Kunden zählten. Es liegt eine große Tragik darin, daß die deutsche Industrie durch ihren ausgedehnten Export prädestiniert gewesen sein mußte, die internationale Zu-

Auftrage auf je 100 Klappen 1/4"



Rohgew. 50 kg. à 45,- = 22,50.

Lohn 1,50,- + 200 %

= 4,50.

27,00 Mk. 00 Pf.



Rohgew. 38 kg. à 45,- = 17,10.

Lohn 1,50,- + 200 %

= 4,50.

21,60 Mk. 00 Pf.

sammenarbeit zu fördern, während tatsächlich der Ausbau der Absatzpositionen in allen Erzeugnissen deutscher Arbeit durch wirtschaftliche Erfolge die politischen Spannungen vergrößerte, die im Jahre 1914 zu der furchtbaren Entladung führten.

Eine Stabilität in der Preisbildung für Fittings suchten die wenigen Werke, die zu jener Zeit diesen Artikel herausstellten, seit 1906 durch lose Vereinbarungen zu stützen und unternahmen im Jahre 1910 den Versuch, diese durch Abreden über eine feste

Beteiligung der einzelnen Mitglieder auszubauen, doch war ein solches Unterfangen nicht von Dauer, denn schon im Jahre 1912 löste sich diese Konvention unter dem Druck, der von neuentstandenen Konkurrenzwerken ausging, auf, um zwei Jahre später, kurz vor Ausbruch des Krieges, als Quotenverband wieder zu entstehen. Aufgaben vordringlicher Bedeutung ließen allerdings dieses Gebilde nicht mehr zum Tragen kommen.

Otto Hilger

Professor Dr. Roesch

Der Formsand (I)

Der Formsand ist das wichtigste Mittel, das dem Former zur Verfügung steht, um, abgesehen von einem richtig erschmolzenen Eisen, einen guten, fehlerfreien Guß zu erzeugen. Es handelt sich dabei nicht nur darum, eine gute und gleichmäßige Mischung herzustellen, sondern der Former selbst muß den Formsand richtig verarbeiten, das heißt, denselben an allen Stellen der Form entweder mit der Hand, mit dem Stampfer oder mit dem Preßluftwerkzeug oder aber auch durch die Formmaschine selbst richtig verfestigen.

Was ist nun Formsand und welche Anforderungen werden an ihn gestellt?

Jeder Formsand, mit Ausnahme von Schamotte-Masse, die man für schwere Stahlgußteile verwendet, besteht in der Hauptsache aus Quarzkörnern, das heißt, aus Sandkörnern verschiedener Größen. Die Korngröße des Sandes ist wichtig für die Gasdurchlässigkeit. Der vielfach verwendete weiße Sand aus Haltern in Westfalen hat eine mittlere Korngröße von 0,25 mm. Diese Quarzsandkörner stammen aus verwittertem Gestein, das durch Wind, Regen, Kälte und Hitze zerfallen ist, so wie wir es heute noch in der Natur beobachten können. Viele Bestandteile, wie Kalk und dergleichen, lösen sich hierbei auf und werden ausgelaugt. Flüsse und Meere waschen die zurückbleibenden Körner.

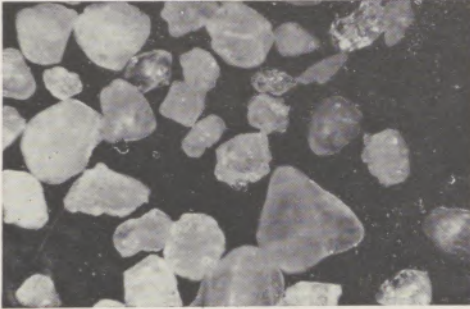
So findet man am Meeresstrand und dort, wo vor Millionen Jahren die Meere spülten, derartige Sandvorkommen. Teilweise handelt es sich um vollkommen sauber-gewaschene, schneeweiße Sande, teilweise um solche, die mehr oder weniger Ton enthalten.

In uralten Zeiten reichte das Meer bis weit in die Kölner Bucht hinein. Hier befanden sich große Dünen und Meereseinschnitte, in denen je nach den Strömungsverhältnissen der Sand durch die Brandung immer wieder gewaschen oder in stillen Buchten gleichmäßig mit Ton abgesetzt wurde. Auf der linken Rheinseite, nördlich von Köln, sind große Vorkommen von weißem Sand, nördlich des Ruhrgebietes mächtige Dünen. Dagegen befinden sich in der Nähe von Ratingen bei Düsseldorf und Bottrop bei Essen in seitlichen Buchten des ehemaligen Meeres Ablagerungen von gelbem Sand, das heißt Sandkörnern, die mit Ton gemischt sind. Dieser natürliche gelbe Sand fand früher und findet auch heute noch Verwendung als Formsand in Graugießereien, Tempergießereien, und für kleine Stahlgußteile.



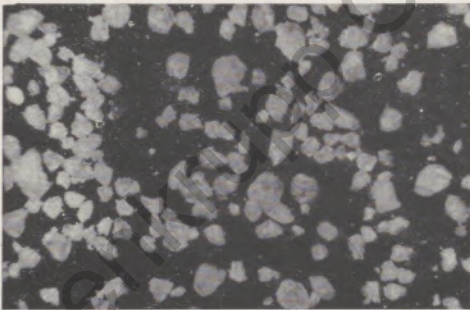
Ratinger Formsandgrube

Wie bereits erwähnt, besteht auch dieser natürliche gelbe Sand zum größten Teil aus Quarzsandkörnern. Sie sind der eigentliche Träger der hohen Feuerfestigkeit dieses Formstoffes. Quarz hat einen außerordentlich hohen Schmelzpunkt, der bei etwa 1720° liegt. Um diese Quarzsandkörner als Formstoff benutzen zu können, muß ihnen ein Bindemittel zugesetzt werden, das heißt, eine Art Klebstoff, der die einzelnen Körner zusammenhält.



Quarzsandkörner (50fache Vergrößerung)

Die natürlichen Sande enthalten, wie bereits gesagt, mehr oder weniger Ton, der im feuchten Zustande eine große Klebkraft besitzt und die Körner elastisch zusammenhält.



Natursand aus Ratingen

Je nach dem Tongehalt unterscheidet man mageren oder fetten Formsand. Will man einen guten Formsand haben, darf dieser nicht zu wenig Ton enthalten, sonst hat er nicht genügend Festigkeit, um hieraus Formen herstellen zu können. Der Sand darf aber auch nicht zu viel Ton enthalten, weil er sonst zu zäh und seine Verarbeitbarkeit zu schwierig ist. Bei zu fettem Sand besteht die größte Gefahr darin, daß die Gasdurchlässigkeit zu gering ist, weil der Ton die Zwischenräume der Quarzsandkörner verstopft. Je-

der Formsand muß jedoch stets eine gute Gasdurchlässigkeit besitzen, und zwar muß diese um so besser sein, je höher die Gießtemperatur ist, das heißt, bei Stahl muß sie viel höher sein als bei Grauguß, der um einige 100 Grad kälter vergossen werden kann.

Beim Eingießen von Eisen oder Stahl in die Form wird nämlich an der Oberfläche des Formsandes durch die plötzliche Erhitzung nicht nur die Luft schlagartig ausgedehnt, die sich zwischen den Körnern befindet, sondern die Feuchtigkeit verdampft explosionsartig. Ein Teil des Wassers dehnt sich bei der Umwandlung in Dampf um mehr als das Tausendfache aus. Der Formsand muß daher so gasdurchlässig sein, daß die an der Oberfläche auftretenden Gase und Dämpfe durch die Form hindurch nach außen gelangen können. Ist der Sand zu dicht, dann dringen die Gase in das flüssige Eisen hinein und erzeugen dort die gefürchteten Gasblasen, die natürlich auch von schlecht erschmolzenem Eisen herühren können, das selbst gashaltig ist, oder aber die Gase drücken den Sand stellenweise ab.

Um eine genügende Verformbarkeit zu erhalten, ist auch eine ganz bestimmte Menge Feuchtigkeit im Sand erforderlich. Für jeden Tongehalt gibt es einen besten Feuchtigkeitsgehalt. Der Ton hat dadurch seine hohe Klebkraft, so daß er Wasser aufsaugt und dabei aufquillt. Hat der Formsand zu viel Feuchtigkeit, dann ist zwar die Bindekraft gut, aber mit zunehmender Feuchtigkeit sinkt nicht nur die Gasdurchlässigkeit, sondern die Dampfentwicklung beim Eingießen des Eisens in die Form steigt auch sehr stark an. Ein guter Formsand darf daher nur so viel Ton und so viel Feuchtigkeit enthalten, daß er gerade noch genügende Klebkraft besitzt, um sich gut verarbeiten zu lassen. Außerdem darf auch der Sand nicht zu feinkörnig sein, weil dadurch die Gasdurchlässigkeit zu gering sein kann. Es ist also eine Hauptaufgabe des Mannes am Sandmischer, die Mischungen so genau wie möglich einzuhalten.

Unsere natürlichen Formsande, wie sie in der hiesigen Gegend bei Ratingen und Bottrop gefunden werden, enthalten leider nur kleine Sandkörner, so daß die Gasdurchlässigkeit derartiger Formsande zwar für Grauguß und Temperguß genügt, nicht jedoch für Stahlguß. Die Tongehalte dieser natürlichen Formsande sind verschieden,

und der erfahrene Former mischt seine Sande gründlich durch, damit eine einheitliche Mischung von Ton und Quarz eintritt. Bei Grauguß und Temperguß gibt man den natürlichen Sanden noch etwas Steinkohlenstaub hinzu, um den Formsand gasdurchlässiger zu machen. Aus diesem Grunde haben die in derartigen Gießereien verwendeten Formsande nicht mehr ein gelbbraunliches Aussehen, sondern sie sind schwarz. Diese Zugabe hat auch noch den Vorteil, daß die Oberfläche des Grau- und Tempergusses auf Grund von chemischen und physikalischen Vorgängen sauber ist.

