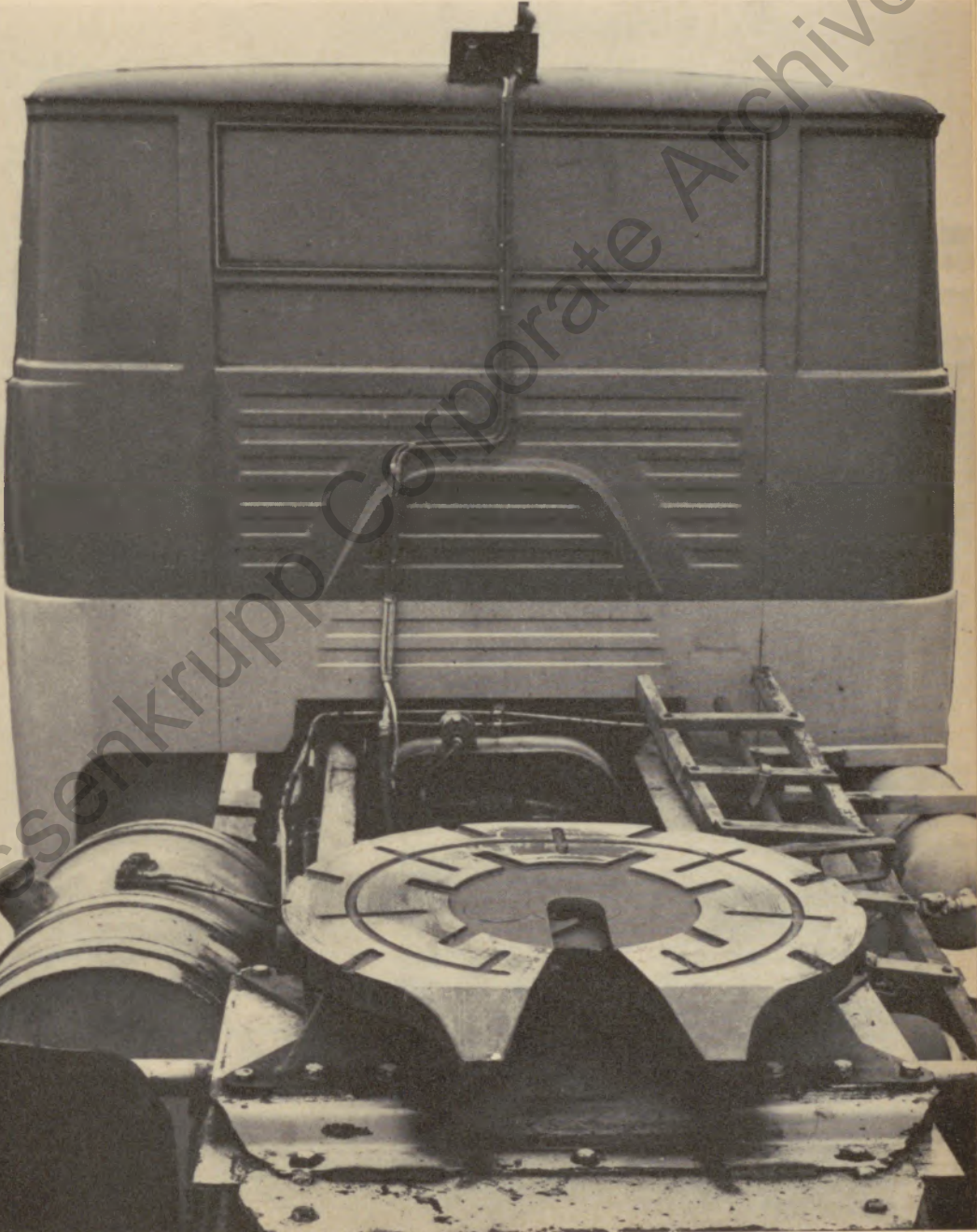




130 · XVI · 1967

# Der Schmelztiegel

*H. H. Baumann  
S. 47*



## Zu unserem Titelbild

In dem Bestreben, mehr eigene Fertigerzeugnisse auf den Markt zu bringen, befaßt sich die BSI schon seit einigen Jahren unter anderem mit der Konstruktion und Herstellung von Aufsattelkupplungen. Der Sattelzug hat sich in den letzten sieben Jahren bei uns in Westdeutschland gut eingeführt, so daß Absatzmöglichkeiten, marktgerechter Preis und technische Verbesserungen vorausgesetzt, bestehen.

Von solchen Überlegungen ausgehend, wurde die Elu-Kupplung entwickelt. Diese Elektro-Luft-Kupplung, mit der Aufsattelkupplung kombiniert, erfüllt in idealer Weise die Forderung nach einem vollautomatischen Kuppeln, wobei die bisher üblichen Steckverbindungen für Luft und Elektrik ganz entfallen.

Auf der bevorstehenden Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt im September dieses Jahres dürfte diese Kombination von Elu-Gerät und Aufsattelkupplung einige Beachtung finden, zumal wir zur Zeit das einzige Unternehmen sind, das ein derartiges Kupplungsaggregat baut.

Auf unserem heutigen Titelbild sehen wir eine BSI-Aufsattelkupplung, die an einer Henschel-Zugmaschine Hs 15 der Spedition H. & W. Weller Remscheid montiert ist. Dabei ist besonders interessant zu erfahren, daß die Sattelplatte immerhin einer Aufliegebelast von maximal 15 t gewachsen ist.

Zur Zeit haben wir bei der Spedition Weller zwei Sattelauflegerfahrzeuge mit BSI-Aufsattelkupplungen einschließlich der Elu-Geräte ausgerüstet. Diese Sattelzüge sind seit 10 Wochen ununterbrochen im Einsatz. Von kleinen Kinderkrankheiten abgesehen, laufen diese beiden Fahrzeuge zur vollsten Zufriedenheit.

In einem gesonderten Artikel im Inneren dieser Ausgabe wird diese Aufsattelkupplung eingehend erläutert.

# **Der Schmelztiegel Werkszeitung der Bergischen Stahl-Industrie Remscheid**

- 2 Zu unserem Titelbild
- 4 Wir werden das Tal mutig durchschreiten
- 9 O. H. 19. 5. 1897 - 1967
- 10 Otto Höffgen zum Abschied
- 11 Die BSI-Aufsattelkupplung
- 14 Augenverletzungen nehmen zu
- 15 Die Entwicklung der Kernfertigungsverfahren  
in der Tempergießerei (Teil II)
- 21 Und das meint Struppi
- 22 Arbeitstagung Bahnmaterial mit  
Henschel-Fachleuten
- 23 Die Nervenprobe (Gedicht)
- 24 Leitstand der Schmelzofenanlage in der  
Tempergießerei (Bild)
- 25 Einiges Wissenswertes
- 26 Unsere Jubilare
- 27 Familiennachrichten
- 28 Bild: Brechringe aus Manganhartstahl für  
Walzenbrecher

Herausgeber  
Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid  
Verantwortlicher Redakteur  
Herbert Goretzki / Remscheid  
Druck  
Bergische Druckerei Ludwig Koch / Remscheid  
Fotos  
Heinz Lindenberg / Werksfotograf  
Klischees  
Grafisches Atelier Loose-Durach / Remscheid  
Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion  
Die mit Verfasseramen gezeichneten Artikel  
entsprechen nicht in jedem Falle der Meinung  
der Redaktion

# Wir werden das Tal mutig durchschreiten

Bericht zur Lage

gegeben auf der 41. ordentlichen Gesellschafterversammlung am 12. Mai 1967  
von Dr. Wolfgang Busch

Sie werden ohne Zweifel meiner Ansicht zustimmen, daß es wenig sinnvoll wäre, die in früheren Jahren übliche und damals auch gerechtfertigte eingehende Rückschau auf das zurückliegende Geschäftsjahr zu halten angesichts der nachgerade dramatischen Entwicklung, die das wirtschaftliche Geschehen in der Bundesrepublik seit dem Spätherbst 1966 geprägt hat.

Erlauben Sie mir, daß ich mich auf nur wenige, das Geschäftsjahr 1966 kennzeichnende Daten und Anmerkungen beschränke, um auf solche Weise ein wenig mehr Raum zu gewinnen für eine naturgemäß nur aus unserer eingegengten Sicht mögliche, wohl auch etwas subjektive Beurteilung der derzeitigen Situation. Das Wagnis einer Vorschau rechtfertigt ein hohes Maß der Bescheidung. Allgemeinplätze und Zweckoptimismus sollten der Politik und wohlfeiler Lokalpresse vorbehalten bleiben.

Erinnern wir uns: nach einem Umsatz von DM 66,1 Mio. in 1964 gelang uns im Jahre 1965 ein kräftiger Zuwachs auf DM 78,5 Mio.

Im Frühjahr 1966 um unsere Umsatz-Erwartung im neuen Geschäftsjahr befragt, bezifferten wir diese nach sorgsamer Prüfung mit DM 70 Mio. Im Herbst 1966 berichtigten wir unsere Schätzung auf den in der Tat dann auch erreichten bzw. ganz geringfügig unterschrittenen Betrag von DM 75 Mio.

Das bedeutet einen Rückgang des Geschäftsvolumens um 4,1 %, d. h. eine Einbuße, die noch nicht zu ernster Besorgnis Anlaß gibt.

Weitaus mehr Unbehagen muß die Erkenntnis auslösen, daß der Umsatz von DM 75 Mio. einen schlechteren wirtschaftlichen Ertrag brachte als der des Jahres 1964 mit nur DM 66,1 Mio. Umsatz.

Ein wenig vergrößert läßt sich zur Gegenüberstellung der beiden Jahre 1964 und 1966 sagen: die Gewinnschwelle — der break-even-point — hat sich von DM 60 Mio. Jahresumsatz auf DM 70 Mio. erhöht. Über die daraus für 1967 zu ziehende Schlußfolgerung wird noch zu sprechen sein.

Hier noch einige Daten, die über die recht unterschiedliche Umsatz-Entwicklung in den drei Fabrikationszweigen des Unternehmens ausagen:

|                          | 1965   | 1966   |
|--------------------------|--------|--------|
| Edelstahlwerk Lindenberg | ./ 9,8 | + 11,3 |
| Tempergießerei           | ./ 6,3 | + 5,6  |
| Stahlgießerei            | + 0,8  | + 21,9 |

Die rückläufige Entwicklung in unserem Edelstahlwerk kann nicht verwundern angesichts der nachhaltig unbefriedigenden Absatzlage, durch die das Jahr 1966 für die gesamte deutsche Eisen- und Stahlindustrie gekennzeichnet war. Die endgültige Einbeziehung von Lindenberg in den Werksverbund im Herbst 1966 hat sich reibungslos vollzogen und ist dank einer entsprechend sorgfältigen Vorbereitung auch von der Kundschaft verständnisvoll aufgenommen worden. Das eigentliche Ziel der Eingliederung, nämlich die Ausschöpfung der dadurch möglichen personellen und verwaltungstechnischen Einsparungen, wurde in vollem Umfang erreicht. Die naheliegende Vermutung, daß sich im Umsatzrückgang bei den Erzeugnissen der Tempergießerei bereits die rückläufige Entwicklung der Automobil-Industrie niederschläge, ist nicht zutreffend. Diese erschreckende, unsere Tempergießerei mit voller Wucht treffende Misere nahm erst am 14. Dezember ihren Anfang.

Der Umsatzrückgang im Berichtsjahr war vornehmlich und fast ausschließlich darauf zurückzuführen, daß wir einfach unseren Mitarbeitern im Betrieb nicht die Wiederholung jener Kraftanstrengung zumuten konnten, die wir ihnen über mehrere Monate des Jahres 1965 — vornehmlich durch das Verfahren von drei Schichten bei unveränderter Beschäftigtenzahl — zugemutet hatten.

Es wird angesichts der allenthalben bekannten, schon seit nunmehr fast drei Jahren anhaltenden und sich ständig weiter verschlechternden Lage der deutschen Stahlgießereien verwundern, daß sich der Umsatz unserer Abt. Stachelhausen so gut gehalten, ja sogar noch geringfügig erhöht hat.

Bezogen auf den eigentlichen Gießerei-Bereich ist jedoch ein Abfall zu verzeichnen, der vornehmlich auf beträchtliche Umsatzeinbußen bei Kunden der Turbinen-Industrie und des Dieselmotorenbaus zurückzuführen war, Abnehmer also von Stahlgußstücken der mittleren und schweren Gewichtsklassen.

Ursache des wertmäßig auf Vorjahreshöhe gehaltenen Umsatzes ist der weitere Anstieg der Eigenherstellung fertig bearbeiteter Teile und kompletter Aggregate. Wir haben an dieser Stelle in den vergangenen Jahren wiederholt berichtet, daß wir in dieser Entwicklung des Ausbaus unserer Bearbeitungskapazitäten – wenn Sie so wollen hin zur Maschinenfabrik – die größte Chance sehen, in dem immer härteren, bis zum wirtschaftlichen Nonsens geführten Konkurrenzkampf zu bestehen, an dem sich neben den deutschen längst auch ausländische, versteckt wie offen subventionierte Stahlgießereien beteiligen.

