

Alex Schmelzliegel

Entwurf G. O. MAI 1958

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

80 Jahre
TEMPERGUSS-
FITTINGS



78 | Jahrgang 7 APRIL 1958

BSIG

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Unser
Titelbild

Werbeprospekt für ein Te-Stück Marke BSIG

INHALT DIESER AUSGABE

Nicht kopfscheu machen lassen	3
Gäste aus Holland	4
80 Jahre Fittingsfabrikation	5
Rund um den „Flaschenkasten“	
Erinnerungen und Überlieferungen	11
Gesicht der Arbeit (Bild)	14
Die Gewinderohrverbindung mit Tempergußfittings (Schluß)	15
. . . und das meint Struppi	19
Neues vom Fotoklub	20
Jubilarfeiern (Bilder)	21
Lachen ist gesund	22
Hier spricht Schlaumeier	23
Wir spenden wieder Blut	24
Es grünt und blüht am Arbeitsplatz	24
Jubilarfeiern (Bilder)	25
Musik von Schallplatten	26
Unsere Jubilare im Mai	27
Familiennachrichten	27

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redakteur:

Herbert Goretzki / Remscheid

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werkstoffotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Nicht kopfscheu machen lassen

DR. WOLFGANG BUSCH

Seit vielen Jahren waren die wirtschaftliche Entwicklung in Deutschland und in der ganzen Welt nicht mehr so unübersichtlich und der Blick in die Zukunft so unklar, wie in diesen Wochen. Es fehlt nicht an Schwarzmalern, bei denen man nicht recht zu erkennen vermag, wo berechnete Argumente aufhören und eine gewisse, zum Teil unverantwortliche Freude am Sensationellen beginnt.

Der bekannte Schriftsteller Friedrich Sieburg hat in einem vor wenigen Jahren herausgebrachten Buch einmal die Behauptung aufgestellt, unsere heutige Generation sei in ihrer Einstellung zum Leben nachgerade beherrscht von einer seltsamen, selbstzerstörerischen „Lust am Untergang“. Es lohnt sich, darüber nachzudenken und für sich selbst daraus unter Umständen wertvolle Erkenntnisse zu schöpfen.

Es unterliegt keinem Zweifel: die Menschheit ist in den letzten drei Jahrzehnten einer fortgesetzten Reihe von kriegerischen Verwicklungen, wirtschaftlichen Krisen, politischen Wirren und ursprünglichen Bedrängnissen des einzelnen ausgesetzt gewesen, die unser aller Leben zutiefst beeinflußt haben. Das uns Heutigen kaum mehr vorstellbare Gefühl der Sicherheit und Geborgenheit in der durch Generationen geformten Familie und einer auf geschichtlichem Werden aufgebauten festen staatlichen Ordnung ist einem einzigen Empfinden gewichen, dem der Unsicherheit. Nichts mehr scheint Gültigkeit von Bestand zu besitzen. Wir Deutschen wissen das seit 1954 besser noch als manches andere Volk.

Was Wunder, daß uns der ungeahnte, nachgerade fantastisch anmutende Erneuerungsprozeß der letzten zehn Jahre, die freundliche Sonne einer kaum jemals ernstlich gestörten Konjunktur als beinahe unverdiente Glücksperiode erscheinen — die ja doch mal ein Ende haben muß, hinter der gewiß unsichtbare Gefahren lauern. Wo solche, aus einer unkontrollierten Gefühlswelt herrührenden Sorgen wu-

chern, ist das Gerücht zu Hause, wie es der moderne Maler Rudolf Weber so eindrucksvoll darzustellen verstand, ekel-erregend, Angst verbreitend, mit tausend Ohren lauschend, mit abermals tausend Armen in tödliche Umschlingung ziehend, erdrückend bis zum Ende in der Dunkelheit.