Bei großen Graugußformen, die getrocknet werden müssen, verwandte man früher und verwendet man vielleicht in einigen Gießereien auch heute noch einen stark tonhaltigen Sand, dem man Pferdemist zusetzt. Das war früher für Graugießereien ein sehr gesuchter Artikel! Beim Trocknen werden die Sandformen durch die Rückstände des Mistes gasdurchlässig. Kleingeschnittenes Stroh oder Sägespäne haben sich hierfür nicht so gut als Zusatz für große Formen bewährt, wie die durch das Pferd „aufbereiteten“ Haferkörner und Strohhalme.

Da der am natürlichen Sand vorkommende Ton nur eine beschränkte Bindekraft besitzt, andererseits nicht zuviel Ton vorhanden sein darf, und weil man auch an die gegebene Größe der Sandkörner gebunden ist, so ist man schon frühzeitig in Amerika dazu übergegangen, Formsande

künstlich herzustellen. Amerika besitzt kaum natürliche Formsande, so daß es in früheren Jahren ganze Schiffsloadungen von guten belgischen Natursanden bezogen hat. Man mischte dort deshalb weißen Sand, und zwar möglichst grobkörnigen, mit reinem Ton. Die Vorteile des künstlichen Formsandes sind so groß, daß man auch in Deutschland immer mehr dazu übergeht, mit künstlichen Sandmischungen zu arbeiten.

Je nach der Korngröße kann man geeignete Sandmischungen mit mehr oder weniger hoher Gasdurchlässigkeit stets gleichmäßig zusammenstellen. Um diese Sandkörner zu verbinden, das heißt, um sie formgerecht zu machen, setzt man ihnen eine ganz bestimmte Art von Ton hinzu, der eine möglichst hohe Klebkraft besitzt. Je höher die Klebkraft eines Tones ist, um so weniger braucht man von diesem dem Sande zuzusetzen, und um so weniger Wasser braucht man auch, um diesen Ton anzufeuchten. Das heißt also: wenn man dem Sande einen hochwertigen Ton mit guter Klebkraft zugebt, dann ist nur wenig von ihm notwendig, und er verstopft auch nicht die Poren zwischen den Sandkörnern.

Es gibt bestimmte Arten von Ton, sogenannte Montmorillonite, auch Bentonite genannt, mit einer merklich höheren Bindekraft als der normale Ton. Man kann außerdem, um die Bindekraft des Sandes zu erhöhen, auch noch andere sehr stark wirkende Binder zusetzen, zum Beispiel Sulfitlauge, ein Abfallprodukt der Papier-

Kollergang
zum Mischen
des Formsandes



industrie, oder auch Dextrin, das aus Kartoffeln gewonnen wird. In diesem Falle braucht man nur wenige Prozent Ton hinzugeben.

Für Formen, die nicht getrocknet werden und vor allem bei Stahlguß infolge der hohen Gießtemperatur auch eine hohe Gasdurchlässigkeit besitzen müssen, verwendet man daher heute nur noch künstliche Formsande, die in der Hauptsache aus 92 % reinem, getrocknetem Quarzsand, 3 bis 4 % Ton, 1 bis 2 % Dextrin oder Sulfatlauge und 2,5 bis 3 % Wasser bestehen. Man ersieht hieraus, daß man bei künstlichen Formsanden mit ganz wenig „Klebstoff“ und mit wenig Feuchtigkeit auskommt.

Solche Sande bestehen also größtenteils aus einem hochschmelzenden Stoff, der nicht anbrennt und dessen Schmelzpunkt durch fremde Zutaten nicht verringert wird. Derartig zubereitete Formstoffe brennen auch bei den höchsten Temperaturen nicht an, soweit es sich um dünnwandige Stücke handelt, die nicht zu lange flüssig bleiben. Von ganz besonderer Wichtigkeit ist es, daß sowohl die natürlichen als auch die künstlichen Formsande in geeigneten Mischanlagen genügend lange geknetet werden. Jedes einzelne Sandkorn muß mit dem Klebstoff, das heißt, mit dem angefeuchteten Ton oder einem anderen Binder sorgfältig und gleichmäßig umhüllt werden, damit sich um jedes Korn eine feine Haut des Bindemittels bildet. Erst auf diese Weise gelingt es, die Quarzkörner bei der Berührung miteinander gut zu verbinden und trotzdem noch genügend Zwischenraum zu lassen, um eine gute Gasdurchlässigkeit zu erhalten.

Es muß also nicht nur darauf geachtet werden, daß von den einzelnen Bestandteilen stets die richtige Menge und die hierauf abgestimmte Wassermenge zugegeben wird, sondern es muß vor allem genügend lange durchgemischt werden. Derartige Mischer bestehen aus großen Kollergängen mit genügend schweren Walzen und Abstreifblechen, die die Sandmischung gut durchkneten und ständig umwälzen.

Von der Sorgfalt des Mannes am Mischer hängt die Güte des Formsandes weitestgehend ab. Die Aufgabe des Formers ist es, diesen Sand richtig zu verarbeiten. Nur wenn beide gut arbeiten, kann man Ausschuß durch Sandfehler vermeiden.

(Fortsetzung folgt.)

Reinhard Thom, Versuchsanstalt

Mensch oder Maschine

Es ist ein bekanntes Thema, die Frage „Mensch oder Maschine“, und es ist schon viel darüber geschrieben und gesprochen worden. Aber solange der Mensch, jeder für sich, — und hier geht es allein um seine persönliche Existenz — diese Frage nicht beantwortet und die Antwort nicht beherzigt, solange wird das Thema aktuell sein.

Sie werden nun sagen: „Ach, lass' mich in Ruhe damit! Was geht mich das alles an? Ich will meine Arbeit, will mein Auskommen, und dazu brauche ich die Maschine. Alles andere ist großer Unsinn!“ Nun — mit einer so einfachen Antwort wollen wir uns nicht zufrieden geben, sondern zu klären versuchen, wer der Stärkere ist, der Mensch oder die Maschine.

Sie werden mir zunächst entgegenhalten: „Das ist doch ganz einfach und klar: natürlich der Mensch! Sind wir es doch, die die Maschine erdacht und gebaut haben, und wir wollen sie jetzt auch ausnutzen.“

Das stimmt, aber mit dem Unterschied, daß die Maschine mehr und mehr die Gewalt über ihren Erfinder zu bekommen scheint. Sie sehen das Problem soweit richtig, wenn Sie von einer Ausnutzung der Maschinenkraft für unsere Arbeit sprechen. Wir brauchen uns nur einmal vorzustellen, daß sich die Arbeiter noch vor Jahrzehnten, auch in unserem Werk, abquälen mußten, und daß erst durch die Erfindung der Maschine ihnen die schwere Arbeit abgenommen wurde. Ich denke da nur an die Formmaschinen, an die Transportbänder und an die Kräne; ich erinnere nur an die Säge-, Bohr- und Hobelmaschinen und will sagen, daß damit für die menschliche Arbeitskraft viel Erleichterungen geschaffen worden sind. Dies ist der Vorteil der Maschine, der anerkannt werden muß, solange es sich um eine Erleichterung für die menschliche Arbeitskraft handelt.

Bei allen diesen Vorteilen aber wird der Mensch allzu leicht übersehen. Er steht acht Stunden neben der Maschine, drückt auf den Knopf, schaltet ein, schaltet aus, spannt ein, spannt aus, quält sich mit schweren Gußstücken und muß immer da sein, wenn die Maschine es verlangt, und es ist trotz der vielerlei Erleichterungen anstrengend genug, jahre- und jahrzehntelang in den Arbeitsrhythmus, der ja von der Maschine bestimmt wird, eingespannt zu sein.

Die Maschine hat bekanntlich eine Revolution eingeleitet, die nicht nur eine technische, sondern ebenso eine wirtschaftliche, soziale, politische und kulturelle Revolution ist. In ihrem Gefolge aber reisen auch soziale Erschütterungen und eine Mechanisierung des menschlichen Lebens, wobei das Individuum, der Mensch, fast in den Hintergrund gedrängt wird.

Gut, werden Sie hierzu antworten, das verstehe ich zwar, aber was wären wir Arbeiter ohne Maschine; wie sollten wir unsere Familie erhalten; wie wäre es möglich, heute ohne Maschine in Europa 350 Millionen sogar besser zu ernähren als um 1800?

Auch hierin muß ich Ihnen Recht geben, und es liegt mir ganz fern, die Maschine abzulehnen, wie es auch einseitig wäre, nur die Menschen oder nur die Maschine zu sehen.

Die Maschine hat zweifellos großartige Erfolge hervorgebracht. Aber auf der anderen Seite steht die nüchterne Erkenntnis, daß die Maschine im Begriff ist, das, was sie aufgebaut hat, zu zerstören.

Sie meinen, man sollte daraus nicht so große

Probleme machen, sondern die Dinge nehmen wie sie kommen?

Mit dieser Einstellung kann ich nicht übereinstimmen. Sehen Sie, die ganze nervenaufreibende Atmosphäre, in der wir heute leben, das Hasten, das Getriebenwerden, ja selbst die Unruhe in uns, sind im Grunde auf dieses Problem zurückzuführen, über das wir uns Gedanken zu machen versuchen.

Schon vor 130 Jahren, als mit der Ausnutzung der Dampfkraft begonnen wurde, beschäftigte man sich mit dieser Frage. Unser größter Dichter, Johann Wolfgang von Goethe, bewunderte schon damals die erste Dampfmaschine und versprach sich viel von ihr für Deutschland; genau so, wie er die Vorteile der Eisenbahn und der großen Kanalbauten vorausahnte. Jedoch mischte sich in diese Bewunderung ein gewisses Unbehagen ein und in „Wilhelm Meisters Wanderjahre“ gibt der Dichter seiner Ahnung Ausdruck:

„Das überhandnehmende Maschinenwesen“, so schreibt er, „quält mich, wälzt sich heran wie ein Gewitter, langsam; aber es hat seine Richtung genommen. Es wird kommen und



Maschinensaal 2 im Bokerbau, Werk Stadelhausen

treffen.“ — Und alle, die den letzten Krieg miterlebt haben, waren mitten drin in diesem Gewitter.