Das bisherige Ergebnis unserer Bemühungen kann befriedigen. Andererseits wird uns der damit verbundene, ständig geringer werdende Stahlbedarf intern vor die Aufgabe stellen, unternehmenspolitisch in mancherlei Hinsicht, z. B. bei unseren langfristigen Investitions-Planungen, umzudenken. Vielleicht wird gar das Gesicht der kommenden Generation unserer Techniker weit stärker als zur Zeit von der Seite des Maschinenbaus geprägt sein.

Wenden wir uns den Ereignissen der letzten sechs Monate zu, so steht fast auf den Tag genau an deren Anfang der bereits erwähnte 14. Dezember 1966, an dem uns die Mitteilung des Volkswagenwerkes erreichte, es seien ab sofort die monatlichen Lieferungen zu reduzieren

beim 1200/1300 um 20 %  
beim Kleinlaster um 30 %  
beim 1500/1600 um 40 %

Am 17. Jan. 1967 folgte für sämtliche VW-Teile eine weitere Kürzung um 25 %.

Am 8. Februar ordnete Wolfsburg telefonisch an, die Fertigung für das VW unverzüglich gänz-

lich einzustellen und nurmehr die im fabrikatorischen Umlauf befindlichen Teile fertigzustellen und bis Mitte April auszuliefern.

Die sofort eintretenden Auswirkungen auf den gesamten Betrieb unserer Tempergießerei waren verhängnisvoll, und sie sind es mit nur geringer Milderung auch heute noch.

Der Monat Mai wird den Tiefstand bringen. Ab Juni bis zum Herbst kann mit einem allmählichen Wiederanstieg gerechnet werden. Nach einer soeben von unserer betriebswirtschaftlichen Abteilung angestellten, äußerst sorgsam Berechnung, wird trotzdem die Tempergießerei bis zum Herbst unter der Gewinnschwelle liegen, d. h. also, Verluste bringen.

Inzwischen, nämlich in der letzten Märzhälfte, ist der Inlandsmarkt für die Tempergießereien um 18 000 Jahrestonnen kleiner geworden, jene Ihnen von uns im Vorjahr bereits genannte Menge, die nunmehr vom VW – auf Grauguß umgestellt – selbst gefertigt wird.

Angesichts dieser düsteren Betrachtung wäre die Frage berechtigt, ob das alles so kommen mußte, ob vor allem die sich nun als so fatal erweisende starke Abhängigkeit von der Automobil-Industrie nicht hätte vermieden werden können.

Dazu sei vor allem daran erinnert, daß wir Ihnen in allen Gesellschafter-Versammlungen der zurückliegenden Jahre darüber berichtet haben, welche ernsten und vielseitigen Anstrengungen wir immer wieder gemacht haben, mit unseren fabrikatorischen Möglichkeiten in andere Industriezweige einzudringen.

Hoffnungsvolle Ansätze konnten zwar gemacht werden. So stieg der Anteil unserer Lieferungen an die Landmaschinen-Industrie auf 10 % des gesamten Absatzes an Erzeugnissen der Tempergießerei; an die Heizungs-Industrie gingen weitere 6,3 %. Aber es gibt nun einmal keinen Wirtschaftszweig, der in auch nur annähernd vergleichbarem Ausmaß solcher Mengen an Temperguß bedarf wie die Automobil-Industrie. Deshalb suchen z. B. jene Werke, die von dem

erwähnten Ausfall der 18 000 Jahrestonnen betroffen wurden, bis zur Stunde vergeblich nach neuen Absatzmöglichkeiten, obwohl sie von der bevorstehenden Einbuße ein volles Jahr zuvor unterrichtet wurden. Die große, sehr modern eingerichtete Tempergießerei Baumgart in Velbert ist vor einigen Wochen in Konkurs gefallen, und man spricht von drohenden weiteren Zusammenbrüchen.

Kurzarbeit, von der wir bis auf 5 Tage Arbeitsruhe im Februar verschont blieben und nach dem heutigen Stand der Dinge auch in den bevorstehenden Monaten verschont bleiben werden, ist bei den meisten Tempergießereien seit Anfang des Jahres zur Regelmäßigkeit geworden.

Unsere Chance liegt allein in der erhofften, vielfach bekanntlich auch erwarteten Wiederbelebung am Automobilmarkt. Selbst dann, wenn die einstmals stolzen Ausstoßzahlen für PKWs nicht wieder erreicht werden, haben wir dann — dafür spricht eine Reihe realer Ansatzpunkte — die berechtigte Hoffnung, in verhältnismäßig kurzer Zeit die Gewinnschwelle in der Tempergießerei wieder zu erreichen.

Zwar nicht auf längere Sicht, jedoch ebenfalls bis zum Herbst dieses Jahres läßt Julius Lindenberg eine befriedigende Beschäftigungslage erwarten. Die Entwicklung gab dort nach dem ohnedies schwachen Jahr 1966 nur über die Jahreswende bis in den Februar hinein Anlaß zur Sorge.

Aber es wäre ja beinahe unbegreiflich, wenn Lindenberg in dieser düsteren Landschaft als freundlich besonnener Flecken erscheinen würde. Ausgehend von Abnehmern im süddeutschen Raum sieht sich Lindenberg unvermittelt und in ständig zunehmendem Ausmaß merklich heraufgeschraubten Anforderungen an die Qualität seiner Bleche gegenübergestellt, die — und das ist das Besorgniserregende — ohne die Vornahme kostspieliger und obendrein zeitraubender Investitionen gar nicht befriedigt werden können. Unter diesem Aspekt werden wir leider auch mit einer vorübergehenden Beeinträchti-

gung der Absatzmöglichkeiten rechnen müssen. Jedoch können wir hoffen, solche möglichen Einbußen durch soeben wirksam werdende Anstrengungen auf dem französischen Markt auszugleichen.

Während man sich als Referent bei einer Darstellung der derzeitigen und einem Ausblick auf die künftige Geschäftslage im allgemeinen wohl das Angenehme für den Schluß aufhebt, erschien es in unserem Fall angezeigt, die im Blick auf ihre weitere Entwicklung am schwierigsten zu beurteilende Werksabteilung, nämlich die Stahlgießerei, an den Schluß zu setzen. Sie repräsentierte in 1966 mit rund DM 36,6 Mio. immerhin fast 50 % des Gesamtumsatzes.

Zwar lag in den ersten drei Monaten der Warenausgang noch durchaus befriedigend beim Monatsmittel des Vorjahres. Auftragseingang und Erzeugung der Gießerei fielen jedoch rapide zurück. Letztere lag im ersten Quartal beträchtlich unter den Vorjahreszahlen, ersterer reicht knapp zur Aufrechterhaltung einer normalen Produktion. Den befriedigenden Umsatzziffern der ersten Monate steht mit anderen Worten ein rascher Rückgang der in der Fabrikation befindlichen Aufträge, ein Zehren aus der Stanz gegenüber, das über eine an sich durchaus wünschenswerte, weil die Liquidität stärkende Reduzierung der Halbfabrikate weit hinausgeht. Auf dem Markt steht der rücksichtslos genutzten Stärke der Einkäufer eine bis zur Kopflosigkeit gehende Nervosität der Gießereien gegenüber.

Jahrzehntelang gepflegte Beziehungen werden seitens der Kunden um der Gunst des Augenblicks willen abgebrochen. Es hat ein großes Wandern der Modelle landauf, landab eingesetzt. Wir hören es von den erfahrenen Einkäufern alter, bislang getreuer Kunden immer wieder: sie sind selbst unzufrieden und naturgemäß auch unsicher wegen der qualitativen Möglichkeiten des vielfach kaum faßbar billigen Anbieters. Aber auf ihrer Verkaufsseite selbst unter harten Preisdruck gesetzt, sind sie angewiesen, alle Chancen zu nutzen.

Wir sind überzeugt davon: manche Stahlgießerei

wäre längst zusammengebrochen, fände sie nicht Hilfe und Stütze in einem größeren Verbund. Und das u. U. nicht einmal infolge Auftrags- und Beschäftigungsmangels, sondern aufgrund für sie selbst ruinösen Preispolitik.

Mit dieser letzteren Feststellung kommt zugleich zum Ausdruck, daß wir uns an diesem Ausverkauf à tout prix nicht beteiligen. Nur von Fall zu Fall entscheiden wir, bis zu welcher äußersten, betriebswirtschaftlich noch eben vertretbaren Linie sich unsere Verkaufsabteilung an dem Ringen um einen Auftrag beteiligen darf. Das legt uns im Falle des Zuschlags oftmals auch Opfer auf — jedoch nicht über ein zu verkraftendes, noch zu verantwortendes Maß hinaus. Häufig jedoch wandern die Kundenmodelle ab zum billigeren Konkurrenten. Es ist besser, einen Auftrag zu verlieren als das Gesicht.

Alles das spielt sich vornehmlich auf dem Gebiet des allgemeinen, des meist unlegierten Massen-Stahlgusses ab. Erfreulicherweise liegen jedoch für uns interessante Industriebereiche, die auf zuverlässige Lieferungen qualitativ hochwertiger Gußerzeugnisse angewiesen sind, auf der Sonnenseite der Konjunktur. Das gilt in erster Linie für die chemische, die petrochemische und die Erdöl-Industrie, bis zu einem gewissen Grad aber auch für die Hersteller von Schiebern und Ventilen, die beim Bau von Erdgasleitungen Verwendung finden.

Rechtzeitig, nämlich im Frühjahr vergangenen Jahres, haben wir darüber hinaus das Schwerkzeug unserer Akquisition für Scheibenbremsen für Schienenfahrzeuge in das europäische Ausland verlagert. Zwar sind wir auch dabei auf starke Konkurrenz — nicht zuletzt aus der Bundesrepublik — gestoßen, aber unsere Konstruktionen fanden und finden Anklang wegen ihrer Einfachheit und der mit ihnen verbundenen technischen wie preislichen Vorteile.

Unsere Verkäufer, unterstützt durch die ihnen beigegebenen Spezialisten für eisenbahntechnische Probleme, verbringen weit mehr Zeit draußen bei den zuständigen Leuten der staat-

lichen Bahngesellschaften, der Untergrund- und Nahverkehrsbetriebe, als in ihren Büros daheim. Wer sich vergegenwärtigt, daß es in Europa kaum eine Großstadt gibt, in der sich nicht Verkehrsobjekte zum Teil beachtlichen Ausmaßes in der Planung oder schon im Bau befinden, der wird ermessen können, welches Maß an Arbeit das auch von uns verlangt.

Eigens entwickelte Scheibenbremsen der BSI befinden sich übrigens auch in Sonderfahrzeugen der Bundeswehr. Brems Scheiben aus unserer Fertigung sind in den bekannten schweren Panzer „Leopard“ eingebaut worden, und in diesen Tagen überwacht in den USA einer unserer Spezialisten die Montage einer Neuentwicklung unserer Konstruktion in einem Prototyp, der aus einer deutsch-amerikanischen Zusammenarbeit hervorgegangen ist.

Unser Konstruktionsbüro überarbeitet soeben ein letztes Mal unter werkstofflichem Aspekt eine Scheibenbremse für Nutzkraftfahrzeuge, die sich bei Prüfstandversuchen bereits ausgezeichnet bewährt hat.

Sie sehen, es gibt also doch — und sogar in der Stahlgießerei — einige wenige besonnte Stellen in der sonst düsteren Landschaft. Aber auch hier gilt wieder einmal die Feststellung: der Schein trügt. Denn alle jene Objekte und vor allem die Projekte auf dem Gebiet der Scheibenbremsen sowohl für schienengebundene als auch für Straßenfahrzeuge nehmen auf ihrem Weg von der Planung bis zur Ausführung eine lange, oft sehr lange Zeit in Anspruch.

Deshalb muß es leider auch für die Stahlgießerei für den vor uns liegenden Zeitabschnitt, d. h. bis zum Herbst, auch bis zum Ende dieses Jahres heißen: nach allen Anzeichen, die uns zu einer solch' mittelfristigen Betrachtung zur Verfügung stehen, wird es ein unbefriedigendes, ein schlechtes Jahr werden.

Wahrscheinlich erscheint a priori die ein wenig weitergehende Prognose gewagt, die lautet: vor dem Frühjahr 1968 ist für uns keine spürbare Besserung zu erwarten! Vergegenwärtigt man sich jedoch, welche Auswirkungen die Einfüh-

zung der Mehrwertsteuer am 1. Januar 1968 in bezug auf die Lagerhaltung haben wird, so muß es zumindest als sehr wahrscheinlich gelten, daß viele Unternehmen schon ab Herbst dieses Jahres eine größtmögliche Reduzierung ihrer Bestände anstreben werden. Dafür freilich dürfte alsdann gleich im Januar 1968 ein durch Depression + Liquiditätsenge + Termin des Inkrafttretens der Mehrwertsteuer aufgestauter Nachholbedarf an den Markt kommen.

So angenehm solche Aussicht ist — auch sie hat wieder einen, genau betrachtet sogar zwei Hacken: einmal wird von der Kundschaft ein äußerst starker Termindruck ausgeübt werden, zum anderen und vor allem wird es erneut zu scharfen Preisverhandlungen kommen; denn jeder Einkäufer wird danach trachten, seinem Lieferanten zu beweisen, daß dessen Ware bereits mit einem hohen, für ihn als Käufer absetzbaren Prozentsatz Vorsteuer belastet ist. Sie sehen, auch die Zukunft birgt bereits heute erkennbare Probleme.