Wir alle kennen diesen seltsam kurzen Weg von unbeschwerter Fröhlichkeit zu lastender Beklemmung vor dem Unbekannten. Wir kennen jene Geister, die bei wolkenlosem Himmel von Gewitter reden und angesichts der ersten Regenwolke schon die Katastrophe ahnungsvoll beschwören —

— und sollten uns nicht kopfscheu machen lassen, mit kühlem Kopf uns vielmehr fragen, woher der düstere Prophet die Weisheit holt, mit der er uns erschrecken, vielleicht auch nur aus purer Eitelkeit imponieren will. Wer oft auf Deutschlands Straßen reist, weiß, wie unendlich viel an Arbeit allein in unserem kleinen Land noch zu leisten sein wird, um immer noch die größten Wunden zu heilen, die der Krieg hinterließ. Viel weitreichendere Aufgaben echten Ausbaus und Fortschritts stehen unmittelbar dahinter, und das nicht nur bei uns, sondern überall in Europa, das im Begriff ist, seine ersten Schritte auf dem Wege zu einem für uns alle segensreichen Zusammenschluß zu tun. Die Verwirklichung solcher wahrhaft gewaltigen Pläne aber bedeutet Arbeit für alle, und Arbeit bedeutet Wohlergehen und Fortschritt in unser aller Leben.

Wir sollten die Gerüchtemacher zum Schweigen bringen und den Pessimisten paroli bieten, denn wenn sie nur reden, um von sich reden zu machen, wäre es töricht, ihnen nicht das Wort zu verbieten, tun sie es aber, um Verwirrung und Angst zu verbreiten, sind sie unsere ärgsten Feinde. Ihre Auftraggeber stehen dann im Lager derer, von denen uns wirklich tödliche Gefahren drohen, deren Ziel es ist, uns auszulöschen als Volk wie als staatliche Gemeinschaft.



Am 21. April 1958 besuchten uns 24 Herren der holländischen Firma J. B. van Heijst en Zonen, 's-Gravenhage, zu einer Besichtigung unseres Fittingswerkes. Die Firma van Heijst bezieht seit längerer Zeit von uns Spezialstücke für Stahlblechradiatoren, die zu ihrem Produktionsprogramm gehören. In diesen Jahren hat sich nicht nur eine angenehme und für beide Teile ersprießliche Geschäftsverbindung entwickelt, sondern auch ein guter persönlicher Kontakt. Die Angehörigen der Firma van Heijst führen alljährlich eine Reise zu Werksbesichtigungen durch, deren Kosten von den Teilnehmern selbst getragen werden. Zu diesem Zweck wird monatlich ein bestimmter Betrag zurückgelegt. Hauptsache dieser Fahrten ist die berufliche Weiterbildung.



Gäste aus Holland



Die Gäste wurden von Herrn Betriebsdirektor Schleimer begrüßt und anschließend in Gruppen durch den Betrieb geführt. Mit regem Interesse folgten sie den Erklärungen über den Werdegang des Fittings, waren besonders beeindruckt von den vielen Kontrollstellen und ließen sich über manche technische Frage unterrichten. Beim Abschied gab der Reiseleiter der holländischen Gäste, Herr Pfeijffer, seiner Freude über den überaus herzlichen Empfang bei der BSI und dem Wunsche Ausdruck, daß die guten Beziehungen zwischen der Firma van Heijst und der BSI auch weiterhin bestehen bleiben und sich noch vertiefen mögen.



80 Jahre Fittingsfabrikation

OTTO HILGER

In diesem Monat jährt sich zum 80. Male der Tag, der als der Geburtstag des Fittings Marke BSIG angesprochen werden kann. Ein Jahr früher schon wurde die Herstellung von Temperguß mit wenigen Tiegelschmelzöfen und einem Temperofen aufgenommen, da die Leitung der Bergischen Stahl-Industrie erkannte, daß sich dieses Material „in der Fabrikation und in der Verwendung vorteilhaft an den Stahlguß anschließt“.

Es bedeutete an sich nicht, daß mit diesem Material im bergischen Industriegebiet ein absolutes Neuland beschritten wurde, denn bereits vorher war in Solingen ein allerdings mißlungener Versuch unternommen worden, Temperguß herzustellen, da richtige Erkenntnisse über die für diesen Werkstoff in Frage kommenden Anwendungsgebiete absolut fehlten. Auch in Remscheid mußte Josua Hasenclever in der Gußwarenfabrik in Burg a. d. Wupper unter Beteiligung des preußischen Staatsministers von Rother seine Absicht teuer bezahlen, England und Belgien wirksam zu bezeugen, die durch billige Gußwaren den bergischen Schmieden das Leben sauer machten. Die Fabrikation mußte bald wieder eingestellt werden. Es mag sich zu jener Zeit so mancher die Frage vorgelegt haben, ob das Unterfangen von Moritz Böker nicht dem gleichen traurigen Schicksal verfallen würde, wie dies in der Praxis bereits mehrfach geschehen war.