Wir haben die gewaltige Kraft des Maschinen-Zeitalters zu spüren bekommen und spüren es tagtäglich. Tatsächlich hat die Maschine bereits alte, wohlgefügte Gesellschaftsordnungen über den Haufen geworfen. Es ist zu einer Auflösung der ländlichen und städtischen Berufsgemeinschaften gekommen. Dabei lösten sich auch die Familienverbände auf, und es entstand keine neue Gemeinschaft, in der sich die Menschen wohlfühlten. Sie wurden vielmehr in Organisationen und Zweckverbänden zusammengefaßt und sehen heute im anderen Menschen nicht mehr ihre Nächsten, sondern sind einander gleichgültig geworden. Der Drang, zu einer echten Gemeinschaft und aus der Vermassung herauszukommen, ist verlorengegangen. Dazu kommt, daß mit den modernen Erfindungen wie Rundfunk, Kino, Auto und Fernsehen, die Maschine auch noch in unser letztes bißchen Eigenleben hineingreift.

Sie werden nun wissen wollen, welchen Weg man gehen muß, um aus der Vermassung herauszufinden. Vieles ist gerade in den letzten Jahrzehnten bis auf den heutigen Tag von allen möglichen Instituten, von Psychologen, Pädagogen und Theologen, den einzelnen Industriebetrieben, von kleineren und größeren Gemeinschaften getan worden, um immer wieder die Menschen vor der Seelenlosigkeit, in die sie das Maschinenzeitalter zu zwingen versucht, zu warnen. Viel ist darüber geschrieben und gesprochen worden. Aber leider nehmen sich die Menschen nicht die Zeit, darüber nachzudenken; denn schon allein das Nachdenken über diese Gefahr ist in der Lage, uns davor zu schützen, seelenlos zu werden. Zu diesen Möglichkeiten, sein geistiges Eigenleben und Gefühlsleben nicht zu verlieren, gehören auch die betrieblichen sozialen Einrichtungen, Werksbüchereien, Erholungsverrichtungen und so manche Erleichterung, die uns innerhalb des Betriebes, der Arbeit zugestanden wird. Dazu gehört auch die Werkszeitung, und nicht zuletzt in eines jeden Privatleben die Gestaltung der Freizeit, die sich nicht im Skatspielen, Kegeln und Singen erschöpft, sondern auch ihren Ausdruck findet im Lesen wertvoller Bücher, in der guten Unterhaltung, in mancher Liebhaberei, in manchem Steckenpferd, die unseren Geist immer wieder neu aufleben lassen.

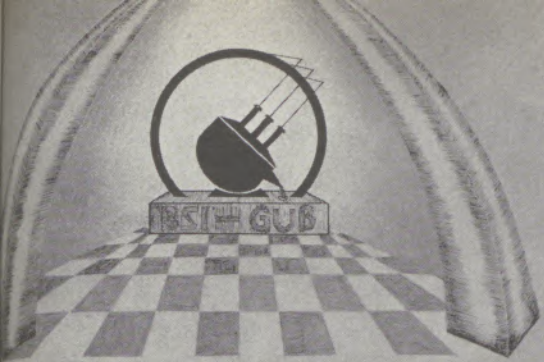
Aber auch das menschliche Verständnis dem

anderen gegenüber ist ein Weg, sein eigenes Menschsein zu erhalten. Wenn wir uns darauf besinnen, daß wir Menschen mit Leib und Seele sind, und daß auch jeder andere ein Mensch ist wie wir selbst, ihn achten und zu verstehen versuchen, wenn wir die Maschine betrachten als etwas, das wir mit vollem Bewußtsein ausnutzen, nicht nur, um unseren Lebensunterhalt zu verdienen, sondern die körperliche Arbeit zu erleichtern, und die Maschine so behandeln, daß wir sie von unserem Geist abhängig halten, dann würden wir eigentlich schon viel tun, um nicht von der Maschine entseelt zu werden. Wir brauchen auch nur die vielen Fingerzeige, die vielen Ratschläge zu befolgen, die in den Zeitungen, Zeitschriften, auch in unserer Werkszeitung, zu lesen und in Vorträgen und mancherlei Unterhaltungen zu vernehmen sind, dann werden wir als Einzelmenschen der Vermassung entgehen und uns unser Eigenleben, das als solches allein und dann in der Gemeinschaft das Leben lebenswert macht, erhalten. Selbstverständlich muß jeder an sich selbst arbeiten, um nicht von der Maschine geist- und seelenlos gemacht zu werden, um nicht selbst zur Maschine zu werden.

Es mag billig erscheinen, hier von Freizeitgestaltung zu sprechen; aber hat nicht gerade der Gartenfreund, der Geflügel-, Hunde- und Fischzüchter, der Briefmarkensammler und Bastler sich ein gutes Stück seiner Seele bewahrt, in dem er sich froh und wohlgemut und immer in guter Laune an eine solche Liebhaberei verschenken kann? Und sind nicht gerade diese Menschen meistens besonders lebenswürdig, verständig, hilfsbereit und menschenfreundlich? Wie groß ist oft der Gegensatz zu anderen, die eine sie vielleicht besonders mechanisierende Beschäftigung haben und nicht die Energie besitzen, daneben ein geistiges Eigenleben zu führen. Die Sache mit dem „Hobby“ (Steckenpferd) ist gar nicht so lächerlich, wie sie manchmal hingestellt wird, und es ist jedem zu wünschen, daß er eins hat.

Die Maschine kann wohl Menschenwerk zerstören, aber nur, wenn der Mensch es selbst will. Für uns kommt es darauf an, den Geist freizubehalten von jeder Mechanisierung, ihn frei leben und schaffen und sich nicht unterkriegen zu lassen von der gefährlichen Maschinerie des öffentlichen und beruflichen Lebens.

Das Bild auf der letzten Seite zeigt ein Laufrad für eine selbstansaugende Pumpe aus „Corrodur 18“, gegossen in der Werksabteilung Stachelhausen.



KUNST AUSSTELLUNG

DER BELEGSCHAFT
DER

BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE

REMSCHIED

VOM 15.7. BIS 30.7. 1953

Wir wollen in unserer Werkszeitung keine künstlerischen Werturteile über die einzelnen Arbeiten fällen, weil diese Ausstellung grundsätzlich nur den einen Zweck hat, zu zeigen, wieviel künstlerische Begabung in der Verborgenheit unserer Werksgemeinschaft schlummert, und mit diesen unbekannten Künstlern bekanntzumachen, die sonst kaum von ihren Arbeitskameraden und der Öffentlichkeit in dieser Beziehung beachtet werden. Jedes Stück ist ja für seinen Hersteller ein Kunstwerk besonderer Art. Die Besucher, von denen nicht wenige Fachleute sind, werden durch die Wertungszettel kundtun, welche Gegenstände ihr besonderes Gefallen gefunden haben. Für uns kommt es darauf an, diese künstlerischen Talente zu pflegen; denn sie zeigen, in welchem Ausmaß die Menschen neben dem doch in jedem Falle aufreißenden Erwerbs- und Berufsleben durch den „Geist, der Gutes schafft“, ihrem Dasein einen besonderen Wert geben können. Was hier gezeigt wird, ist eine Demonstration des „lebendigen Geistes“ des Industriemenschen aus Betrieb und Büro, der, was unser Werk angeht, sich in dieser Schau auf eindrucksvolle Weise dokumentiert. Zum anderen aber hat diese Ausstellung den tieferen Sinn, den anderen Arbeitskameraden, uns allen, vor Augen zu führen, daß in des Wortes wahrster Bedeutung „der Mensch nicht nur vom Brot allein lebt“ und leben kann. Wir alle, auch wir, die wir nichts auszustellen hatten, können stolz darauf sein, so begabte Arbeitskameraden unter uns zu haben.

Wer immer aber Zeit und Gelegenheit hat, in die Nähe unseres Werkes zu kommen, der sollte nicht verfehlen, dieser ersten Ausstellung der Belegschaft der Bergischen Stahl-Industrie einen Besuch abzustatten und auch Freunde und Bekannte mitzubringen. Es wird niemand enttäuscht werden.

Die Ausstellung ist täglich, auch samstags und sonntags, von 10 bis 20 Uhr, bis einschließlich 30. Juli geöffnet und kann von jedermann besucht werden. Der Eintritt ist frei.

Die ausstellenden Arbeitskameraden werden gebeten, sich am Samstag, dem 1. August, um 11 Uhr im Ausstellungsraum einzufinden und die Wertungsergebnisse und die Preise entgegenzunehmen.

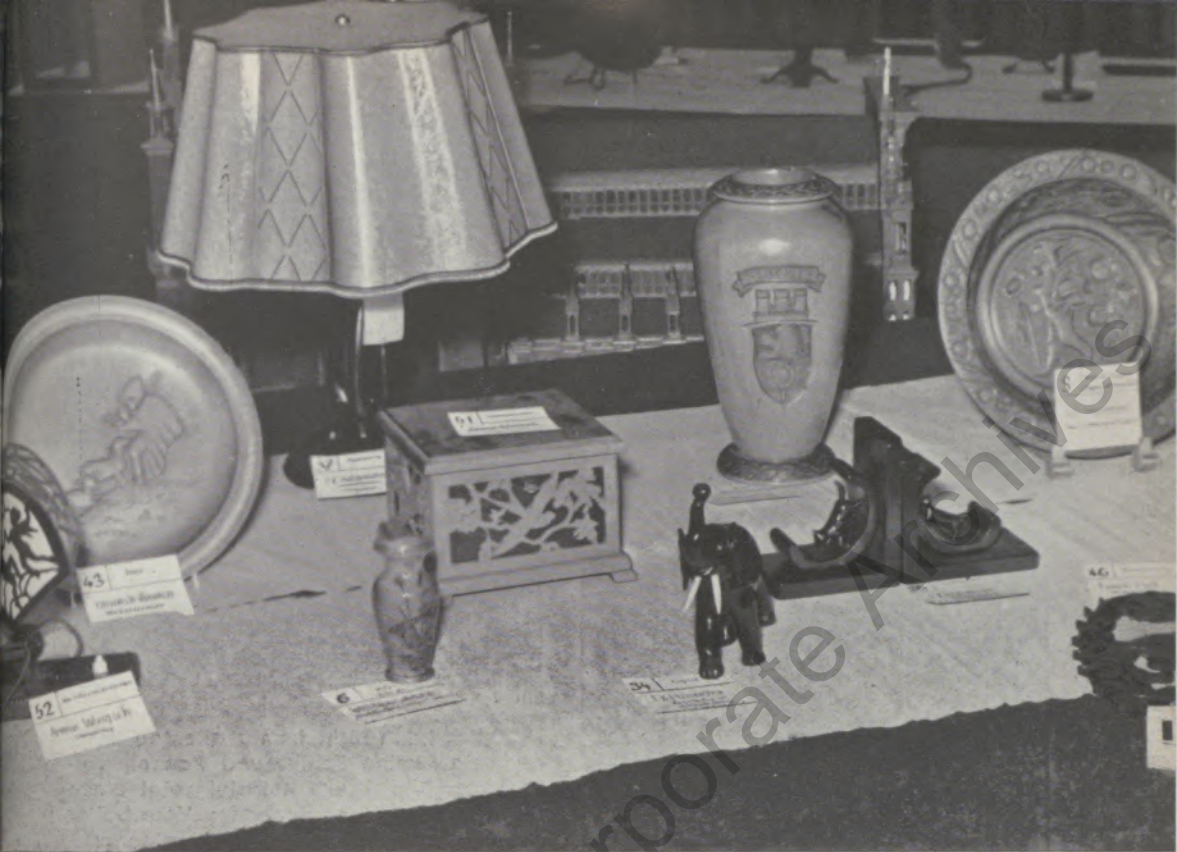
Die Bilder auf den nächsten Seiten geben kleine Ausschnitte von dieser Ausstellung.