Es wird Sie gewiß nicht erstaunen, daß wir zwar die vorauszu sehende unbefriedigende Entwicklung dieses Geschäftsjahres mit tiefem Bedauern und selbstverständlich auch mit gewissen Sorgen betrachten, von jedweder Panik oder Katastrophenstimmung jedoch weit entfernt sind.

Wer Ohren hatte, zu hören und Augen, um zu lesen, der konnte und mußte vorausschauen, was geschehen würde. Allenfalls über das Ausmaß konnte man sich täuschen — haben wir uns z. B. auch getäuscht.

Aber ich wage zu behaupten, daß beispielsweise die Misere des Volkswagens der breiten Masse unserer Bevölkerung, also der typischen Käuferschicht des VWs, ein glänzendes Zeugnis ausstellt. Sie war mit ihrer unverzüglichen Reaktion auf die gewandelte wirtschaftliche Situation im Spätherbst 1966 viel vernünftiger, viel marktbewußter, als skeptische Beobachter — vornehmlich beeinflusst durch die zeitweise überspitzte Lohnpolitik der Gewerkschaften — es ihr zutrauten. Der Verzicht auf den neuen Wagen, der — wie eindeutig feststeht — jählings gestiegene Konsum von Brot, Margarine und preiswertem, jahrelang verschmähtem fetten Fleisch, sie verraten nüchternes Urteilsvermögen, also eben das, was vermeintliche Unternehmer leider schon seit Jahren vermissen ließen.

Wer die, doch nur zu deutlichen Warnzeichen erkannte, konnte rechtzeitig das gebotene Augenmerk der Liquidität seines Unternehmens zuwenden. Denn zu allen Zeiten hat man drohendem Schwund des Geldwertes durch Ver-

knappung und somit Verteuerung des Kredites gewehrt. Über die Torheit des Standpunktes, daß solches höchst fatal zwar jeden anderen niemals jedoch einen selbst treffen könne, hat schon Wilhelm Busch in der Figur des V. Schlich seinen Spott ausgegossen.

So genau aber sind viele Unternehmer verfahren, zum eigenen Schaden und leider auch zum Nachteil der gesamten Wirtschaft. Darf man hoffen, daß solche Erkenntnis und Einsicht auf breiter Front die Rückkehr zu soliden unternehmenspolitischen Maximen zur Folge hat? Dies vor allem zu altbewährten Grundsätzen der Finanzstruktur?

Dann nämlich könnten die Gerechten mit den Ungerechten klagloser den augenblicklichen Prozeß eines hoffentlich tiefgreifenden Gesund-Schrumpfens über sich ergehen lassen. Es wäre schlimm um uns bestellt, wenn unserer Weisheit letzter Schluß lauten müßte: „Wenn der Berg rutscht, findet selbst ein starker Baum keinen Halt mehr.“

Ich glaube, meinen Bericht nicht schließen zu sollen, ohne Ihnen ein zunächst vielleicht etwas seltsam klingendes Bekenntnis abzulegen. Ich habe in der Führung dieses Unternehmens uns, die wir alle vier seit 20 Jahren und mehr darin tätig sind, zwar immer — naturgemäß vor allem in den Jahren des Erfolgs — mit Freude erfüllt, hier schaffen zu können, jedoch noch nie zuvor mit solchem Stolz, wie in eben dieser Zeit harter Bewährungsprobe.

Es ist eine großartige Sache, anstelle eines „Hier-ist-nichts-mehr-los“-Standpunktes zu erleben, daß ungeahnte Reserven an Ideen aktiviert werden, die Bereitschaft zu persönlichen Opfern bewiesen wird, alle Mitarbeiter einer kühsachlichen Darstellung dessen, was not tut, ostentativ applaudieren.

Haben Sie keine Sorge — es geht uns besser als vielen anderen unseres Industriezweiges und — wir werden das noch vor uns liegende Tal auch schneller durchschritten haben.

O. H.

19. 5. 1897–1967

Wer ihn bei einem seiner gelegentlichen Besuche von der Garage, wo er – alter Gewohnheit folgend – seinen Wagen abgestellt hat, zum Verwaltungsgebäude gehen sieht, schüttelt unversichtlich ein wenig ungläubig den Kopf. Daß es der da so rennt wie eh und je, in den letzten Jahren gleich zweimal gesundheitlich arg erwischt hat, davon ist heute wirklich kein bißchen mehr zu erkennen. Und jeder freut sich mit ihm und für ihn.

Damit ist zugleich etwas sehr Wesentliches und keineswegs Selbstverständliches über Otto Hilger ausgesagt: er war allezeit ein Mann ohne Feinde, und er ist es geblieben durch alle Wirren der Jahre und Jahrzehnte trotz seiner exponierten beruflichen Stellung, trotz seiner durch und durch profilierten Persönlichkeit. Es bedarf keines langen Rätsels, warum dem so war und ist: wer ihm gegenübersteht, empfindet die Lauterkeit seines Wesens, wer mit ihm spricht, spürt, daß sein Partner die hohe Intelligenz nicht kühl oder gar überlegen nutzt, sondern warmherzig und sorgsam um die rechte Antwort, die beste Lösung etwa eines Anliegens ringt. Der Besucher in seinem Büro wie der Mitarbeiter an der Werkbank wußten instinktiv um die wohlverstandene Vornehmheit seines Wesens und zollten ihm ihre Hochachtung.

Was die meisten nicht wissen, wohl auch bei einem Manne so ausgesprochen konservativer Prägung kaum vermuten werden: Otto Hilger ist ein nachgerade leidenschaftlicher Freund der modernen Malerei. In verblüffender Synthese mit schönen Möbelstücken der bergischen Barockzeit ist sein Heim nahe dem Kern der Lennep-Altstadt reich an Werken der abstrakten Kunst.

Warum der Verfasser dieser Zeilen den körperlich wie geistig quicklebendigen nunmehr Siebzigjährigen aufrichtig beneidet, das ist der einzig-schöne, herrliche Garten, für den es weit und breit kaum eine Parallele geben dürfte.

Jedoch: da ist Otto Hilger zeit seines Lebens Lehrling geblieben, hat er seine große Meisterin gefunden und behalten, nämlich die Lebensge-



fährtin, die dieses gärtnerische Handwerk in harten Lehrjahren selbst erlernte.

Was tut ein Pensionär in solcher mißlichen Lage, will er nicht zum Amt des Unkrautzupfers erniedrigt werden? Er läuft, d. h. wandert fast täglich manche Stunde. Er holt nach, was ihm die Jahre der beruflichen Arbeit verwehrt, d. h. er liest mit Muße und Genuß. Und wenn es gar zu ruhig zu werden droht, dann geben die geliebten Enkelkinder volle Gewähr dafür, daß Großmama wie Großpapa nach vierzehn Tagen – sich wieder auf ihre Zweisamkeit freuen. Kann man sich den Lebensabend schöner denken?

Drum wünschen wir Otto Hilger noch viele solcher besonnenen Jahre!

Dr. Wolfgang Busch

# Otto Höffgen zum Abschied

Seit einigen Jahren erleben wir es immer wieder: einer nach dem anderen jener Männer tritt in den Ruhestand, die in der schweren, oft so verworrenen Zeit nach dem Zusammenbruch das Gesicht der BSI an entscheidendem Platz mit geprägt haben.

Nun also auch er, Otto Höffgen, Gründungsmitglied des ersten Betriebsrats, der im Jahre 1945 wieder auf demokratischer Grundlage gebildet wurde, und seit dem Jahre 1960 erster Vorsitzender dieses Gremiums, das für alle im Werk Schaffenden eine so große Bedeutung hat.

Als gelernter Dreher war er 1922 zur BSI gekommen. Dreimal mußte er wegen der wechselvollen wirtschaftlichen Entwicklung des Werkes seinen Arbeitsplatz verlassen, obwohl er sich nicht scheute, auch als Ablader, am Ofen und selbst als Maurer zu schaffen. Kein Wunder, daß er das Werk bis in die letzte Hütte kennt.

1935 kam er ein viertes Mal zur BSI zurück, um sie danach bis heute nicht mehr zu verlassen.

Als nach dem Zusammenbruch die Ernährungsorgen begannen, unerträglich zu werden, übernahm Otto Höffgen das ebenso verantwortungsvolle wie vielfach mit argwöhnischen oder neidischen Augen betrachtete Amt des Küchenverwalters. Er führte es bis 1948 in einer vorbildlichen, untadeligen Form, die ihm den Respekt aller, auch der ungerechten Zweifler abnötigte.

Nach weiteren zwei Jahren der Arbeit an der Werkbank wurde Otto Höffgen, getragen vom Vertrauen der Geschäftsleitung, der Refa-Abteilung unserer Stahlgießerei zugeteilt. Seine sachlich-abwägende, von stetem Bemühen um korrektes Handeln gekennzeichnete Tätigkeit führte ihn über den Posten eines Vorarbeiters 1955 zum anerkannten Zeitnehmer im Angestelltenverhältnis.

Der „eigentliche“ Otto Höffgen, den jeder im Werk kannte und kennt, saß im Betriebsrat. Er hat es uns als seinen Gesprächspartnern „von der anderen Seite“ weiß Gott nicht leicht gemacht, sein Vertrauen zu gewinnen. Und selbst dann, wenn er's im Grunde seines Herzens schon gar nicht mehr war, blieb er dennoch be-



sorgt, auch wirklich das Beste in der Verhandlung erreicht zu haben.

Von Jugend auf war seine politische Heimat auf der extremen Linken. Das hat er uns vor allem in den ersten Jahren nach dem Kriege oftmals deutlich spüren lassen. Aber das Wohl des Werkes ging ihm stets über politischen Radikalismus, und als ihn eines Tages zwielichtige Drahtzieher für ihre Zwecke mißbrauchen wollten, zog er entschlossen und ein für alle Male die Konsequenzen. Ein überzeugter Sozialist ist Otto Höffgen zeit seines Lebens immer geblieben – ein aufrechter Standpunkt, der ihn ehrt! Der Mensch Otto Höffgen hat viele Freunde gemacht, weil er viel Humor besitzt und weil er eine Schwäche hat, aus der er durchaus kein Geheimnis macht: die Liebe zu den Dackeln! Diese Liebe will er nun, wenn er über seinen Tag freiverfügen kann, zum Inhalt seines Lebens machen – insoweit ihm dies die lebensfrohe, liebe Frau erlaubt.

Die BSI verdankt Otto Höffgen viel, und sie dankt ihm dafür von Herzen – und für viele kommende Jahre des Lebensabends in Gesundheit und Wohlergehen ein herzliches

„Glückauf“!

*Kiebusch H. J. J. J.*  
*Kimmelman* *Nied.*

# Die BSI-Aufsattelkupplung

J. P. Korth, Konstruktionsbüro

Die BSI stellt schon seit Jahren Aufsattelkupplungen nach dem System Bauer in Lizenz her, beschäftigt sich aber in letzter Zeit mit einer eigenen Entwicklung. Hierbei wurde erstmalig die Möglichkeit untersucht, ähnlich wie bei unseren Compact-Kupplungen, eine automatische Elektro-Luft-Kupplung (abgekürzt: Elu-Kupplung) anzubauen. Die neue Aufsattelkupplung Typ 4 wird also, wie schon ihr Vorläufer, mit Elu-Gerät gebaut. Hinzu kommen wesentliche Verbesserungen hinsichtlich der Festigkeit gegenüber der Aufsattelkupplung Typ 3 (siehe Titelbild). Es soll an dieser Stelle auch nur von der Sattelkupplung Typ 3 die Rede sein, da das Verschlußsystem einschließlich Elu-Kupplung beider Typen gleich ist. Rein äußerlich gleicht die BSI-Aufsattelkupplung jeder herkömmlichen Sattelkupplung. Bei näherer Betrachtung jedoch ergeben sich folgende Unterschiede:

Zunächst das Verschlußsystem mit nur vier Einzelteilen: Riegel, Riegelfeder, Klaue und Klauenbolzen. Bei Verschleiß der Klaue stellt sich der keilförmige Riegel selbsttätig nach. Das Verschlußsystem wird über einen Lösehebel mit doppelter Sicherung gegen unbeabsichtigtes Lösen betätigt.