Moritz Böker hatte aber den Vorsatz gefaßt, weder England noch Belgien als Beispiel zu wählen und sich der Fabrikation billiger Gußwaren zu verschreiben, sondern sich Amerika als Vorbild vorzuhalten. Mit scharfem Blick erkannte er, daß die Anlage und der Ausbau von Gas- und Wasserleitungen bei wachsender Bautätigkeit in ganz Deutschland für gegossene Fittings ein weites Absatzfeld

schaffen müßten, denn nicht umsonst eroberte sich der amerikanische Fitting, der aus schwarzem Temperguß hergestellt wurde, immer mehr den Markt selbst gegen den wenn auch in geringem Umfange hergestellten schmiedeeisernen Fitting.

Am 28. April 1878 informierte Moritz Böker die Mitglieder des Aufsichtsrates:

„Ein neuer Zweig unserer Fabrikation ist die Herstellung von Fittings aus Temperguß. Die Herstellung der Modelle hat uns bereits vier Monate mit einem Meister, drei geschickten Schlossern, einem mehrpferdigen Kraftbetrieb für eine Anzahl exakter Werkzeugmaschinen in Anspruch genommen, und wir werden wohl kaum mit den 300 Modellen vor 8 Wochen fertig sein. Mittlerweile haben wir jedoch die Fabrikation mit den bereits fertigen Modellen begonnen.“

Aber nicht allein der Entschluß, sich in der Tempergußfabrikation auf Fittings einzustellen, sicherte den Erfolg der unternehmerischen Initiative, sondern die Erkenntnis, daß der amerikanischen Konkurrenz auf dem deutschen Markt nur dann mit Erfolg begegnet werden könne, wenn statt des schwarzen Tempergusses, der schon bei geringen Deformationen durchgehende Risse aufwies, weißer Temperguß auf den Markt gebracht würde, der weit höheren Qualitätsansprüchen gerecht wurde. Dennoch genügte im Anfang der qualitative Vorsprung nicht allein, um die amerikanische Konkurrenz aus dem Felde zu schlagen; es mußten auch preisliche Vorteile geboten werden, zumal einflußreiche Händler sich zunächst gegen das deutsche Erzeugnis wehrten, weil sie ihre Vermittlertätigkeit zwischen Werk und Konsumenten bedroht fühlten.

Erst die von der Bergischen Stahl-Industrie ergriffene drastische Maß-

nahme, die Ware unter Umgehung der Zwischenhändler unmittelbar an den Verbraucher zu leiten, ließ die Händler zur Besinnung kommen, und besonders auch, weil die Leistungsfähigkeit des Werkes, in die anfänglich nicht zu Unrecht gewisse Zweifel gesetzt wurden, von Jahr zu Jahr stieg und Moritz Böker sich von vornherein darüber klar geworden war, daß „Fittings konkurrenzfähig nur geliefert werden können auf Grund eines riesigen Lagers in allen vorkommenden Dimensionen“.

So richtig diese Erkenntnis als solche war, so mag uns der Hinweis auf die Absicht der Errichtung eines „riesigen“ Lagers doch nicht ganz angemessen erscheinen angesichts der Tatsache, daß im August 1878 vier Former für Rohrverbindungsstücke beschäftigt, drei Maschinen aufgestellt und zwei weitere bestellt wurden. Im Januar 1879 wurden, wie dieses mit berechtigtem Stolz vermerkt wurde, täglich 1500 Stück hergestellt, jedoch schon 6 bis 8 Wochen später der tägliche Ausstoß verdoppelt. Bereits im Herbst des gleichen Jahres erreichte man einen monatlichen Umsatz von 4500 Mk.