Entwurf und Ausführung des obenstehenden Plakates: Alfred Lange, Säge Stachelhausen

Am 15. Juli ist die Ausstellung mit künstlerischen Arbeiten von Angehörigen unserer Belegschaft eröffnet worden. Sie findet nicht nur innerhalb unseres Werkes größtes Interesse, sondern wird auch von der Remscheider Öffentlichkeit stärkstens beachtet. Einige Arbeitskameraden haben noch in den letzten Tagen ihrem Herzen einen Stoß gegeben, ihre Scheu überwunden und Bilder, Bastel- und Frauenhandarbeiten eingereicht und dadurch die Ausstellung bereichert.

Es ist für alle, die diese Schau besuchen, eine große Überraschung, diese Vielfalt an Arbeiten zu sehen, vor allem auch die Vielfalt an Bildern, und es ist erstaunlich, wieviele Menschen in der BSI doch Gefallen finden am Malen und Zeichnen, sei es mit Öl- oder Wasserfarben, mit Kohle- oder Bleistift oder mit Feder und Tusche, und wieviel Talent und auch wirkliches Können sich hinter allen gezeigten Gegenständen verbergen. Insgesamt sind 260 Arbeiten von 58 Arbeitskameraden ausgestellt, eine Fülle, die selbst der größte Optimist nicht erwartet hätte.





Aus unserer Mitte

Neunundzwanzig Jahre ist Bruno Plätzer bereits in der BSI. Nach seiner Facharbeiterprüfung als Schlosser kam er als Gewindeschneider nach Papenberg und ist heute Vorarbeiter. Hier, durch die Gewindeschneiderei, gehen alle Fittings, ehe sie die Prüfstation passieren, um erst dann zum Versand zu kommen. Der Vorarbeiter hat für die qualitative und quantitative Bearbeitung der Fittings und Verschraubungen zu sorgen. Es ist mancherlei, was Bruno Plätzer als Vorarbeiter beachten, worum er sich kümmern muß.



Bild 1

Wenn die Fittings in die Gewindeschneiderei kommen, prüft er zunächst (Bild 1), welche Maschinen für die einzelnen Sorten am geeignetsten und wirtschaftlichsten sind. Das muß natürlich hinhalten, sonst gibt es Schrott.

Hat er die Maschine ausgewählt (Bild 2), ist er auch für die genaue Einstellung verantwortlich (Bild 3).

Ist die Maschine arbeitsfertig eingestellt, dann wird der erste Fitting geschnitten, und nun prüft Bruno Plätzer das Gewinde (Bild 4). Ist es in Ordnung, wird die Maschine durch den Gewindeschneider besetzt und die Fertigung geht los. Er selbst aber wendet sich anderen Aufgaben zu.

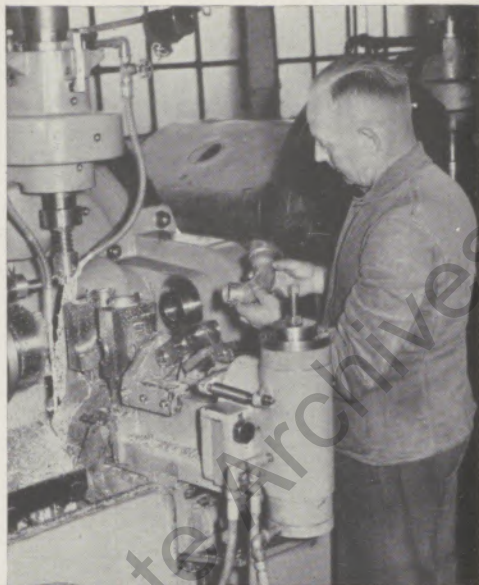


Bild 2

Natürlich kann nicht immer alles so klappen, daß keine Fehler und Pannen vorkommen. Bild 5 zum Beispiel zeigt einen Gewindeschneider, der dem Vorarbeiter die schlechte Bearbeitbarkeit einer Fittingssorte meldet. Nun muß er das Werkzeug prüfen und einen Sonderschliff anwenden, der für die Zerspanung des betreffenden Tempergusses geeignet ist (Bild 6).



Bild 3



Bild 4



Bild 6

Auf Bild 7 ist die Überprüfung eines Halbautomaten, der die Serienproduktion bereits aufgenommen hat, durch den Vorarbeiter zu sehen.

Gegen Ende eines jeden Monats gilt seine besondere Aufmerksamkeit der Erledigung der Eilgutaufträge (Bild 8). Dabei kommt es darauf an, für die termingerechte Fertigung der vielen Fittingssorten, die in kleinen Stückzahlen angefordert werden,

Sorge zu tragen. Diese Aufgaben: die richtige Einstellung der Maschinen für das jeweilig verlangte Gewinde, die wirtschaftliche Ausnutzung der vorhandenen Einrichtungen, die termingerechte Fertigung, die dauernde Kontrolle der Maschinen zur Vermeidung von Schrott und das Geschick, im gegebenen Augenblick das Werkzeug mit dem richtigen Anschnitt zu versehen, setzen bei den Vorarbeitern der Gewindeschnei-



Bild 5



Bild 7



Bild 8

derei eine vielseitige Ausbildung und eine genaue Kenntnis der Maschinentypen voraus.

Auch Bruno Plätzer steht seinen Mann. Flink und wendig, ist er bald hier, bald dort, um nach dem Rechten zu sehen oder mit den

Gewindeschneidern zu besprechen, was in diesem oder jenem Falle am besten zu tun ist.

Wenn man mit ihm spricht, merkt man kaum, daß ihm der Schalk recht tief im Nacken sitzt. Er hat viel Humor, ist auf der Bökerhöhe ein großer Sänger vor dem Herrn, ist immer zu Spaß und Scherz aufgelegt und hat eine diebische Freude daran, seinen Arbeitskameraden ab und zu „einen Bären aufzubinden“, wobei er in Arthur Geldsetzer einen großen Rivalen gefunden hat. Antialkoholiker ist er nicht, wie glaubhaft versichert wurde. Jedoch: „alles mit Maß“ ist seine Parole — und das ist seine Stärke. Bruno Plätzer ist verheiratet und hat einen erwachsenen Jungen, und wenn er sich acht Stunden lang mit Fittings, Maschinen und Gewinden herumgeplagt hat, dann freut er sich tagtäglich darauf, zu Hause, im gemütlichen Heim mit Frau und Kind einen geruh-samen Abend zu verbringen und sich für einen neuen Tag in der Gewindeschneiderei zu rüsten.

go

Deutsche Verkehrsausstellung 1953

Am 20. Juni 1953 wurde von Bundespräsident Prof. Heuß in der bayrischen Landeshauptstadt die Deutsche Verkehrsausstellung 1953 eröffnet. Sie soll in der Zeit vom 20. Juni bis zum 11. Oktober den Fachleuten und darüber hinaus den interessierten Laien einen umfassenden Überblick über den technischen Stand des deutschen Verkehrs- und Nachrichtenwesens geben.

Aufgeteilt in große Gruppen, sind sämtliche Verkehrsträger vertreten, von denen die Bundesbahn und die Öffentlichen Verkehrsgesellschaften für unser Werk von besonderem Interesse sind. Aber auch den anderen Gruppen, zu denen keine direkten Beziehungen bestehen, werden wir unsere volle Aufmerksamkeit schenken.

So findet der Besucher in der Halle der Bundesbahn neben einem Zahnradgetriebe für eine 60-t-E-Lok eine Scheibenbremse der BSI zum Triebdrehgestell des Schnelltriebwagens VT 08 der Deutschen Bundesbahn. Eine weitere Scheibenbremse der BSI fand in der Halle der Öffentlichen Verkehrsbetriebe Aufstellung, in der außerdem unsere vollautomatische Starrkupplung, System Compact, mit und ohne elektrischer Kabelkupplung und Luftleitungskupplung,

gezeigt wird. Ein anschauliches Modell im Maßstab 1:5 demonstriert die Arbeitsweise dieser Kupplung. In einer weiteren Halle, die ebenfalls vom Verband Öffentlicher Verkehrsbetriebe betreut wird, befinden sich die großen, im Nahverkehr eingesetzten Omnibusse, die größtenteils mit unseren Trilex-Rädern ausgerüstet sind.

Um auf die Bedeutung dieser auch von uns hergestellten Radkonstruktion besonders aufmerksam zu machen, haben wir ein Trilex-Vorderrad mit Schrägschulterfelge 8.0-20 für Einfachbereifung und ein Trilex-Hinterrad mit Schrägschulterfelge 8.0-20 für Doppelbereifung mit aufmontierten Bremsstrommeln zur Verfügung gestellt. Fotografien und Texte geben die notwendigen Erläuterungen. Leider kommen unsere Erzeugnisse nicht so zur Geltung, wie wir es wünschen, da von seiten der Messearchitekten das notwendige Verständnis und auch die erforderliche Unterstützung fehlte. Trotzdem hoffen wir, daß der Erfolg nicht versagt sein wird.