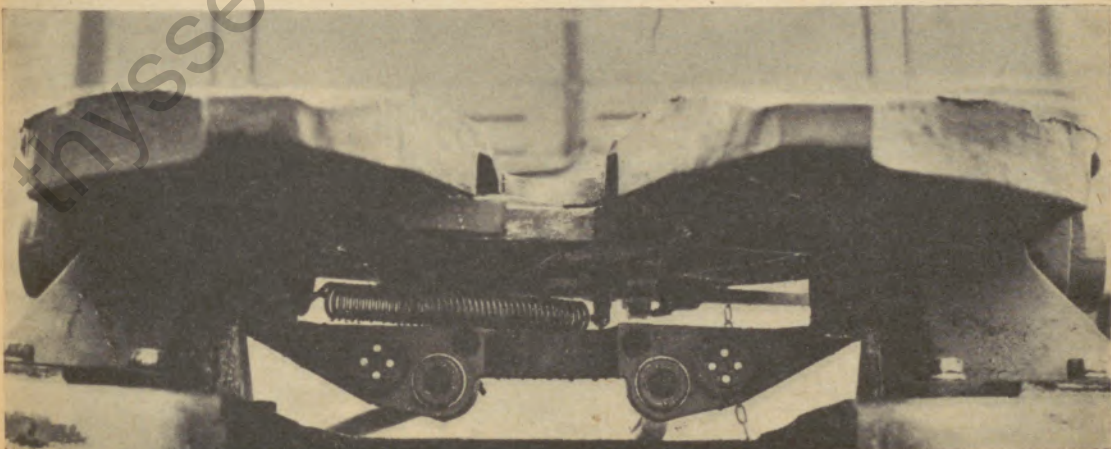
Vor dem Entkuppeln wird der Lösehebel in „Rangierstellung“ gezogen, daß heißt, es kann

entkuppelt werden, ohne den Hebel während des eigentlichen Kuppelvorganges festhalten zu müssen. Weiterhin sind die gummigelagerten Seitenlager zu nennen, die eine selbsttätige Mittenrückstellung aufweisen, keiner besonderen Wartung bedürfen und baulich den starren Seitenlagern nicht nachstehen.

Die Sattelplattenoberseite (siehe Titelbild) ist mit einer umlaufenden Schmiernute versehen. Die querlaufenden Verbindungsschmiernuten sorgen für eine möglichst breite Verteilung des aufgetragenen Schmierstoffes. Die am inneren und äußeren Rand der Sattelplatte radial eingegossenen Taschen sind zur Aufnahme von abgestreift Fremdkörpern bestimmt, um Riefenbildung zu verhindern. Sattelplatte und verschlußklaue bestehen aus Elektrostahlguß GS-52.1. Die Seitenlager hingegen sind aus Temperguß GTS-45. Soviel über die Sattelkupplung selbst.

Bei unserem Elu-Gerät, das direkt oder auch nachträglich an der Aufsattelkupplung montiert werden kann, handelt es sich um zwei sich ähnelnde Gußkörper aus Temperguß GTS-45 mit je vier Bohrungen zur Aufnahme der Elektro- und Luft-Kupplungseinsätze. Der eine Gußkörper ist fest mit der Aufsattelplatte verschraubt (Abb. 1), der andere drehbar um die Königszapfenmitte gelagert (Abb. 2).

Abbildung 1



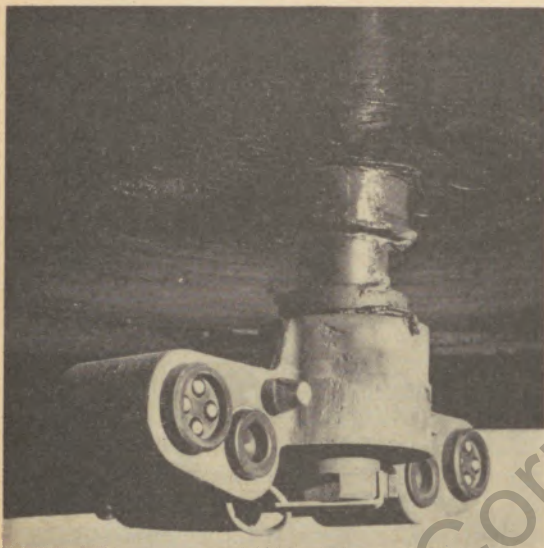


Abbildung 2

Diese Elu-Kupplung hat den Zweck, das Ein- und Auskuppeln von Zugmaschine und Auflieger zu vereinfachen. Bei der herkömmlichen Weise werden beim Ein- beziehungsweise Entkuppeln die Leitungen für Luft und Elektrik von Hand zusammengesteckt, beziehungsweise gelöst. Dies ist für den Fahrer jedesmal ein umständlicher Arbeitsvorgang. Außerdem besteht die Gefahr, daß bei Unachtsamkeit des Fahrers

Abb. 1: BSI-Aufsattelkupplung mit Elu-Gerät an Henschel-Zugmaschine montiert

Abb. 2: Königszapfen mit Elu-Gerät am Sattelaufliieger

Abb. 3: Aufsattelkupplung mit Elu-Gerät beim Einkuppelvorgang

Fotos: J. P. Korth

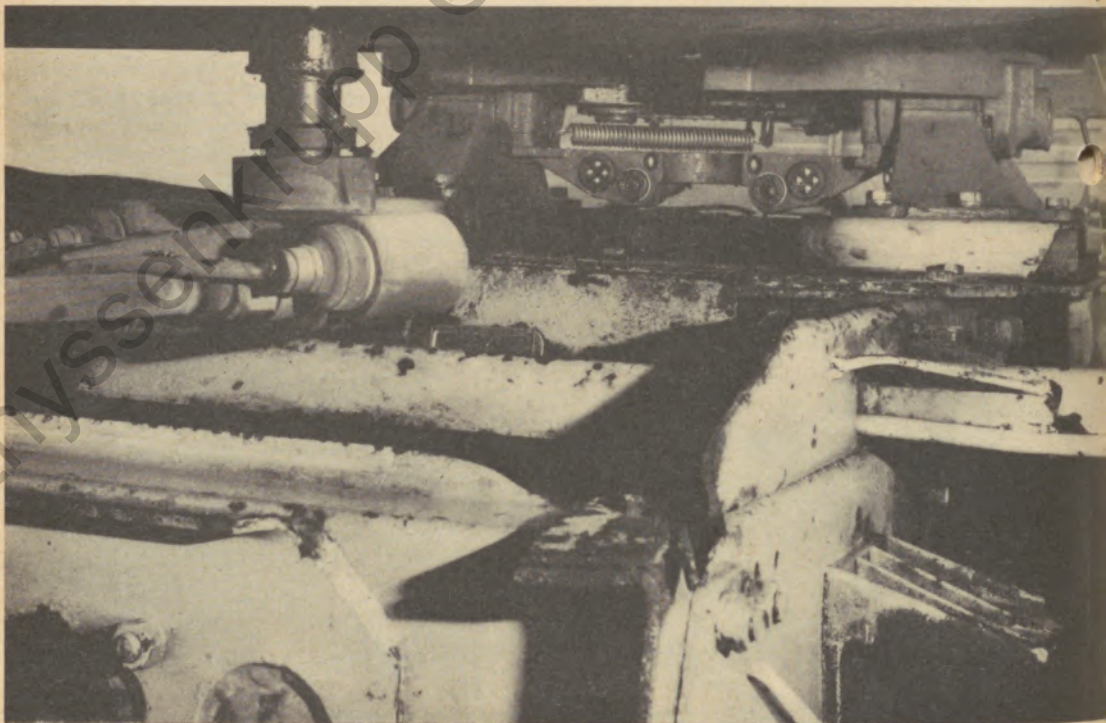


Abbildung 3

## Pünktliche Meldung von Arbeitsunfällen

die Luft- und Elektroleitungen abgerissen werden. Es hat sich nämlich in der Praxis gezeigt, daß sehr oft vergessen wird, die Steckverbindungen zu lösen, bevor entkuppelt und der Auflieger ausgefahren wird; die Leitungen werden nämlich bei Beschädigung dann meistens nur gekürzt, aber nicht gleich erneuert. Das hat zur Folge, daß die Schläuche und Leitungen immer kürzer werden und die Gefahr des Abreißens gesteigert wird. Bei der BSI-Elu-Kupplung sind solche Vorkommnisse künftig ausgeschlossen.

Es werden in einem Zuge die Zugmaschine mit dem Auflieger und gleichzeitig die Druckluftleitungen für die Bremsen und die Elektroleitungen für die Schlußleuchten, Blinkleuchten usw. durchgekuppelt. Die Handsteckverbindungen entfallen also.

Durch die Verwendung unserer Elu-Kupplung ergeben sich noch weitere Vorteile: Die Zugmaschine kann im Verband für Rangierbetrieb bis über  $90^\circ$  eingeschlagen werden, was bei Steckverbindungen nicht immer gewährleistet ist, die Luft- und Elektroleitungen hängen nicht mehr auf der Kardanwelle, und es kann noch unter einem spitzen Winkel von  $30^\circ$  — zur Sattelzug-Längsachse gemessen — (Abb. 3) mit Sicherheit automatisch gekuppelt werden. Aber auch hinsichtlich der Robustheit und Wartung unserer Elu-Kupplung werden alle Forderungen, die für einen rauen Fahrbetrieb unerlässlich sind, erfüllt.

Soweit die Versuche der beiden Prototypen, die seit über zwei Monaten bei der Spedition Weller in Remscheid im täglichen Einsatz sind, bis heute gezeigt haben, dürfte die BSI-Aufsattelkupplung besonders in Verbindung mit dem Elu-Gerät in Zukunft wachsendes Interesse finden.

Diese Auffassung wird noch dadurch unterstützt, daß die Vorführung eines Henschelzuges mit unserer BSI-Aufsattelkupplung beim Fahrzeughersteller großes Aufsehen erregte. Die anfänglich geübte Skepsis konnte schon bei den ersten praktischen Versuchen beseitigt werden. Unter anderem wurde sogar mit einem Winkel von  $45^\circ$  — zur Fahrzeug-Längsachse gemessen — eingefahren und automatisch gekuppelt, ohne daß sich irgendwelche ernsten Mängel einstellten.

Die Henschel-Werke haben sich auf Grund der Vorführung in Kassel bereit erklärt, zur diesjährigen Automobil-Ausstellung einen Sattelzug mit unserer BSI-Aufsattelkupplung auszurüsten und vorzuführen.

Nach den gesetzlichen Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung ist der Betriebsunternehmer verpflichtet, jeden Unfall in seinem Betrieb der zuständigen Berufsgenossenschaft binnen 3 Tagen zu melden, sofern der Verletzte wegen der Folgen des Unfalles mehr als 3 Tage arbeitsunfähig wird. Der Betriebsunternehmer kann seiner Meldepflicht auch durch Beauftragte nachkommen.

Mit Bedauern muß schon immer, ganz besonders aber in der letzten Zeit, festgestellt werden, daß die Unfallanzeigen von Seiten der Beauftragten sehr verspätet und nur in den seltensten Fällen innerhalb von 3 Tagen bei der sachbearbeitenden Stelle — unserer Betriebskrankenkasse — eingehen.

Wir bitten daher

1. die Verletzten selbst, sobald wie möglich Arbeitsunfälle mit der Unfallmeldung der beauftragten Stelle auf dem Betriebsbüro anzuzeigen und bei Bettlägerigkeit oder Krankenhausaufenthalt umgehend einen Dritten mit der Aufnahme der Unfallanzeige im Betrieb zu beauftragen,

2. die Betriebsabteilungen, sofort nach Aufnahme der Unfallanzeige die Weiterleitung an die Krankenkasse zu besorgen. Von der Krankenkasse muß bekanntlich vor Absendung der Unfallanzeige noch die Richtigkeit der Personalien geprüft und danach die Reinschrift in 6-facher Ausfertigung vorgenommen werden.

Erneut wird die Bitte vorgetragen, bei der Beantwortung der einzelnen Fragen in der Unfallanzeige genaue Angaben zu machen und auch den Unfallhergang knapp und auch für den technischen Laien verständlich aufzuzeichnen.

Sicherheitsingenieur und Betriebskrankenkasse erwarten für die Zukunft, daß ihrem berechtigten Verlangen sowohl von den Verletzten als auch von den Sachbearbeitern im Betrieb entgegengekommen wird, um finanzielle Schäden für die Verletzten auszuschalten und darüber hinaus eine reibungslose Abwicklung zu garantieren.

# Augenverletzungen nehmen zu

Vom 1. Januar bis zum 10. April dieses Jahres haben 40 Werksangehörige Augenverletzungen erlitten. Das ist zu viel. Viel zu viel. Von diesen 40 mußten allein 22 krankgeschrieben werden. Natürlich fragt zuerst der Sicherheitsingenieur nach den Ursachen der verschiedenen Verletzungen, und da stellt sich heraus, daß diese, man kann sagen, zu 99,9 % auf Nachlässigkeit und Fahrlässigkeit der Verletzten selbst zurückzuführen sind; denn nachweisbar kommt es äußerst selten vor, daß ein Eisensplitter die Brillengläser durchschlägt und die Augen verletzt.

Wir haben in unserem Werk die modernsten und sichersten Schutzbrillen, die bis jetzt entwickelt worden sind. Sie werden kostenlos zur Verfügung gestellt. Sie brauchen nur getragen, und zwar richtig getragen zu werden. Wer die Schutzbrille auf der Nasenspitze trägt, kann sich nicht wundern, wenn Funken oder Splitter von seinem oder des Nachbarn Schleifscheibe seine Augen treffen.

Die Schutzbrillen, die uns zur Verfügung stehen, sind so raffiniert konstruiert, daß die Bügel der Kopf- und Nasenform streng angepaßt und dementsprechend verstellt werden können, so daß die Augen dicht abgeschlossen sind. Es kann also garnicht passieren, daß Funken oder Splitter ins Auge gelangen. Mehr kann überhaupt nicht getan werden. Zudem kontrolliert der Sicherheitsingenieur laufend den Sitz der Schutzbrillen und zeigt den einzelnen, wie man sie richtig und zuverlässig aufsetzt. Auch ist es sowieso verboten, ohne Schutzbrille zum Beispiel zu schleifen.