Nach den bisherigen Nachrichten wird dem Besucher dieser Ausstellung unendlich viel gezeigt und geboten. Ein besonderes Kennzeichen ist die jedem Besucher gegebene

Möglichkeit, die verschiedenen Einrichtungen selbst betätigen zu können. So gestattet die Bundespost ein kostenloses 1-Minuten-Gespräch nach jedem beliebigen Ort der Bundesrepublik. Jeder kann sich einmal als Aufsichtsbeamter eines Stellwerks oder als Lokführer betätigen oder das Auslaufen eines radargesteuerten Schiffes erleben.

Über weitere besondere Einzelheiten werden wir berichten, wenn die vom Werk entsandten Besucher zurückgekehrt sind.

Herbert Küpper. Stahlgußverkauf



Betriebliches Vorschlagswesen

Das Kuratorium für das betriebliche Vorschlagswesen konnte in seiner letzten Sitzung folgende Prämien beziehungsweise Anerkennungen vergeben:

Peter Werth, Putzerei Stachelhausen, hat einen Vorschlag zur Verbesserung der Arbeitsweise am Stahlkiesgebläse eingebracht. Nach längeren Versuchen hat sich erwiesen, daß die Durchführung des Vorschlages wesentliche Veränderungen an der Gesamtanlage erfordert hätte. Auch soll in einigen Wochen anstatt der bisherigen Gebläse eine moderne Einrichtung aufgestellt werden. Für seine Mitarbeit wurde ihm als Anerkennung zugesprochen 10 DM

Rudolf Lasch, Reparaturschlosserei Papenberg, hat am 18. November 1952 für seinen Vorschlag, an den Zuteiltellern im Sandkanal der Formerei Papenberg bewegliche Verschleißbleche anzubringen, eine 1. Prämie von 50 DM erhalten. Die Verbesserung wurde zwischenzeitlich überprüft, und es wurde auf Grund der guten Bewährung beschlossen, ihm zwei weitere Prämien zuzuerkennen von je 100 DM

Siegfried Grimm, Versuchsanstalt, hat bereits früher den Vorschlag gemacht, für den Transport der Materialien zur Werkstatt der VA an der Außenwand des Bürogebäudes einen Demag-Zug anzubringen. Diese Anlage ist nun angebracht worden und ihm wurde eine Prämie zuerkannt von 35 DM

Walter Bergmann, Bökerbau Saal 2, wies auf einen Fehler am Modell

für Hinterradsterne hin. Dadurch kann an einer Stelle des Hinterradsterne Bearbeitungszeit eingespart werden. Er erhielt eine Prämie von 15 DM

Paul Schumacher, Reparaturschlosserei Papenberg, regte an, die Tür zur Sandaufbereitung zu verbreitern, damit beim Transport von großen Maschinenteilen nicht jedesmal das Mauerwerk aufgebrochen zu werden braucht. Ihm wurde eine Prämie zuerkannt von 20 DM

Walter Knabenschub, Formerei Papenberg, hatte in Vorschlag gebracht, die bis jetzt in Gebrauch befindlichen Grundplatten durch Bohrungen leichter zu machen. Ihm war nicht bekannt, daß die bei uns benutzten Grundplatten durch eine andere Art von Platten ersetzt werden sollen. Für seine Mitarbeit erhielt er als Anerkennung 10 DM

Ernst Sieper, Putzerei Stachelhausen, schlug vor, an der Richtdruckpresse am Eingang zum Bökerbau eine Doppelschiene anzulegen, um an ihr eine Laufrolle oder einen Flaschenzug aufhängen zu können, so daß eine Arbeitserleichterung gegenüber dem bisherigen Zustand erreicht wäre. Ihm wurde eine Prämie zugesprochen von 25 DM

Ernst Ritter, Schmelzerei Stachelhausen, und sein Arbeitskamerad haben zur Herstellung der Deckwinkel für die Lichtbogenöfen eine Arbeitsvereinfachung erdacht. Diese Einrichtung hat sich inzwischen gut bewährt und sie erhielten gemeinsam eine Prämie von 50 DM

Heinrich Zulauf, Putzerei Stachelhausen, hat zur Unfallverhütung an den Trennmaschinen in der Putzerei Stachelhausen die Anbringung einer beweglichen Trennwand angeregt, wofür ihm eine Prämie zugesprochen wurde von . . 15 DM

Willi Autor, Maschinenbetrieb, hat den Vorschlag gemacht, an den Ovalradzählern, die an den Drehöfen der Formerei Papenberg benutzt werden, eine Umleitung anzubringen. Dadurch kann bei eventuellen Verstopfungen der Betrieb der Öfen ohne Unterbrechung weiter geführt werden. Er erhielt eine Prämie von 30 DM

Plötzlich — es ist 5 Minuten nach Mitternacht — erlischt das Licht in der „Kiste“. Dem Textilvertreter wird ein mit Äther getränktes Tuch unter die Nase gepreßt. Während ihm Hören und Sehen vergehen, bemerkt er, daß ihm die Tasche entrissen wird. — Er wird bewußtlos.

Die beiden Männer, die mit ihm am Tisch gesessen haben, bahnen sich gewaltsam einen Weg zur Tür. Da flammt plötzlich das Licht wieder auf. Alles spielt sich in Sekundenschnelle ab. Während Polizisten in Zivil den Ausgang der Gaststube zu versperren versuchen, bricht mit ohrenbetäubendem Krachen ein Teil der an der Weststraße stehenden Hauswand ein. Schreie und Hilferufe erschüttern die Nacht. — Ein die Stachelhauser Straße herunterrasender 6¹/₂-Tonner-Mercedes hat in voller Fahrt die „Kiste“ gerammt. Staub wirbelt auf. Einzelheiten sind nicht zu erkennen. Nur mühsam bricht sich das Licht der gegenüberstehenden Gaslaterne Bahn. In diesem Chaos gelingt es den beiden Verbrechern, mit der Aktentasche ins Freie zu kommen. Vom Bahnhof her peitschen Schüsse durch die Weststraße — augenscheinlich von zwei maskierten Männern abgefeuert, die auf einer schweren BMW-Maschine mit Beiwagen sitzen. Polizisten und schnell bewaffnete Feuerwehrmänner der BSI versuchen, unter Ausnutzung des Geländes sich den beiden zu nähern. Nur dadurch gelingt es einem grauen Volkswagen unbemerkt an die „Kiste“ heranzukommen. — Aus dem Durcheinander lösen sich blitzschnell zwei Gestalten, die an den Wagen heranspringen und hineinstürzen. Laut heult der Motor auf — der Wagen rast in Richtung Bahnhof davon. Als er an der Gaststätte Klinke vorbeisaußt, gibt das Radargerät starke Zeichen. —

Einer der Schupos verläßt schnell den Raum, um das Überfallkommando zur Verfolgung des Wagens loszuschicken. Was aber geschieht bei Klinke? — Der nun allein am Radargerät sitzende Kriminalbeamte hört plötzlich ein leises Knacken hinter sich. Blitzschnell greift er zur Pistole und wendet sich um. Er sieht in die Mündung von zwei Revolvern, die zwei durch Gasmasken unkenntlich gemachten Gestalten auf ihn richten. Klick — macht die eine

Pistole — ein stechender Schmerz in den Augen läßt den Beamten zusammensinken. Ein wuchtiger Kinnhaken gibt ihm den Rest. Die Verbrecher schlagen das Gerät in Trümmer und verschwinden.

Eben trifft der Chef der Polizei ein. Der Polizeiwagen kehrt zurück. — Die BMW-Maschine konnte entkommen. Polizei und Feuerwehrleute versammeln sich auf dem freien Platz neben der Gaststätte Klinke. Schnell wird der Sachverhalt geklärt:

Die Verbrecher hatten dem als Textilvertreter verkleideten Polizeibeamten die Tasche entrissen in der Annahme, daß dieser der mit dem Gelde gesandte Unterhändler sei. Daraus sei zu schließen, daß der „Schwarze Panther“ sich in den Besitz des Geldes setzen, aber das Kobalt-Isotop nicht zurückgeben wolle, um weitere verbrecherische Pläne zu verwirklichen. Aller Voraussicht nach werden also die Räuber nach Feststellung der Wertlosigkeit der geraubten Tasche zurückkommen, um doch noch die geforderte Summe zu ergattern und dann endgültig mit dem Element zu verschwinden.

Jetzt wird der Chef der Polizei ans Telefon der Gaststätte Klinke gerufen. Eine zynische Stimme: Ich werde rücksichtslos alles umlegen, was sich mir in den Weg stellt. Räumen Sie die ganze Straße — sperren Sie Ihre Beamten und die Feuerwehr in die Pförtnerstube 1 und übergeben Sie mir ohne Begleitung um 0 Uhr 30 mitten auf der Weststraße die geforderte Summe. Ende! — Der „Schwarze Panther“ hat eingehängt! — Was tun? — Zunächst alle Menschen in Sicherheit bringen. Es wird gefährlich werden. Alles begibt sich zum Pförtner 1! Die Straße ist wie leergefegt. — Nichts rührt sich. — Eine unheimliche Ruhe vor dem Sturm. — Fünf Schupos und ihr Chef, mit Maschinenpistolen ausgerüstet, versuchen, auf geheimen Pfaden an die Weststraße heranzukommen. Jetzt muß es zum Knall kommen. Was wird der „Schwarze Panther“ tun? Noch 5 Minuten! — Da — gedrosseltes Motorengeräusch! — Die Nerven sind zum Zerreißen gespannt! — Kommt jetzt die Entscheidung? — — —

Wer schreibt das letzte Kapitel dieser kleinen Kriminalgeschichte, für das ebenfalls ein Preis von 10 DM ausgesetzt ist. Letzter Einsendetermin ist der 5. August.

Sängerfahrt unseres Werkschores

Strahlender Sonnenschein lag über Remscheid, als wir uns am Samstagmorgen zu einer Sängerfahrt ins Lipperland trafen. Mit einem frohen Lied verließen wir die heimatlichen Gefilde und fuhren über Barmen, Dortmund (an der Westfalenhalle vorbei), Soest, Paderborn, Bad Lippspringe, durch das herrliche Bärenthal, zu den Externsteinen. Von da ging es über Horn nach Bad Meinberg zur Besichtigung des Kurparkes und dann zum Mittagessen in den Luftkurort Schieder, dessen wunderschönen Kurpark wir unter Führung des Vorsitzenden des Verkehrsvereins, Herrn Lau, besuchten.