Es ist erstaunlich, wie fahrlässig viele mit ihrem Augenlicht umgehen und wie nachlässig sie ihre Augen vor Verletzungen schützen. Dabei wird doch wahrhaftig alles getan, um keinen zu einem Augenschaden kommen zu lassen. Es kann garnicht mehr getan werden, und es ist höchst unangebracht, hinter dem Sicherheitsingenieur dumme Bemerkungen zu machen, als wenn er sich wichtig machen wollte, wenn er immer wieder kontrolliert und ermahnt. Es ist

dies seine Aufgabe, und er tut es ja nicht in seinem sondern im Interesse derjenigen, die einen Augenschutz benötigen.

Auf einen Umstand muß noch besonders hingewiesen werden. Es ist unbedingt erforderlich, sofort, wenn ein Funke oder Splitter ein Auge getroffen hat, zur Unfallstation zu gehen, die je nach Art der Verletzung die geeigneten Maßnahmen ergreift oder die notwendigen Anordnungen trifft. Es ist höchst fahrlässig, weiterzuarbeiten und zu glauben, es werde nicht so schlimm sein. Ist zum Beispiel ein Fremdkörper in die Hornhaut eingedrungen, dann wird er binnen einer halben Stunde überwuchert, und dann kann nur noch eine Operation helfen. Der Fremdkörper muß möglichst schnell aus dem Auge entfernt werden.

Nachdem nun in letzter Zeit verhältnismäßig viele Augenverletzungen vorgekommen sind, ergeht an alle Werksangehörigen, die einen Augenschutz benötigen, die dringende Bitte, die Schutzbrille zu tragen, sie richtig anzulegen und ab und zu zu kontrollieren, ob sie auch richtig sitzt. Auch an die Meister und Vorarbeiter ergeht die Bitte, ihre Leute diesbezüglich öfters zu kontrollieren, damit die Zahl der Augenverletzungen wieder abnimmt.

## Betriebliches Vorschlagswesen

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

|                                        |        |
|----------------------------------------|--------|
| Heinz Ontl, Rep.-Betrieb Papenberg     | 200 DM |
| Hans Helmut Rocholl, Instandhaltungsb. | 30 DM  |
| H. J. Bongartz, Rep.-Betrieb Papenberg | 270 DM |
| Karl Hempel, Rep.-Betrieb Papenberg    | 270 DM |
| Albert Bartel, Richterei Papenberg     | 30 DM  |
| Curt Gärtner, Richterei Papenberg      | 30 DM  |
| Detlef Asbahr, Richterei Papenberg     | 40 DM  |
| Willi Meier, Instandhaltungsbetrieb    | 30 DM  |
| Willy Schopphoff, Mech. Werkstätten    | 40 DM  |

# Die Entwicklung der Kernfertigungsverfahren in der Tempergießerei

15

A. Martin Vedder

II

Das modernste bei uns angewandte Verfahren, das Croning-Verfahren, so genannt nach seinem Erfinder, scheint gegenüber den bisher geschilderten Verfahren auf den ersten Blick nur Vorteile zu haben. Es hat sich in den letzten Jahren in der gesamten Gießereiindustrie außerordentlich stark entwickelt. Die nach diesem Verfahren erzeugten Kerne sind maßgenau, erzeugen eine gute und glatte Gußoberfläche und haben selbst eine sehr abriebfeste Oberfläche. Die Qualität der Kerne wird durch die Feuchtigkeit der Atmosphäre kaum herabgesetzt. Daher lassen sie sich ohne Schäden über Wochen lagern.

Bei dem Verfahren werden Kunstharz-Sand-Gemische in heiße Kernkästen geblasen oder geschüttet. Bei der Berührung mit der Kernkastenwandung wird die Kunstharzbindung weich und verkittet vom Außenrand anfangend nach innen. Dieser Vorgang schreitet langsam fort. Nach genügender Wartezeit ist die ganze Kernmasse durchgeweicht. Unter dem weiteren Einfluß der Wärme härtet das Harz durch Polymerisation oder andere chemische Vorgänge endgültig aus. Auf diese Weise erhält man Massivkerne. Wenn man jedoch nach der Aufweichung vom Rand nach einer gewissen Zeit, das im Inneren des Kernhohlraumes noch pulverförmige Sandgemisch ausschüttet und damit nur die bis dahin verkittete Randzone aushärtet, erhält man Hohlkerne.

In Abweichung zu den bisherigen Verfahren werden hier erstmals heiße Kernkästen eingesetzt. Die Erwärmung erfolgt über Gas oder elektrisch. Es ist nun nicht mehr möglich, mit einfachen Einrichtungen, wie Holzkernkästen usw., zu arbeiten. Selbst Aluminium-Kästen werden ungern eingesetzt, da sie durch die Wärme maßlichen Veränderungen unterliegen. Es werden vornehmlich gußeiserne Einrichtungen verwandt, die schon durch die Bearbeitung teuer sind. Daher sind zur Sicherstellung der Wirtschaftlichkeit des Verfahrens gewisse Serienmengen notwendig.

Der Croning-Sand ist gegenüber den Sanden der alten Kernverfahren relativ teuer. Da jedoch

kaum Massiv-Kerne erzeugt werden, kann man von einer volumenmäßigen Einsparung beim Croning-Verfahren von etwa 30 % ausgehen. Während früher pulverförmiges Harz, mit Sand gemischt, verwandt wurde, wobei durch die unterschiedlichen spezifischen Gewichte häufig Entmischungen auftraten, wird neuerdings zunehmend „umhüllter Sand“ eingesetzt. Dabei wird in einem Vorprozeß unter Wärmeeinfluß Sand und Harz vorgemischt. Das Harz legt sich in teigigem Zustand um die Körner herum und umhüllt diese gleichsam. Der so erzeugte rieselfähige Sand hat erhebliche Vorteile gegenüber dem Pulvergemisch. Aus der Reihe der Harze kommen vornehmlich Phenol-Harze zur Anwendung, die keine großen Schwierigkeiten in der Fertigung bringen, jedoch lange Aushärtezeiten verlangen. Es bestand daher der Wunsch, die langen Aushärtezeiten, etwa bis zu 2 Minuten, durch kürzere Zeiten zu ersetzen. Hierzu eignen sich Aminoplaste, also Harnstoffharze sowie Furan-Harze.

Diese beiden Harztypen bringen leider verschiedene Schwierigkeiten mit sich. Bei den Harnstoffharzen ist es die durch sie gegebene verstärkte Neigung der Gußstücke, an der Oberfläche Porositäten oder Pinholes auszubilden. Weiter stört der beim Abgießen auftretende unangenehme Geruch. Bei den Furan-Harzen mißfällt der stark schwankende Preis. Der für die Erzeugung der Harze wichtige Furfuryl-Alkohol wird in großem Umfang für die Herstellung von Raketentreibstoffen verwandt. Seit dem Korea-Krieg und den Auseinandersetzungen in Vietnam sind die Marktpreise auf unerschwingliche Höhen geklettert.

Bei beiden Harztypen kommt man auf Aushärtezeiten unter 20 sec. Es gelang nun in letzter Zeit, modifizierte Phenoplaste, also Phenol-Harze, zu entwickeln, die die Vorteile der Phenol-Harze (porenfreie Gußoberflächen) mit herabgesetzten Härtezeiten vereinen. Auch hier erreicht man Werte um 20 sec. Der äußere Unterschied der Sande des Croning-Verfahrens und der Verfahren nach den letztgenannten Harztypen liegt

darin, daß in letzterem Falle flüssiges Harz zur Anwendung kommt und der aufbereitete Sand nicht rieselfähig sondern mehr oder weniger plastisch ist. Es lassen sich daher durch Ausschütten keine Hohlkerne erzeugen. Die Verfahren mit kürzeren Aushärtezeiten der verschiedenen Harztypen werden Hot-Box-Verfahren genannt, obwohl die wörtliche Übersetzung „heiße Büchse“ den Unterschied nicht herausstellt, da das Croningverfahren ja ebenfalls mit heißen Büchsen arbeitet.

Erwähnt werden sollten hier auch kurz die Verfahren, die es ermöglichen, auf kaltem Wege mit Harzbindern Kerne zu erzeugen. Diese Verfahren ermöglichen den Einsatz einfacher und billiger Kerneinrichtungen, z. B. aus Holz, haben jedoch den Nachteil außerordentlich langer Aushärtezeiten. Die Aushärtezeiten liegen z. T. bei mehreren Stunden. Daher eignen sie sich für die Anfertigung von Einzelstücken bzw. Kurzserien, z. B. in Stahlgießereien und bei Großstückfertigungen. In der Tempergießerei kommen diese Verfahren daher nicht zum Einsatz.

Der Leser wird nun die Frage aufwerfen, warum man nicht nur das Hot-Box-Verfahren einsetzt, da es doch dem Croning-Verfahren gegenüber auf jeden Fall wesentlich kürzere Fertigungszeiten voraus hat und die Sandmischungen kaum teurer sind. Hierzu sei gesagt, daß das Hot-Box-Verfahren

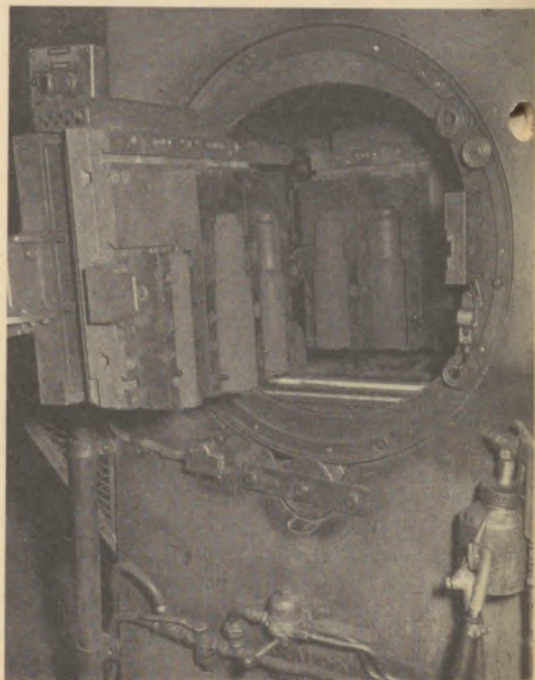
1. im wesentlichen nur die Erzeugung von Massiv-Kernen zuläßt. Will man die Kerne hohl erzeugen, so kann man zwar konische, beheizte Dorne zur Erzeugung des Hohlraumes anwenden, die jedoch die Fertigung erheblich verteuern.

2. Die plastischen Sande lassen beim Schießen ein Ausfüllen großer Kernkastenräume mit dünnen Wandstärken kaum zu. Das Croning-Verfahren hingegen ermöglicht auf einfache Weise die Fertigung von Hohlkernen. Die rieselfähigen Sande haben ein außerordentlich hohes Formfüllvermögen. Wenn daher beim Croning-Verfahren bei etwa der dreifachen Fertigungszeit gegenüber Hot-Box-Kernen auf großen

Spannflächen die dreifache Anzahl von Kernbüchsen gegenüber dem Hot-Box-Verfahren untergebracht werden kann, und diese Kerne zudem hohl erzeugt werden, so wird das Croning-Verfahren dem Hot-Box-Verfahren überlegen sein. Daraus ergibt sich, daß das Hot-Box-Verfahren bei kleineren und kompletten Kernen bis zu Dicken von etwa 50 mm, das Croning-Verfahren hingegen bei größeren Abmessungen jeweils das wirtschaftlichere Verfahren ist.

Die Forderung nach möglichst vielen Kernbüchsen, die gleichzeitig im Einsatz sind, stellt besondere Anforderungen an die Fertigungsmaschinen. Nach umfassenden Marktuntersuchungen stießen wir auf der Gifa 1962 in Düsseldorf erstmalig auf Maschinen, die uns in dieser Beziehung befriedigten. Bild 1 zeigt eine solche Maschine von der Vorderseite. Die beiden Kernkastenhälften sind erkennbar, drei Kern-

Bild 1



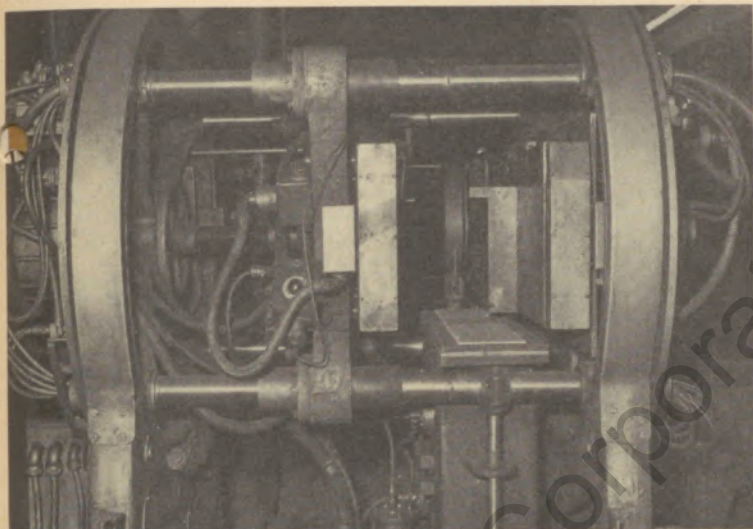


Bild 2

büchsen sind montiert. Die vordere Tür läßt sich von Hand öffnen, so daß die Kerne entnommen werden können.

Bild 2 zeigt die Maschine von der Seite. Man erkennt den quaderförmigen untenliegenden Blasbehälter. Auf den querliegenden Säulen bewegt sich auf einer Heizplatte die hintere Kernkastenhälfte. Nach dem Zusammenfahren mit der ebenfalls beheizten Kernkastenhälfte an der Spannplatte der Tür wird der Blasbehälter unter die Kernbüchse gehoben, der Kernsand eingeblasen, worauf die gesamte Einheit über Rollen hin und her geschwenkt werden kann.

Die Fertigung auf diesen Maschinen läuft etwa folgendermaßen ab:

#### 1. Aufheizperiode

Die Kernbüchsen werden jeweils zur Hälfte auf die Aufspannplatten aufgespannt, zusammengefahren und durch Einschalten des elektrischen Stromes aufgeheizt.

#### 2. Fertigungsperiode

In die geschlossene Kernbüchse wird nach Anfahren des Blasbehälters Sand eingeblasen. Durch Drehen der Einheit und Schwenken des Behälters kann der Sand in verschiedenen Höhenlagen eingeblasen werden. Es folgt unter Ein-

fluß der Wärme die sogenannte Anbackzeit, deren Länge die gewünschte Wandstärke erzeugt. Dann wird durch Schwenken des Sandbehälters nach unten, unter Vibration, der noch im Inneren vorhandene Sand in diesen zurückgeschüttet. Jetzt wird die erzeugte Wandstärke ausgehärtet. Nach Öffnen der Tür können die Kerne entnommen werden.

Wir haben zwei Maschinentypen. Bei der kleineren Type, U 150, erfolgt das Öffnen der Tür von Hand. Alles übrige geht automatisch. Bei der größeren Type, U 180, erfolgt auch das Öffnen der Tür automatisch. Hier sind nur die Kerne von Hand zu entnehmen.

Bild 3 demonstriert die Größe der Aufspannplatten bei der U 180 mit einer Vielzahl von Kernbüchsen. Die Spannplatten haben die Größe  $760 \times 380$  mm.

Um auch kleinere Kerne im Croning-Verfahren fertigen zu können, wurde bei uns die sogenannte Christbaum-Methode entwickelt, die über einen zentralen Einschußkanal, an den seitlich verschiedene kleine Büchsen anmontiert sind, die Fertigung ermöglicht. Bild 3 zeigt zwei solcher „Christbäume“ im Einsatz.

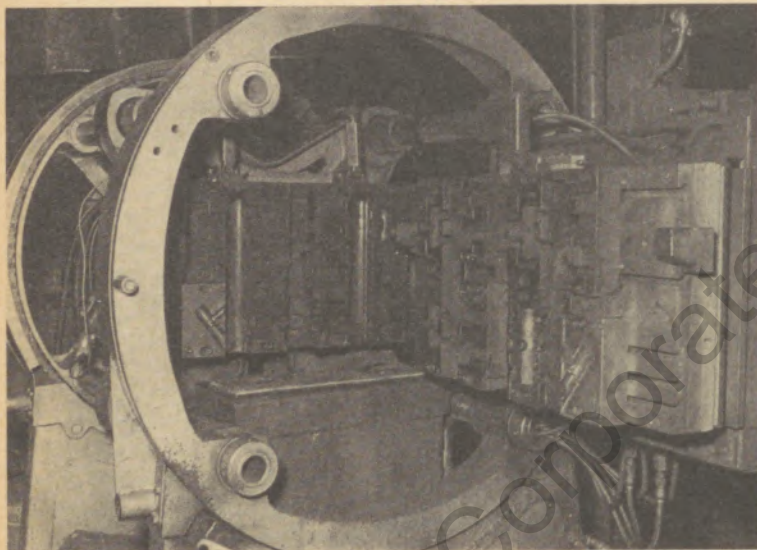


Bild 3

Bild 4 zeigt einen kleinen Christbaum, bei dem an dem zentralen Kanal 5 Kerne gleichzeitig erzeugt werden. Die Kerne werden später von diesem Kanal abgetrennt. Als das Hot-Box-Verfahren bei uns noch nicht einsatzbereit war, hat uns diese Methode erheblich weitergebracht, da sonst nur  $\frac{1}{3}$  bis  $\frac{1}{4}$  der Anzahl der Kernbüchsen der Christbaum-Methode an der unteren Linie der Aufspannplatten aufzuspannen war.

In der Zwischenzeit ist es gelungen, auch das Hot-Box-Verfahren für uns betriebsreif zu machen. Bild 5 zeigt einen umgebauten CO<sub>2</sub>-Automaten, bei dem an Stelle des CO<sub>2</sub>-Dosierungs-Automaten rechts an dem gebogenen Arm die elektrische Beheizungseinrichtung mit ihren Verteilerkabeln montiert wurde. Drei beheizte Kernbüchsen sind auf einem Drehtisch jeweils im Einsatz. Die Büchsen öffnen automatisch. Die Kerne können von Hand entnommen werden. Hier kommen kleine und massive Kerne zum Einsatz, z. B. für unsere Radiatoren-anweißstücke usw. Bild 6 zeigt ein Sortiment von hierfür vorgesehenen Kernen. Ein Vergleich mit Bild 7, das einen Hohlkern nach dem Cro-

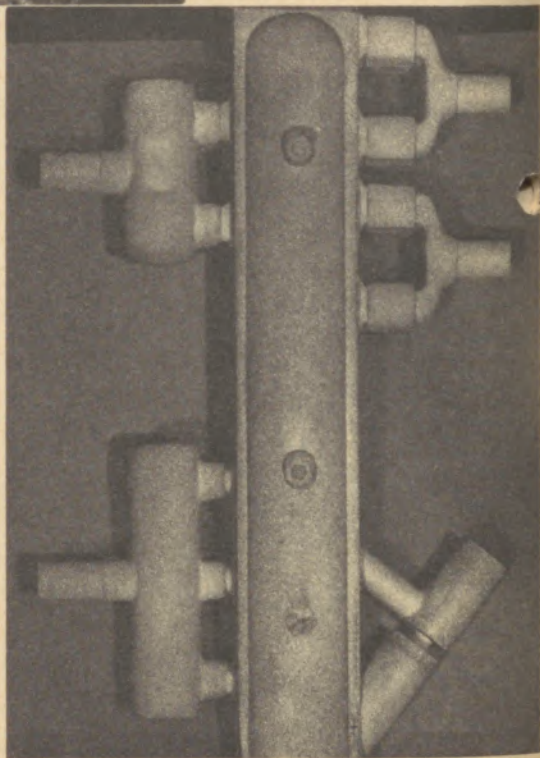


Bild 4

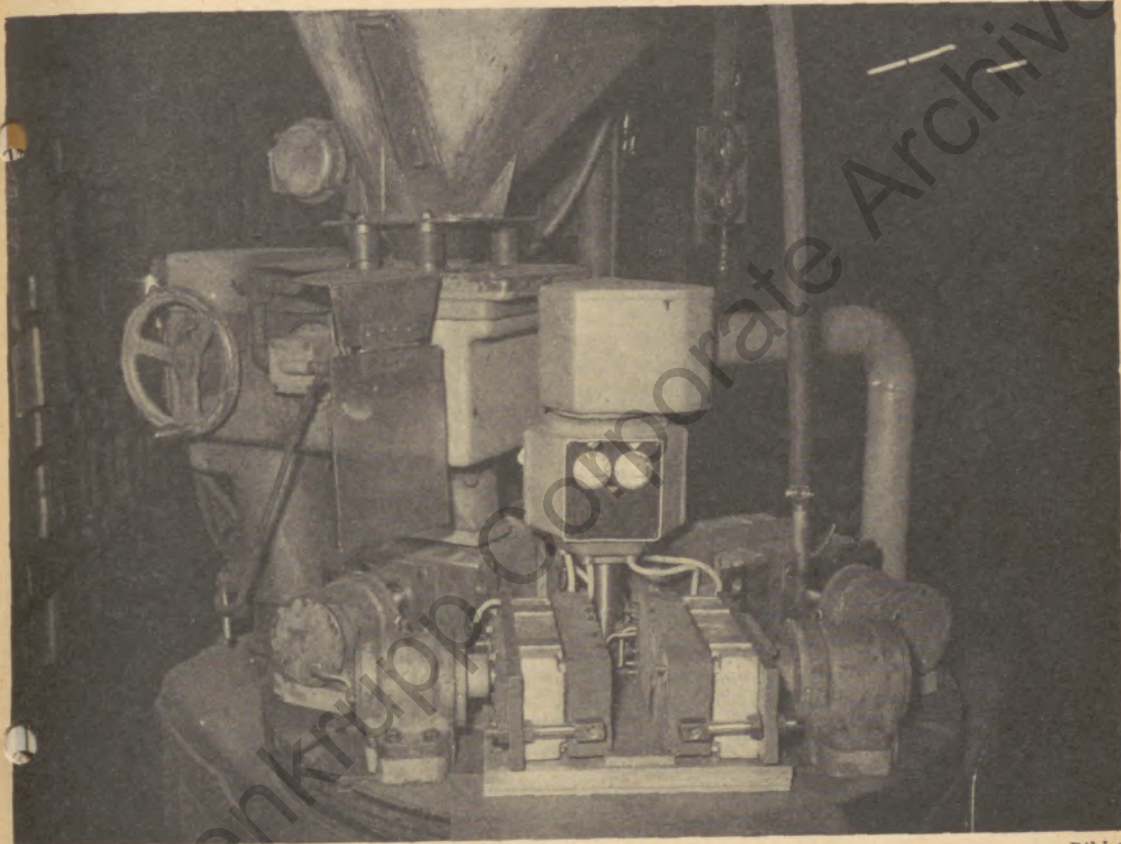


Bild 5

Bild 6

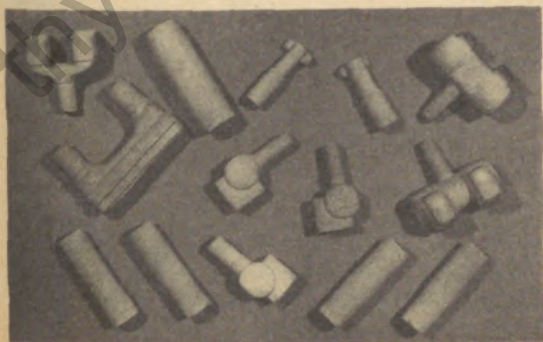


Bild 7



ning-Verfahren darstellt, veranschaulicht die typischen Anwendungsbereiche beider Verfahren.

Zu Anfang wurde gesagt, daß das Croning-Verfahren auf den ersten Blick nur Vorteile besitze. Das wäre jedoch zu schön, um wahr zu sein. Beim „zweiten Blick“ zeigt sich, daß die dünnen Kerne ein geringeres Wärmeaufnahmevermögen haben und über Aufheizeffekte vornehmlich an dickwandigen Eckpartien der Gußstücke Gase abgeben, die in die Oberfläche des teigigen Gießmaterials bei der Erstarrung eindringen und dort Hohlräume hinterlassen können. Der massive  $\text{CO}_2$ -Kern mit seinem großen Wärmeaufnahmevermögen liegt hier besser. Bei dem Entnehmen der Kerne aus der heißen Kernbüchse kann es bei ungenügender Aushärtung zum Verbiegen von Kernpartien kommen, zum Nachteil des an sich maßgenauen Kernes. Diese beiden Beispiele mögen genügen, um zu zeigen, daß auch beim Croning-Verfahren vieles in der Praxis beachtet werden muß, um Fehlereintritte bei unseren Großserien zu vermeiden. Dennoch weist die Entwicklung unserer Kernverfahren eine klare Reihenfolge in bezug auf die Qualität der Verfahren auf:

1. Das Croning-Verfahren
2. Das Hot-Box-Verfahren
3. Das  $\text{CO}_2$ -Verfahren
4. Verfahren im geringen Umfang für Handkerne und Kurzserie.

Diese Reihenfolge entspricht natürlich auch den wirtschaftlichen Gegebenheiten, die jedoch bei dieser Betrachtung nicht beleuchtet werden sollten.

Zum Abschluß ergibt sich die Frage, welche Entwicklungen noch in der Zukunft vor uns liegen mögen. Hier sei auf der Seite der technischen Anlagen auf die evtl. Erstellung eigener Umhüllungsanlagen für Croningsande hingewiesen, die bei einer Erzeugung von etwa 100 t im Monat wirtschaftlich werden. Ferner müßte die Lagerung und der Transport der Kerne mechanisiert und modernisiert werden.

Im Hinblick auf die Fertigungsverfahren ist die

Entwicklung der keramischen Verfahren zu beobachten, die bereits bei Siebkernen im großen Umfang eingesetzt sind. Auch hier steht die technische Weiterentwicklung nicht still. Vielleicht wird eines Tages der Wunsch jedes Gießers erfüllt, auf kaltem Wege die Kernmasse ohne große Mechanisation in eine primitive Kerneinrichtung eingießen zu können und, nach der sofortigen Erstarrung, den maßgenauen Kern mittels mechanischer Greifvorrichtungen in den daneben stehenden Formkasten einlegen zu lassen.