Die Weiterfahrt brachte uns nach Bad Pyrmont. Auch hier besichtigten wir die gepflegten Anlagen und nahmen dann die letzte Etappe nach dem schönen Städtchen Blomberg.

Ein überraschender Empfang wurde uns bereitet. Auf dem Marktplatz hatten sich der Gesangsverein „Teutonia“ und die Bürger der Stadt versammelt! Nachdem der „Deutsche Sängerguß“ und zwei weitere Lieder verklungen waren, sprach der Vorsitzende der „Teutonia“, Sangesbruder Voestige, herzliche Worte der Begrüßung und überreichte uns einen großen Blumenstrauß. Anschließend hieß Bürgermeister Müller uns herzlich willkommen. Sangesbruder Dickel dankte für den überaus freundlichen Empfang, und nach dem Chor „Wo die ruhmreichen Berge“ von Siefener wurde im Gasthaus „Zum Handelshof“ zu Abend gegessen.

Als die Quartiere verteilt waren, fand zusammen mit dem Gesangsverein „Teutonia“ ein gemütliches Beisammensein statt. Manches schöne Lied wurde von den beiden Vereinen gesungen, und auch Sangesbruder Heuser wußte mit einigen Darbietungen zu erfreuen. Vorsitzender Paul Dickel überreichte Bürgermeister Müller das uns von der Stadt Remscheid übergebene Buch „Remscheid“ mit der Widmung der Stadt. Der Abend nahm einen äußerst harmonischen Verlauf.

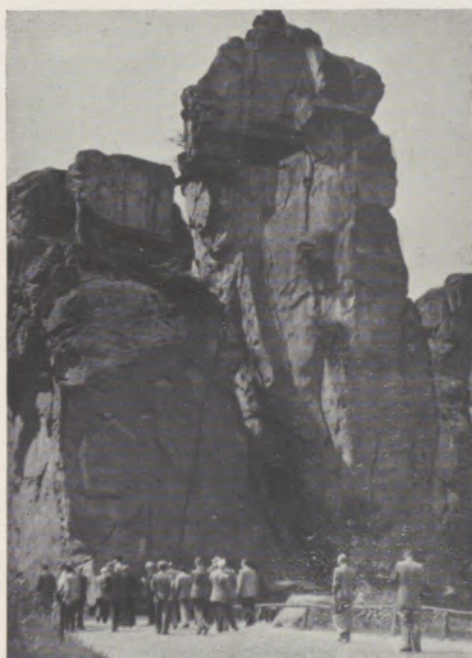
Am Sonntag früh war alles zur Abfahrt bereit. Wiederum hatten sich die Blomberger zum Abschied eingefunden und nach einem Lied und vielem Händeschütteln fuhren wir zum Hermannsdenkmal,

dann über Paderborn nach Geseke zum Mittagessen und von dort zur Möhnetalsperre. Um 18 Uhr mußte die Heimfahrt angetreten werden. Über Remscheid lag ein schweres Gewitter, als wir eintrafen; aber die beiden Tage waren zur Zufriedenheit aller verlaufen, und alle waren des Lobes voll über diese herrliche Sängerfahrt.

Karl Klein, Nebenkasse



Ein Ständchen



Vor den Externsteinen

Wußten Sie das schon?

In der Versuchsanstalt sind in den letzten Wochen bauliche Veränderungen vorgenommen worden. Die immer stärker werdende Inanspruchnahme durch behördliche Abnahmen von Stahlgußteilen hat es notwendig gemacht, für die physikalische Abteilung mehr Raum zu schaffen. Aus diesem Grunde ist das Fotolabor wesentlich geräumiger im Keller untergebracht worden. Die Kleiprüfmaschinen fanden im ehemaligen Mikroskopraum und die Mikroskope in der früheren Dunkelkammer Aufstellung.

*

Die Fertigstellung der neuen Sandbunker und der dazugehörigen Trockenanlagen in Stachelhausen schreitet rüstig vorwärts. Das Transportband soll so umgebaut werden, daß der Sand, der vom Heinzelmann gefördert wird, mittels eines Gummibandes auf die verschiedenen Bunker verteilt werden kann. Von dort gelangt der Sand dann auf einen Zuteiler, der ihn fortlaufend in die Trockentrommel transportiert, wo er getrocknet wird, bevor er in eine große Kühltrommel kommt. Diese läuft in einem Wasserbecken, wodurch eine vollkommene Abkühlung des weißen Sandes erreicht wird. In der alten Anlage befand sich die Kühltrommel für den getrockneten Sand unter dem Dach und die Kühlung erfolgte durch Luft, so daß der Sand im Sommer nicht genügend abgekühlt war und bei der Aufbereitung zu Formsand in den Mischern Schwierigkeiten auftraten. Der zugegebene Ton konnte dann nicht gut abbinden und erzeugte Fehler im Guß. Durch die neuen Trocken- und Kühlanlagen wird hierin eine grundlegende Änderung eintreten. Die Kühl- und Trockentrommeln sind von der Firma Haas, Lennep, bereits angeliefert worden, die Montage soll im August beginnen, so daß in absehbarer Zeit die gesamte neue Anlage in Betrieb genommen werden kann.

*

Unsere drei- und vierjährigen Lehrlinge besichtigten das Hammerwerk Beché & Grohs in Hückeswagen, in dem Lufthämmer in allen Größen und Bürgewichten hergestellt werden. Besonders Eindruck machten auf unsere Jungens die riesigen Modelle in der Modellschreinerei und die großen fertigen Hämmer, von denen ein 80-t-Hammer, der einzige seiner Art, nach Amerika geht.

Nachdem einige Arbeitskameraden darum gebeten haben, Sammelmappen für den 1. Jahrgang unserer Werkszeitung für sie nachzubestellen, bitten wir alle, die ebenfalls eine solche haben möchten, dies umgehend auf dem Personalamt zu melden. — Ebenso bitten wir diejenigen, denen die eine oder andere Nummer unserer Werkszeitung fehlt, um Mitteilung, damit wir ihnen die fehlenden besorgen können.

Sammelmappen für den 2. Jahrgang unserer Werkszeitung können auf dem Personalamt zum Preise von 1 DM abgeholt werden.

Folgende Wohnungstauschwünsche sind bei der Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist:

Geboten werden 3 Zimmer, abgeschlossene Etage, ohne Bad, Wohlfahrtstrasse — gesucht werden 3 Zimmer mit oder ohne Bad am Rande der Stadt, auch Fichtenhöhe

Geboten werden 2 1/2 Zimmer, Erdgeschoß, Fichtenhöhe — gesucht werden 2 — 3 Zimmer in Remscheid

Geboten werden 2 Zimmer, abgeschlossene Etage, parterre, Adlerstraße 2 — gesucht wird 1 Zimmer mit Kellerraum im Südbezirk

Geboten werden 2 Zimmer, parterre, in Lennep (Miete 27 DM). — Gesucht werden 2 Zimmer mit oder ohne Bad (möglichst gleiche Miethöhe) in Remscheid.

Am 23 Juni 1953 fand in unserem Werk die Wahl zur Jugendvertretung statt. Es wurden gewählt:
Karl Kroner, Werkzeugmacherlehrling;
Hermann Lünemann, Formerlehrling;
Hans Otto, Betriebsschlosserlehrling;
Paul Sogemeyer, Lehrling;
Günther Schiller, Dreher;
Bei der Konstituierung wurden gewählt:
Jugendobmann: Paul Sogemeyer;
Stellvertreter: Günter Schiller;
Schriftführer: Hans Otto

Herausgeber: Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid.
Redaktion: Herbert Goretzki. Druck: Berg. Buchdruckerei
Ludwig Koch, Remscheid. Klischees: Loose/Durach. Fotos:
Heinz Lindenberg.

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Mit „Puppchen“ zum Rhein

Seit langem schon hatte der Versand Stachelhausen einen Ausflug geplant. Es war hin und her überlegt worden, bis endlich alles soweit war, daß gestartet werden konnte. Eines Tages fuhr „Puppchen“, der bequeme Autobus der Stadtwerke, vor, und diesmal ließ sich der Versand verladen und an den Rhein versenden. Natürlich kamen die Frauen mit; denn was wären die Männer wohl ohne Frauen! Gute Laune und eine sangesfreudige Kehle hatten alle mitgebracht, so daß nichts schief gehen konnte.

Es klappte auch alles wunderbar. Die Fahrt führte durchs schöne Bergische Land, durch das Sülzbachtal, bis Hoffnungstal, wo die erste Rast gemacht und dann Siegburg angepeilt wurde. Wir kamen dann auf die Autobahn Richtung Neuwied. Besonders angetan hatte es uns das Wiedbachtal, ein herrliches Fleckchen Erde: grüne Wiesen mit weißen Margarethensternchen übersät, schmucke Häuschen inmitten großer Obstgärten und herrlicher Laubwald glitten in wechselvollem Reigen an unseren Augen vorüber.

Vom vielen Schauen hungrig geworden, nahmen wir in Leubsdorf das Mittagessen ein. Fleißig wurde dem Wein zugesprochen, es wurde gescherzt und getanzt, und unser guter Wilhelm Rödding tat mit Witz und Humor das übrige, daß das Stimmungsbarometer von Minute zu Minute stieg. Viel zu schnell vergingen die Stunden. Wieder bestiegen wir unser „Puppchen“ und fuhren nach Königwinter. Nach einer Bootsfahrt den Rhein hinunter zum Rolandseck, setzten wir unsere Fahrt fort und gelangten nach Köln, dessen Dom und Rheinbrücken immer wieder begeistern.

Aber auch die Stunde der Heimfahrt kam. Noch einmal saßen wir bei der „lustigen Witwe“ in Wermelskirchen-Tente beisammen, wie eine große Familie, bis der Tag zur Neige ging und die Stunde der Trennung schlug.

Wir waren uns alle ein wenig näher gekommen, hatten einander kennengelernt und die freundschaftlichen Bande innerhalb des Versandes Stachelhausen hatten sich gefestigt. Adolf Pieper, der Organisator dieser schönen Fahrt, konnte zufrieden sein. Wir alle haben viel Spaß und Freude gehabt und einen netten Tag verlebt.