## Trotz Anweisung keinen Schutzhelm getragen

Ein Arbeiter hatte — entgegen der entsprechenden Anweisung — keinen Schutzhelm getragen und war am Kopf verletzt worden, was eine längere Arbeitsunfähigkeit nach sich zog. Der Arbeitgeber verweigerte die Zahlung des Zuschusses zum Krankengeld und bekam damit beim Landesarbeitsgericht Frankfurt (Main) in dessen Urteil vom 6. 9. 1965 — 1 Sa 237/65 (DB 1966 S. 584) recht, welches erklärte:

1. „Ein vorsätzlicher Verstoß gegen die Unfallverhütungsvorschriften stellt zugleich ein grobes Verschulden gegen sich selbst dar.“

2. Das Gericht erkennt nicht, daß das Tragen eines Schutzhelmes nicht zu den Annehmlichkeiten gehört.

3. Indes vermag der Umstand, daß der Kläger und auch andere Arbeitnehmer im Betriebe der Beklagten diese Unannehmlichkeiten scheuten, den Kläger nicht vom Vorwurf zu befreien, die Arbeitsverhinderung leichtfertig herbeigeführt zu haben.

4. Ein Arbeiter hat keinen Anspruch auf Krankengeldzuschuß gegen den Arbeitgeber, wenn er bei gefährlichen Arbeiten nicht einen Schutzhelm trägt und infolge eines Arbeitsunfalles nur deshalb, weil er einen Schutzhelm nicht getragen hatte, arbeitsunfähig wird.“

Seit einigen Wochen steht in unserer Unfallstation ein Sehtestgerät, mit dem die Sehschärfe der Augen geprüft und festgestellt werden kann. Dieses Gerät anzuschaffen, hat sich als notwendig erwiesen, nachdem sich herausgestellt hat, daß manche Mitarbeiter Arbeiten verrichten, die eine hundertprozentige Sehschärfe erfordern, diese aber nicht vorhanden ist, weil sie kurz- oder weitsichtig sind und keine Brillen tragen, meistens es vielleicht garnicht wissen, daß es um ihre Augen schlecht bestellt ist und sie nicht ganz sehtüchtig sind. Sehuntüchtigkeit aber hat erhöhte Unfallgefahr zur Folge, und zudem können bei Prüfungen und Kontrollen von Werkstücken Fehler übersehen werden, die dann Reklamationen und Unkosten verursachen.

Als es bekannt wurde, daß dieses Gerät angeschafft worden ist und eines jeden Augen getestet werden sollen, haben böse Zungen das Gerücht in die Welt gesetzt, es würden nur Gründe zu Entlassungen gesucht, und der Sicherheitsingenieur wolle Arbeitsplatzumbesetzungen vornehmen lassen.

Das ist natürlich alles reiner Unsinn. Im Gegenteil ist der Augentest nur zu unser aller Bestem,

In der Antrag des Sicherheitsingenieurs, dieses Gerät zu kaufen, kommt ja nicht von ungefähr. Ständige Beobachtung der Unfallursachen vor allem, aber auch Fehler bei der Kontrolle von Gußstücken haben als Ursache schlechte Augen festgestellt. Mit Sicherheit kann man selbstverständlich niemals sagen, ob ein Unfall infolge schlechter Sehkraft zustande gekommen ist, weil ja niemand aussagen wird, er habe dies oder jenes nicht gesehen; aber denken wir zum Beispiel nur an den Kranführer, der doch tadellose Augen haben muß, um die Werkstücke auf Punkt setzen zu können. Eher kann schon beim Übersehen von Fehlern an Werkstücken festgestellt werden, daß nur schlechte Augen die Ursache sein können.

Die Folge dieses Sehtestes wird natürlich sein, daß mancher nun eine Brille tragen müssen und endlich bescheid weiß, wie es um seine Augen bestellt ist. Wenn allerdings eine Mit-

arbeiterin schlechte Augen hat und eine Arbeit verrichtet, die gute erfordert, und sie keine Brille tragen will, weil es angeblich ihrer Schönheit Abbruch tut, dann wird sie wohl an anderer Stelle tätig sein müssen, bei der es nicht auf die Augen ankommt.

Nun sagen einige: wozu dieses Theater. Bei der ärztlichen Untersuchung werden doch auch unsere Augen untersucht. Das ist zwar richtig, aber die neuesten medizinisch-optischen Untersuchungen haben ergeben, daß eine Prüfung des Sehvermögens mit Sehtafeln, die wir alle kennen, völlig unzulängliche Ergebnisse zeitigt, weil dabei zwar das Sehen von Buchstaben und Zahlen in der Ferne geprüft wird, nicht aber die scharfe Beobachtung von Gegenständen, wie es für viele Arbeiten hier im Werk notwendig ist. Über diese Sehfähigkeit der Augen soll nun unser Sehtestgerät einwandfreie Auskunft geben. Für jeden, der augengeprüft wird, wird eine Karte angelegt, so daß eine dauernde Augenkontrolle möglich ist.

Die ersten Augenprüfungen mit diesem Gerät haben ergeben, daß sehr viele nicht gute Augen haben, ohne es zu wissen. Manche haben sich zwar schon oft gewundert, daß sie dies oder jenes nicht gesehen oder übersehen haben, haben dem aber keine Bedeutung beigemessen. Wir sehen also, daß die Anschaffung dieses Gerätes mit keinen Hintergedanken verbunden ist, sondern uns tatsächlich in unserem Interesse zur Verfügung steht. Und wenn einer bemerkt, daß mit seinen Augen beim Sehen etwas nicht in Ordnung ist, der möge zur Unfallstation gehen und sie dort prüfen lassen. Es kostet nichts und kann uns vor großem Schaden bewahren.

Wir wollen deshalb dankbar sein, daß wir dieses Gerät haben und die Möglichkeit ausnutzen, auch für unsere Augen etwas zu tun, entweder, um zu wissen, daß unser Sehvermögen gut ist, oder, daß wir sie ärztlich behandeln lassen müssen, wenn es nicht gut ist.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich  
Euer Struppi

# Arbeitstagung „Bahnmaterial“ mit Henschel-Fachleuten

Am 19. Mai hatten wir den Besuch maßgebender Lokomotivbauer der Rheinstahl-Henschelwerke, die sich über den neuesten Stand unserer Bahnmaterialentwicklung unterrichten ließen. Die seit vielen Jahren bestehenden engen fachlichen Kontakte zwischen diesem führenden Lokomotivwerk und der BSI konnten sowohl bei den fachlichen Gesprächen als auch beim privaten Zusammensein weiter ausgebaut und vertieft werden.

In seiner Begrüßungsansprache, in der Dr. Hellmut Friederichs die Henschelfachleute herzlich willkommen hieß, erläuterte er die Entwicklung der Bergischen Stahl-Industrie, ging auf unser Fabrikationsprogramm speziell auf dem Sektor Bahnen ein und schilderte die Fortschritte, die bei der Entwicklung und Fertigung der Scheibenbremsen für Schienenfahrzeuge in unserem Werk erreicht wurden. Er wies auf die Compact-Kupplungen, Rangierkupplungen und Kuppelstangenanlenkungen hin, die als Fertigerzeugnisse unseres Unternehmens auch für den Lokomotivbauer von Interesse sind.

Die anschließenden, durch Lichtbilder und Skizzen ergänzten Referate von Oberingenieur Karl Sander und Dr. Hans Zeuner behandelten ausführlich folgende Themen:

BSI-Kupplungen für Schienenfahrzeuge, BSI-Scheibenbremsen für Schienenfahrzeuge, Werkstofffragen bei der Konstruktion von Bremscheiben.

Nach einem geschichtlichen Abriss über die Entwicklung der verschiedenen in der Erprobung und im Betrieb befindlichen Kupplungssysteme wurden Aufbau und Wirkungsweise der BSI-Compact-Kupplung im einzelnen dargelegt. Die Unterschiede der Compact-Kupplungsbauarten für Straßenbahnen, Überland- und U-Bahnen sowie für Eisenbahnen konnten den Teilnehmern dieser Arbeitstagung unter Hinweis auf ausgeführte Konstruktionen erläutert werden. Eingegangen wurde auch auf den Unicupler, weil dieser von den Fachkräften des Internationalen Eisenbahnverbandes bei der geplanten Umstellung zunächst der europäischen Güter-

wagen in die engere Wahl gezogen wurde, worauf die Lokomotiv- und Waggonfabriken bei der Auslegung neuer Fahrzeuge heute schon Rücksicht nehmen müssen.

Da auch die Bergische Stahl-Industrie dem Unicupler-Gremium angehört und ihr auf diesem wirtschaftlich bedeutenden Teilgebiet in naher Zukunft große Aufgaben zufallen werden, müssen heute schon von den zuständigen Stellen alle Maßnahmen sorgfältig erwogen und vorbereitet werden, um die Fertigung zu vertretbaren Bedingungen aufnehmen zu können. Hierzu ist die Schaffung einer allein für diesen Zweck zu erstellenden Fertigungsanlage in unserem Werk notwendig, worüber Dr. Friederichs ergänzende Angaben machte. Über Zeitpunkt und Art der Umstellung auf die europäische Mittelpufferkupplung, die nicht zuletzt auch von den von jedem Land aufzubringenden erheblichen Geldmitteln abhängen, können noch keine verbindlichen Aussagen gemacht werden. Jedoch ist nach dem bisherigen Stand der Vorarbeiten anzunehmen, daß dies nicht vor vier bis fünf Jahren der Fall sein wird.

Die von uns in Zusammenarbeit mit der Deutschen Bundesbahn entwickelte Rangierkupplung fand die ungeteilte Zustimmung aller anwesenden Henschelfachleute, weil es sich um ein Aggregat handelt, das den Rangiervorgang beschleunigt, die Unfallgefahr während des Kuppelns stark herabsetzt und in sehr einfacher Weise an jeder Lokomotive zu montieren ist.

Die Teilnehmer hatten auch Gelegenheit, praktische Kupplungsversuche in unserem Werk zu beobachten und sich so selbst von der Zweckmäßigkeit der Rangierkupplung zu überzeugen. Sie waren von der leichten Handhabung des Kupplungs- und Lösevorganges überrascht. Ist doch zum Kuppeln nur ein leichtes Heranfahren an den zu kuppelnden Wagen notwendig. Zum Lösen braucht der Lok-Führer nur einen Hahn zu betätigen, der Druckluft in die Löseeinrichtung einsteuert, wodurch der Lösevorgang bewirkt wird.

Mit Ausführungen über die Kuppelstangenan-

Heinrich Aab

lenkung und einer Besichtigung unserer Werksanlagen unter Führung von Dipl.-Ing. K. H. Prasse war der erste Teil der Tagung beendet. Der Nachmittag stand ausschließlich für die Scheibenbremsen zur Verfügung. Im Mittelpunkt des Referates von Oberingenieur Karl Sander und der anschließenden sehr lebhaften Aussprache standen die Konstruktionen und betrieblichen Unterschiede der Brems scheiben aus den Werkstoffen Stahlguß und Grauguß.

Da es bei neuzeitlichen Elektrolokomotiven wegen der Anordnung und baulichen Ausdehnung der Antriebsorgane selten möglich ist, die Brems scheiben auf der Achse zu montieren, konzentrierte sich das Interesse mehr auf die Brems scheibe am Rad, deren Neuentwicklung in Kürze von uns und danach von der Bundesbahn erprobt wird. Diese Neuentwicklung verspricht wegen der einfachen konstruktiven Lösung ein voller Erfolg zu werden. Kennzeichnende Merkmale sind die freie Ausdehnungsmöglichkeit der Grauguß-Brems scheiben unter der Entwicklung der Bremswärme, die Übertragung des Bremsmomentes zwischen Brems- und Radscheibe allein durch Reibungsschluß und Anordnung der Befestigungsschrauben außerhalb der hochbeanspruchten Radscheiben zonen. Über die speziellen Werkstofffragen referierte anschließend Dr. Hans Zeuner.

## Kleine Anzeigen

1 gebrauchtes Kinderfahrrad für 7-jähriges Mädchen zu kaufen gesucht.  
Zu erfragen in der Redaktion.

Ersatzteile für BMW Isetta 300, unter anderem kompletter Motor, Hinterachse, Räder usw., billig abzugeben. Schnee, Werksaufsicht.

Ein Paidi-Kinderbett, sehr gut erhalten, mit oder ohne Matratze, zu verschenken. Zu erfragen in der Redaktion.

Fürwahr, ein sonderbar Gebaren — was ist in die Natur gefahren?  
Ein Regentag folgt' auf den andern,  
wie gern möcht' ich hinaus und wandern,  
doch wenn es regnet unentwegt,  
bin ich dazu nicht aufgelegt.

Wie sich die Regenwolken jagen,  
ich muß mich immer wieder fragen,  
wo kommt denn soviel Regen her?  
Gibt es wohl keine Sonne mehr?

In mancher regenschweren Nacht,  
wird man um seinen Schlaf gebracht.  
Wild heulend braust der Sturm heran,  
und steigert sich bis zum Orkan,  
es folgen Schnee und Hagelschauern,  
wie lange wird das wohl noch dauern?

Wenn morgens ich zur Arbeit geh,  
liegt auf der Straße tiefer Schnee,  
Winter und Frühling haben Streit —  
das ist zu viel — das geht zu weit.

Das Schlimme aber ist dabei:  
die Menschen fühlen sich nicht frei.  
Das feuchte, kalte Element,  
uns ganz vom Wohlbefinden trennt.

Man wird nervös und aufgeregt,  
und wie sich das zu äußern pflegt?  
So manches geht uns auf die Nerven —  
den Zustand gilt es zu entschärfen.

Da gibt es Pillen und Tabletten  
und Nerventropfen, die uns retten.  
Doch solche Sachen sind nur gut  
für den, der sie verkaufen tut.

Betrüblich ist — doch es kommt vor,  
dann hört man nur auf einem Ohr.  
Wenn wir den andern nicht verstehn,  
dann wird es Dem genauso gehn,  
und ich leg mir die Frage vor,  
fehlt uns nicht einfach der Humor?

Das Schwere kann man leichter machen,  
anstatt zu weinen, möcht ich lachen,  
und eines Tages — möcht ich meinen,  
wird uns die Sonne wieder scheinen.  
Bis dahin hilft die Einsicht weiter:  
„Nerven hat auch der Mitarbeiter!“

Leitstand der Schmelzofenanlage Papenberg



# Einiges Wissenswerte

## Wahl der Betriebsratsvorsitzenden

Am 30. Juni 1967 geht unser 1. Betriebsratsvorsitzende Otto Höffgen in den Ruhestand. Aus diesem Grunde wurden in der Betriebsratswahl vom 1. Juni 1967 Josef Einmal zum 1. Betriebsratsvorsitzenden und Josef Fisahn zum 2. Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Von der Reserveliste ist Heinz Kretschmann nachgerückt und Betriebsratsmitglied geworden.

## Röntgen-Reihenuntersuchung

An der diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung haben 1320 Werksangehörige teilgenommen, das sind 63 % der Gesamtbelegschaft der BSI.

## Öffnungszeiten der Kasse

Die Hauptkasse (im Hauptverwaltungsgebäude) ist ab sofort nur noch in der Zeit von  
11.00 Uhr bis 12.30 Uhr  
und von  
13.00 Uhr bis 15.00 Uhr geöffnet.

## Schwerer Unfall durch pendelnde Last

Beim Anheben einer Mulde geriet diese ins Pendeln und drückte den Anschläger gegen eine in unmittelbarer Nähe abgesetzte Mulde. Er erlitt schwerste Verletzungen.

Der Anschläger hatte sich nach dem Anhängen nicht aus dem Gefahrenbereich entfernt, so daß er beim Auspendeln von der Mulde erfaßt werden konnte.

Wir nehmen diesen schweren Unfall zum Anlaß, um auf unsere Tonbildschau „Sicher heben – länger leben“ hinzuweisen, die nunmehr in türkischer, griechischer, italienischer, spanischer und portugiesischer Fassung vorliegt. Sie steht unseren Mitgliedsbetrieben im Leihverkehr kostenlos zur Verfügung. Die Gefahren und sicheren Arbeitsweisen beim Anschlagen werden hier besonders behandelt.

## Beim Bierholen verunglückt

Zwei Stahlwerker versuchten, während der Nachtschicht für sich und ihre Kollegen mehrere Flaschen Bier außerhalb des Werkes zu holen. Sie überstiegen den Werkszaun und benutzten ein Hauptgleis der Bundesbahn als Weg, als ihnen ein Triebwagen mit zwei Anhängern entgegenkam. Sie wurden von diesem Triebwagen erfaßt und etwa 50 m mitgeschleift. Beide Stahlwerker kamen hierbei zu Tode.

Da es sich um eine eigenwirtschaftliche Tätigkeit handelte, entfällt der Versicherungsschutz durch die Berufsgenossenschaft.

## Nur sichere Leitern verwenden

In einem unserer Betriebe wurde eine Leiter für das Besteigen einer Montagestelle benutzt. Dabei wurde übersehen, daß der eine Holm an zwei Stellen gebrochen war und einige Sprossen fehlten bzw. unvorschriftsmäßig ersetzt worden sind. Die Monteure können dem Sicherheitsbeauftragten danken, daß er durch seine Meldung dazu beigetragen hat, sie vor einem schweren Unfall zu bewahren. Daß die Leiter sofort aus dem Betrieb gezogen worden ist, bedarf an dieser Stelle wohl keiner besonderen Erwähnung. In diesem Zusammenhang verweisen wir auch auf die Unfallverhütungsvorschrift „Leitern und Tritte“. Nach § 3 Abs. 2 ist in einem Betrieb, in dem mehr als zehn Leitern vorhanden sind, eine geeignete Person mit der Prüfung besonders zu beauftragen.

## Beförderungen

Der Spitzendreher Helmut Müller ist am 1. März 1967 zum Vorarbeiter in der Spitzendreherei Stachelhausen ernannt worden.

Am 1. März 1967 ist der Vorarbeiter Bernd Rocholl zum Meister in der Härterei Stachelhausen befördert worden.

Im Hinblick auf die bevorstehende Pensionierung von Kolonnenführer Karl Wagner ist Leo Malzahn zum Kolonnenführer in der Richterei Papenberg ernannt worden.

## Unserè Jubilare

### 50 Jahre Mitarbeit

**Karl Krauskopf,**  
Edelstahlwerk Lindenberg,  
am 11. August 1967

**Walter Hauschild,**  
Techn. Büro Stachelhausen,  
am 17. August 1967

### 40 Jahre Mitarbeit

**Helmut Interthal,**  
Spitzendreherei Stachelhausen,  
am 23. Juni 1967

**Gerhard Conrad,**  
Betriebswirtschaftliche Abteilung,  
am 28. Juli 1967

**Bruno Weiss,**  
Versand Papenberg,  
am 1. August 1967

**Ernst Bohlscheid,**  
Instandhaltungsbetrieb,  
am 18. August 1967

**Gustav Heinrichs,**  
Kernmacherei Stachelhausen,  
am 29. September 1967

**Jakob Hirt,**  
Werkzeugmacherei Stachelhausen,  
am 30. Juni 1967

### 25 Jahre Mitarbeit

**Willi Krause,**  
Putzerei Stachelhausen,  
am 2. Juni 1967

**Erich Nispel,**  
Gießerei Stachelhausen,  
am 15. August 1967

### 10 Jahre Mitarbeit

**Elfriede Esch,**  
Kontrolle Papenberg,  
am 26. August 1967

### In den Ruhestand traten

**Walter Kansy,**  
Mech. Werkstätten,  
nach 18jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 9. Februar 1967

**Ewald Michels,**  
Gießerei Papenberg,  
nach 16jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. Januar 1967

**Werner Schlösser,**  
Formerei Papenberg,  
nach 30jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 1. Februar 1967

**August Dietsch,**  
Edelstahlwerk Lindenberg,  
nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 15. März 1967

**Erich Berthold,**  
Instandhaltungsbetrieb,  
nach 37jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 26. Februar 1967

**Richard Gabriel,**  
Instandhaltungsbetrieb,  
nach 16jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 28. Februar 1967

**Bruno Plätzer,**  
Gewindeschneiderei Papenberg,  
nach 42jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 22. März 1967

**Auguste Schantowski,**  
Kernmacherei Stachelhausen,  
nach 16jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 23. März 1967

**Elli Wagner,**  
Werksaufsicht,  
nach 18jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. März 1967

**Willi Kieser,**  
Instandhaltungsbetrieb,  
nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. März 1967

**Willi Maul,**  
Mech. Werkstätten,  
nach 42jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. März 1967

**Erwin Budde,**  
Kernmacherei Stachelhausen,  
nach 27jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 30. April 1967

**Theodor Fischer,**  
Edelstahlwerk Lindenberg,  
nach 17jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 30. April 1967

**Philipp Mathis,**  
Putzerei Stachelhausen,  
nach 18jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 5. Mai 1967

**Erich Eller,**  
Modellschlosserei Papenberg,  
nach 43jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 18. Mai 1967

**Hugo Hombrecher,**  
Zeitstudien Papenberg,  
nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. Mai 1967

**Kurt Merten,**  
Mech. Werkstätten,  
nach 36jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. Mai 1967

**Paul Schmidt,**  
Modellschreinerei Stachelhausen,  
nach 50jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. Mai 1967

**Fritz Stadtkus,**  
Schleiferei Papenberg,  
nach 42jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. Mai 1967

**Willi Strandtmann,**  
Versuchsanstalt,  
nach 17jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. Mai 1967

**Erich Willems,**  
Formerei Stachelhausen,  
nach 43jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. Mai 1967

**Walter Wülfing,**  
Techn. Büro Stachelhausen,  
nach 50jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 31. Mai 1967

**Philipp Dresel,**  
Gipsformerei Papenberg,  
nach 42jähriger BSI-Zugehörigkeit,  
am 2. Juni 1967

**Es haben geheiratet**

**Werner Seibel**, Temperei Papenberg, und Charlotte Schäfer, am 11. November 1966

**Jan Novak**, Edelstahlwerk Lindenberg, und Dorothea Beifuß, am 2. Februar 1967

**Karl Werner Röber**, Versuchsanstalt, und Dörthe Heißenberg, am 3. März 1967

**Helmuth Reichert**, Modellschlosserei Papenberg, und Christa Kröz, am 24. Februar 1967

**Karl-Heinz Esser**, Instandhaltungsbetrieb, und Brunhilde Holecek, am 19. Mai 1967

**Ins Leben traten ein**

**Kay Ines**, Tochter von Elke Fischer, Edelstahlwerk Lindenberg, am 23. Februar 1967

**Enio Ruscio**, Sohn von Luigi, Schmelzerei Stachelhausen, und Antonia Ruscio, Ledigenheim, am 16. Februar 1967

**Rosa**, Tochter von Giacomo Buscemi, Schlosserei Stachelhausen, am 9. März 1967

**Andreas**, Sohn von Emilio, Formerei Papenberg, und Eugenia Utzeri, Kernmacherei Papenberg, am 2. März 1967

**Stephan**, Sohn von Walter Höller, Spitzendreherei Stachelhausen, am 20. März 1967

**Heike**, Tochter von Paul Beier, Baubetrieb, am 31. März 1967

**Pedro**, Sohn von Pedro Sanchez-Segovia, Edelstahlwerk Lindenberg, am 7. April 1967

**Christian**, Sohn von Helmut Koschella, Instandhaltungsbetrieb, am 31. März 1967

**Edith**, Tochter von Gerd Sassenhausen, Formerei Stachelhausen, am 14. April 1967

**Andrea**, Tochter von Otto Heinrichs, Edelstahlwerk Lindenberg, am 19. April 1967

**Uwe**, Sohn von Karl-Werner Schinkel, Stahlgießerei, am 8. Mai 1967

**Britta**, Tochter von Peter Wegner, Spedition, am 16. Mai 1967

**Jürgen**, Sohn von Hermann Nowak, Edelstahlwerk Lindenberg, am 17. Mai 1967

**Juan Carlos**, Sohn von Segundo Uallan-Ramajo, Putzerei Stachelhausen, am 18. Mai 1967

**Eduard Czerwonka**, Pensionär, 79 Jahre alt, am 31. Januar 1967

**Michael Schramka**, Pensionär, 70 Jahre alt, am 1. Februar 1967

**Hans Rogalewski**, Pensionär, 58 Jahre alt, am 2. Februar 1967

**Franz Richter**, Schmelzerei Stachelhausen, 56 Jahre alt, am 7. Februar 1967

**Gottlieb Dörken**, Pensionär, 89 Jahre alt, am 11. Februar 1967

**Emil Kreidewolf**, Pensionär, 60 Jahre alt, am 19. Februar 1967

**Paul Wetzels**, Pensionär, 69 Jahre alt, am 7. März 1967

**Otto Pusch**, Pensionär, 67 Jahre alt, am 16. März 1967

**Elfriede Schaub**, Ehefrau von Dominikus Schaub, Hartgußkontrolle Papenberg, 63 Jahre alt, am 19. März 1967

**Gertrud Gurschke**, Ehefrau von Fritz Gurschke, Pensionär, 69 Jahre alt, am 20. März 1967

**Hedwig Roth**, Pensionärin, 76 Jahre alt, am 27. März 1967

**Albert Thon**, Pensionär, 89 Jahre alt, am 19. April 1967

**Klara Blum**, Ehefrau von Karl Blum, Pensionär, 70 Jahre alt, am 25. April 1967

**Kurt Valdix**, Pensionär, 59 Jahre alt, am 26. April 1967

**Ida Junggeburts**, Pensionärin, 66 Jahre alt, am 29. April 1967

**Meta Corsten**, Ehefrau von Rudolf Corsten, Pensionär, 70 Jahre alt, am 5. Mai 1967

**Gustav Kastenbergs**, Pensionär, 65 Jahre alt, am 17. Mai 1967

**Eugen Plag**, Pensionär, 67 Jahre alt, am 17. Mai 1967

**Alfred Reinhold**, Edelstahlwerk Lindenberg, 65 Jahre alt, am 17. Mai 1967

**Luise Schwandrau**, Pensionärin, 60 Jahre alt, am 18. Mai 1967

**Anna Alm**, Pensionärin, 79 Jahre alt, am 20. Mai 1967

**Paul Halbach**, Stahlgießerei Inspektion, 64 Jahre alt, am 24. Mai 1967



D/BSI