Hildegard Pilz,
Werksaufsicht Stachelhausen



Liebe Eltern!

Die großen Ferien der Kinder stehen vor der Tür. Schon lange habt Ihr wohl überlegt, wie Ihr sie verbringen könnt, und auch die Kinder schmieden seit langem große Pläne und freuen sich auf die ungebundene Zeit. Wenn dann der Schulranzen in die Ecke gestellt wird, dann ist es so weit.

Schön ist es, wenn der Vater zu gleicher Zeit Betriebsferien hat. Besonders die Kleinen freuen sich dann und sind stolz, an Papas Hand ins Grüne gehen und Spaziergänge machen zu können. Einige werden sogar, wenn Vaters Geldbeutel es erlaubt, eine kleine Reise machen. Es braucht nun gerade nicht in ein großes Bad zu sein. Eine kleine Pension in ländlicher Gegend macht meistens mehr Spaß und bringt oft bessere Erholung. Dort gibt es Milch, dort gibt's Eier und Butter und Speck aus erster Hand und besonders frisch. Dort kann man richtig dick werden — und groß ist dann die Freude, wenn Ihr mit den Kindern, die braun wie die Neger und rundlich geworden sind, nach Hause zurückkommt. Auch Vatern werden diese Tage gut bekommen, an denen er sich mal so richtig mit Sauerstoff vollpumpen kann.

Und meint Ihr nicht auch, Ihr Mütter, die Ihr doch das ganze Jahr hindurch den meisten Ärger im Haus habt, daß Euch eine solche Erholung auch gut tun würde? Vielleicht reicht's doch noch zu einer kleinen Reise — und wenn es auch nur für einige Tage in die nächste Umgebung sein kann.

Wenn Ihr jetzt so darüber nachdenkt, taucht vielleicht bei den einen oder anderen die Frage auf, ob mit oder ohne Kinder verreisen. Ich meine, in jedem Falle mit Kindern. Was Ihr ihnen auf diese Art bieten und zeigen könnt, wird Euch bestimmt eines Tages gelohnt werden. Anders ist es, wenn Vater oder Mutter zur Herstellung ihrer Gesundheit eine Kur machen müssen. Aber sonst gehören gerade in den Ferien die Kinder zu Euch. Eine Mutter wird auch niemals richtige Erholung finden, wenn die Kinder in diesen Wochen fern von ihr sind. Wo solltet Ihr sie auch lassen? Allein können sie nicht bleiben. In der Obhut des ältesten ist es sehr gefährlich. Oder sie zu Onkel und Tante geben, die vielleicht kinderlos sind und

nicht das rechte Verständnis aufbringen oder vielleicht selbst den Stall voll Blagen haben? Und die Oma? — Ja — wenn die sie nicht so verhätscheln würde! Es bleibt also nichts anderes übrig — und es ist auch das Beste, die Kinder mitzunehmen. Das sind dann auch erst richtige Ferien, wenn die ganze Familie beisammen ist. Aber — leider reicht es bei den meisten nicht zu einer Reise, nicht einmal zu der kleinsten. Dann müssen wir es uns eben zu Hause nett und bequem machen. Gelegenheiten gibt es genug. Hinaus in die Natur, ins bergische Land, an ein Bächlein, auf die Wiesen, in die Wälder! Dabei darf natürlich die Mutter nicht fehlen! Auch sie soll die Ferien genießen können und darf nicht zu Hause bleiben, in der Sommerhitze am Herd stehen und für die anderen kochen! Also bereitet man alles am Abend vorher vor, und alle helfen ihr dabei. Das macht Spaß. Nicht nur den Kindern, auch dem Vater. Es genügt ein anständiger Topf Kartoffelsalat, dazu vielleicht ein Paar Würstchen, ein Laib Brot, eine saftige Blutwurst, Kaffee oder Tee und — für Vatern eine Flasche Bier, die in den Wellen eines Baches gekühlt wird. Versucht es einmal! Ihr werdet viel Freude daran haben — und schmecken wird's auch! Am nächsten Tage dann kräftig hineingebissen, wenn Ihr Rast macht. Mutter verteilt den Kartoffelsalat — Licht, Luft und Sonne ringsum und strahlende Gesichter — und dann sollt Ihr Vaters Augen mal sehen, wenn Mutter ihn mit der Flasche Bier als „kühler Blonden“ überrascht.

So kann man's machen, und so ist es schön, und Ihr werdet Euch alle besser erholen, als wenn Ihr eine weite Reise gemacht hättet!

cko



*Ob's regnet, ob die Sonne scheint,
der Himmel lacht, der Himmel weint,
wir wandern.*

*Wer glaubt, daß wir bei Regenschauern
uns hocken hinter düst're Mauern,
der hat vom Wandern keinen Schimmer;
denn Wanderwetter ist immer.*

Julius Kober



Für unsere Kinder

Wieder so, wie alle Jahre in der schönen Sommerszeit,
 schließt die Schule ihre Tore, sind zu Ferien wir bereit.
 Fort der Ranzen, fort die Bücher! Rechnen, schreiben — nun ade!
 Seltsam, daß von diesen Dingen niemals tut der Abschied weh.
 Spielen, baden, toben, raufen, tummeln sich im Sonnenschein —
 und geruhsam mal verschlafen — wird das eine Wonne sein!
 Endlich kommt nach all dem Regen doch die liebe Sonne 'raus,
 und mit Lernen, Stubenhocken, ist es nun für Wochen aus.
 Vor dem Zeugnis hieß es büffeln, daß gar oft der Mut uns sank —
 denn der Winter, kalt und häßlich, war ja sowieso sooo lang!
 Badehose, Wanderstecken, Rucksack und auch Paddelboot —
 und, wenn wir auch nicht verreisen — hat's am Spaß doch keine Not.
 Denn dann spiel'n wir Indianer: her mit Tomahawk und Schild,
 Lagerfeuer, Friedenspfeife! — und Apachen — echt und wild!
 Auch das Freibad lockt in Remscheid, denn die Sperre ist ganz nah —
 und die Freunde, die daheim sind, treffen wir bestimmt auch da.
 Hat der Vater gerade Urlaub, ja — dann paßt es wunderbar:
 auf zur Burg am Strand der Wupper und zur Seilbahn — das ist klar!
 Sahst du schon den gold'nen Ritter auf dem Pferd im Sonnenlicht?
 Und vergiß mir dann beim Abschied ja die Burger Brezel nicht!
 Streift auch mal durch Feld und Wälder, wo das alte Mühlrad rauscht,
 dort hört ihr den Sang der Vögel, auch ein Rehlein ihr belauscht.
 Durch den Wald marschier'n wir singend — horch mal, wie das Echo hallt!
 Sing noch einmal, sing und freu' dich, wie es durch die Täler schallt.
 Vater, Mutter und die Kinder lagern sich im grünen Gras —
 und die mitgebrachten „Buttern“, ei, die schmecken, welch' ein Spaß!
 Morgens könnt ihr lange schlafen, braucht ja nicht zur Schule geh'n,
 Mutter bringt ans Bett das Frühstück — ach, wie ist das Leben schön!
 Wenn auch schnell die längsten Ferien schließlich mal zu Ende sind —
 tröste dich und freu' dich wieder auf die nächsten, liebes Kind!

cg



Für unsere Frauen

Sommer! — Schöne, lange Abende, die geradezu einladen, die Stunden im Freien, auf dem Balkon, hinter dem Hause auf der Bank unter der Linde oder Jasminstrauch oder im Garten zuzubringen. — Gute Freunde und Bekannte kommen, die vielleicht eine solche Gelegenheit nicht haben — man sitzt und plaudert und genießt die Abendluft. Oder aber — man ladet selbst zu einem netten Beisammensein ein, zu einem kleinen Sommerfest, das so sehr gemütlich und erholend sein kann, und zu dem die Hausfrau natürlich gern etwas besonders Gutes bieten möchte.

Selbstverständlich soll es etwas geben, was sie nicht selbst noch in letzter Minute in die Küche an den Herd bannt. Die Hausarbeit, der tägliche Kleinkram, müssen ja sowieso erledigt werden. Da darf ein Imbiß für die Gäste am Abend nicht zuviel Zeit und Mühe kosten; denn die Hausfrau soll nicht müde und abgekämpft sein und wünschen, daß die vorher so schön gedachten Stunden bald wieder vorüber wären. Sie muß, bevor die Gäste kommen, noch genügend Zeit haben, sich einige Minuten lang zu erholen, sich entsprechend nett anzuziehen und zurechtzumachen. Nicht nur ihr selbst, sondern auch dem Besuch nimmt es die Freude, wenn sie abgearbeitet aussieht und womöglich noch in der Küchenschürze die Gäste in Empfang nimmt.

Was nun kann sie bei einer solchen Gelegenheit vorbereiten? Schnittchen — gar zu alltäglich; nebenbei auch schwierig, sie vorher zurechtzumachen und doch appetitlich und frisch auf den Tisch zu bringen. — Kartoffelsalat und Würstchen — noch alltäglich. — Also mal etwas anderes:

Versuchen wir es doch mal mit einem Makkaroni- oder Reissalat. Man stellt ihn schon im Laufe des Tages ohne große Mühe her und so lange kalt, bis man ihn braucht. Zu dem einen verwenden wir am besten halbe Makkaroni, die schon in gleichmäßigen Stückchen zu kaufen sind; ungefähr 75 g pro Person, oder 75 g Reis. Beides kochen wir auf die übliche Art; nur dürfen wir den Reis nicht rühren; er muß körnig bleiben. Makkaroni oder Reis werden dann auf ein Sieb geschüttet und so lange mit kaltem Wasser gespült, bis sie klar sind. Milchreis eignet sich nicht für Salat; am besten ist Siam-Patna-Reis, der in guten Geschäften zu haben ist. Eine pikante echte oder falsche Mayonnaise, mit etwas Mostrich, Meerrettich und geriebener Sellerie gewürzt, wird über die abgekühlten Makkaroni oder den Reis ausgebreitet und vorsichtig mit zwei Gabeln untergezogen. Das ist zunächst das Gemeinsame der beiden Salate.

Nun gibt es verschiedene Möglichkeiten der weiteren Zutaten: In feine Streifen geschnittener gekochter Schinken oder auch Zunge schmecken eigentlich zu Makkaroni am besten. Zum Reis schmeckt auch Pökelschinken gut, sehr gut eignen sich aber Krabben, gekochter, leicht marinierter Fisch, der in Stückchen geteilt wurde (Filet), Lachs oder Bückling, der von allen Gräten befreit ist. Einige Würfelchen Gewürzgurke und etwas geriebene Zwiebel machen den Reissalat pikanter. Feinschmecker reiben die Schüssel vorher mit Knoblauch aus.

Diese Salate sind schnell und leicht zubereitet und im Keller oder Kühlschrank einen ganzen Tag lang frischzuhalten. — Ob wir dazu Bier oder Wein reichen oder gar eine leichte Bowle brauen, bleibt jedem und der Festlichkeit der Stunde vorbehalten. Sollte einem der Sinn nach etwas Süßem stehen, dann ist Blätter- oder Mürbteiggebäck das Richtige, zu dem eventuell eine Tasse Kaffee gereicht werden kann; aber bitte nicht zu stark, damit die Gäste nachher auch ruhig schlafen können. Leichtes Gebäck ohne Zucker, wie Käsestangen, sind bei den Herren besonders beliebt. Vielleicht bietet man auch, der Jahreszeit entsprechend, etwas Obst an, das in netten Schälchen oder auf Glastellern angerichtet, stets erfrischend und am Abend besonders bekömmlich ist.

Selbstverständlich müssen wir auch für bequeme Sitzgelegenheiten sorgen, damit unsere Gäste sich wohlfühlen. Und dann — ein wenig Musik — vielleicht auch ein Liedchen — und es müßte wirklich ein gemütlicher Abend werden.

cg

Unsere

40 Jahre



August Tix
Kolonnenführer im Reparaturbetrieb
am 8. August 1953

Jubilare

Mitarbeit



Wilhelm Ney
Vorarbeiter
in der Schlosserei Stachelhausen
am 11. August 1953



Ewald Arntz
Kontrolleur
in der Putzerei Papenberg
am 16. August 1953



Friedrich Bauer
Kranfahrer
in der Putzerei Stachelhausen
am 22. August 1953



Emil Leska
Feuerwehrmann
bei der Werksfeuerwehr
am 3. August 1953

25

Jahre

Mitarbeit



Johann Schröder
Betriebshandwerker
in Papenberg
am 30. August 1953

Das schönste Foto des Monats

An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer *Werkszeitung* „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Letzter Einsendetermin für die Nummer 22 ist der 1. August. Von 21 Einsendungen ist nebenstehendes Foto von der Abteilung Betriebskrankenkasse als das schönste anerkannt worden.

Aufnahme: Fritz Schotters
Formerei Papenberg

Kamera: Akarette Kleinbild



Familiennachrichten

Es haben geheiratet

- Alfons Kölling, Putzerei Stachelhausen - Maria Steinhauer, am 2. Mai 1953
Kurt Weißapfel, Loborn Halle Süd - Ilse-Lore Koch, am 20. Juni 1953
Heinz Ramm, Putzerei Stachelhausen - Gertrud Ehrlich, am 20. Juni 1953
Hans Pohlhaus, Spedition - Gerda Trögel, Lohnbüro, am 20. Juni 1953

Uns Leben traten ein

- Harald, Sohn von Daniel Neider, Putzerei Stachelhausen, am 23. Juni 1953
Astrid, Tochter von Gerd Hilger, Fittings-Verkauf, am 27. Juni 1953
Klaus-Dieter, Sohn von Egon Horn, Schlosserei Stachelhausen, am 28. Juni 1953
Manfred, Sohn von Gustav Scharwächter, Putzerei Papenberg, am 8. Juli 1953
Ursula, Tochter von Adalbert Heise, Putzerei Stachelhausen, am 8. Juli 1953
Reinhard, Sohn von Gerhard Voß, Maschinenbetrieb, am 10. Juli 1953

Wir nahmen Abschied von

- Ehefrau August Reimann, Formerei Papenberg, 53 Jahre alt, am 12. Juni 1953
Edmund Bilstein, Pensionär, 66 Jahre alt, am 17. Juni 1953
Hermann Gambal, Pensionär, 48 Jahre alt, am 8. Juli 1953

On den Ruhestand traten

- Michael Ascherl, Schlosserei Stachelhausen, nach 31 jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 9. Juni 1953
Oskar Müller, Bote im Fittingsverkauf, nach 15 jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 7. Juni 1953
Karl Walther, Spitzendreher in Stachelhausen, nach 38 jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 8. Juni 1953
Hermann Stange, Ankerwickler im Reparaturbetrieb, nach 27 jähriger Zugehörigkeit zur BSI, am 30. Juni 1953

Wir begrüßten als neue Mitarbeiter

- Dieter Heilke, Lehrling, am 17. Juni 1953
Karl Aschenbrenner, Lehrling, am 22. Juni 1953
Manfred Lux, Lehrling, am 22. Juni 1953
Klaus Richter, Lehrling, am 22. Juni 1953
Manfred Schlemminger, Lehrling, am 22. Juni 1953
Max Ullrich, Modellschreiner, Modellschreinerei Lcborn, am 24. Juni 1953
Josef RÜth, Packer, Fittingslager Papenberg, am 24. Juni 1953

... und das meint *Struppi*

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! In den Tageszeitungen habt Ihr bereits lesen können, wie erfolgreich unsere Ausstellung ausgefallen ist. Das ist ein gutes und schönes Zeichen für unser ganzes Werk und für jeden von uns, und ich freue mich besonders darüber, daß so viele begeistert mitgemacht haben.

Ich danke schon heute allen recht herzlich, die mitgeholfen haben, daß wir diese Schau mit künstlerischen und kunstgewerblichen Arbeiten unserer Belegschaftsmitglieder so reibungslos aufziehen konnten, und es eine Veranstaltung geworden ist, die sich sehen lassen kann: den Arbeitskameraden in der Schreinerei der Werksfeuerwehr, in der Druckerei, im Baubetrieb, im Personalamt, nicht zuletzt der Werksaufsicht selbst und unserem Mitarbeiter Alfred Lange (Säge Stachelhausen), der das eindrucksvolle Plakat am Pfortner 1 und die Hunderte von Schildern angefertigt hat, sowie allen jenen, die sich angeboten haben, beim Aufbau der Ausstellung mitzuwirken. Sie alle waren jederzeit bereit zu helfen, wo und wann immer es notwendig war, und haben neben den Ausstellern selbst ein großes Verdienst daran, daß diese Ausstellung ein wirklicher Erfolg geworden ist, der seinen Glanz auf die gesamte Belegschaft wirft.

Wenn wir nun mit unseren Familienangehörigen — vergeßt Eure Kinder nicht! —, mit Freunden und Bekannten, dieser Schau einen Besuch abstatten und die vielen schönen Arbeiten sehen, dann wollen wir sie ohne Vorurteil und auch nicht mit der Sonde unerbittlicher Kritik betrachten, sondern immer unter dem Gesichtspunkt, daß diejenigen Arbeitskameraden, die ausgestellt haben, keine Berufskünstler oder Kunstgewerber sind. Auch ein Schreiner braucht nicht schnitzen und ein Schlosser nicht feine Schmiedearbeiten machen zu können. Von einem Maler, der berufsmäßig malt, können wir verlangen, daß er handwerklich und künstlerisch einwandfreie Bilder malt, nicht aber von unseren Arbeitskameraden, die acht Stunden lang an der Werkbank, an der Maschine, am Ofen stehen oder am Schreibtisch sitzen und sich diesem ihrem Beruf voll und ganz widmen müssen, um ihren Lebensunterhalt zu verdienen. Daß sie trotzdem auch künstlerisch so hervorragende Arbeiten angefertigt

haben, das erfüllt uns mit großer Bewunderung für sie.

Sie nämlich gehören zu jenen, die sich noch nicht von der „Maschine“, von dem nun einmal notwendigen harten Broterwerb, völlig haben einfangen lassen, wobei es natürlich noch viele andere Möglichkeiten der geistigen Betätigung gibt. Sie haben noch Fantasie, sind noch imstande, sich selbst Freude zu bereiten, und verstehen es auf diese Weise, durch ihre geistige Beweglichkeit, die Last der Berufsarbeit und Sorgen umzuwandeln in ein sinnvoller Leben, indem sie sich selbst, eben durch diese Arbeiten, ihrer geistigen Fähigkeiten bewußt werden und sie nutzen. Daran wollen wir denken, wenn wir die Ausstellung besuchen! Wir werden gewiß über manche unserer Arbeitskameraden staunen, denen wir eine solche Begabung nicht zugetraut hätten, werden erkennen, wieviel Talent sich doch hinter dem Blaulen, hinter dem Bürokitel verbirgt, und diesen unseren Arbeitskameraden unsere Hochachtung nicht versagen können. Zum anderen aber wird uns auch zum Bewußtsein kommen, daß wir in der Beurteilung von Menschen nicht vorsichtig genug sein können.

Sicherlich haben viele von Euch die Ausstellung bereits gesehen. Wenn sie Euch gefallen hat, dann ladet auch Eure Nachbarn, Eure Freunde und Bekannten ein, ebenfalls hinzugehen; denn es ist ja eine Schau besonderer und seltener Art. Vielleicht — und das wäre wohl der schönste Erfolg dieser Ausstellung — entdeckt auch Ihr ein Talent in Eurer Brust und beginnt, damit zu wuchern und durch eine künstlerische Liebhaberei Euch selbst, Eurer Familie und nächstes Jahr auch uns allen Freude zu bereiten.

Das wünscht von Herzen mit den schönsten Grüßen

Euer Struppi

Wir bitten alle jene Werksangehörigen, die die Werkszeitungen des 1. Jahrganges (die Nummern 1 bis 12) nicht aufbewahren wollen, soweit diese noch vorhanden sind, uns wieder zur Verfügung zu stellen und auf dem Personalamt abzugeben, damit wir sie jenen Belegschaftsmitgliedern geben können, denen einzelne Nummern fehlen.

thyssenkrupp Corporate Archives