Die BSI war in Deutschland alleiniger Hersteller von Temperguß-Fittings. Die schweizer Konkurrenz und vor allem die Amerikaner konnten nur dann wirksam bekämpft werden, wenn die Fabrikation vergrößert wurde. Dies geschah mit der erforderlichen Konsequenz, aber auch mit der nötigen Umsicht. Es darf nicht vergessen werden, daß zu jener Zeit der Anteil großzölliger Modelle recht erheblich war; bei diesen traten vornehmlich schmiedeeiserne Fittings als scharfe Konkurrenz auf. Die Preisschwankungen bei schmiedeeisernen Röhren und Fittings waren sehr groß und verlangten weitgehende Anpassung in den der Kundschaft einzuräumenden Verkaufspreisen; durch diese notwendig werdenden fühlbaren Preisschläge war man gezwungen, unter Ausnutzung erzielter Fortschritte in der Technik des Formens die größeren Formen umzu konstruieren, um sie leichter und damit billiger zu gestalten. Der Erfolg der schnellen Anpassung an die Marktverhältnisse blieb nicht aus; der Umsatz stieg von Jahr zu Jahr um einen beträchtlichen Prozentsatz, der zwischen 25 und 50 Prozent

schwankte und schon fünf Jahre nach Aufnahme der Fittingsfabrikation 281 276 Mk erreichte.

Nicht lange blieb die Bergische Stahl-Industrie alleiniger deutscher Fabrikant gegossener Fittings. Im Jahre 1885 berichtete Moritz Böker:

„Wir haben zwei beachtenswerte Konkurrenten bekommen. Man kann sich aber damit trösten, daß auch die Verwendung gegossener Fittings eine immer allgemeinere wird, weil das Vorurteil für schmiedeeiserne und gegen gegossene Fittings durch die gewaltige Preisverschiebung einen kräftigen Stoß bekommen hat.“

Auch in den folgenden Jahren konnte die BSI für sich den Erfolg buchen, daß sie auf dem deutschen Markt durch gute Qualität und prompte Lieferung dominierte. Die deutsche Konkurrenz suchte Fuß zu fassen, ohne über ein ausreichendes Lager zu verfügen, und mußte deshalb den unbestreitbaren Vorsprung der BSI anerkennen. Die Amerikaner suchten ihre Position zu halten, indem sie preislich Konzessionen zu Lasten des Umfanges ihres bisherigen Sortiments einzuräumen versuchten, während die BSI bestrebt war, ihre Kundschaft trotz höherer Preise durch fortlaufende Ausweitung des Modellparks zu verwöhnen; dieses führte auch tatsächlich zu einer Bindung der Kundschaft an die BSI. In 1888 wurde die Leistungsfähigkeit der BSI im Vergleich zu der neuaufgekommenen Konkurrenz seitens aller Abnehmer ohne jede Einschränkung anerkannt und auf eine zusätzliche Ausweitung der Fabrikation gedrängt. Die Erweiterung der Temperei und die Errichtung einer neuen Gewindeschneiderei ließen den Ausstoß von 1,9 Mill. Stück im Jahre 1886 auf 2,6 Mill. Stück im Jahre 1889, 3,7 Mill. Stück in 1892 und 4,1 Mill. Stück in dem darauffolgenden Jahr ansteigen.

Im Jahre 1895 wurde seitens der Schweizer Firma Georg Fischer in Schaffhausen eine deutsche Zweigniederlassung in Singen (Hohentwiel) errichtet, wo entsprechend den in der Schweiz gemachten Erfahrungen Fittings mit Rand hergestellt wurden, die schnell die Beliebtheit vor allem bei der süddeutschen Kundschaft errangen. Die BSI zog so-

fort die notwendigen Konsequenzen und brachte in kürzester Zeit neben den glatten Fittings ein vollständiges Sortiment von Randfittings auf den Markt.

Trotz Ausweitung der Kapazität vermochte aber die BSI das Lager nicht so komplett zu halten, wie es wünschenswert gewesen wäre. Die Nachfrage war so groß, daß Lieferzeiten von bis zu 3 Monaten in Anspruch genommen wurden, und dennoch fielen die Preise, da die Abnehmer neue Wettbewerber gegeneinander und gegen die BSI geschickt auszuspielen wußten. Gestützt auf die reichen Erfahrungen seines vorzüglichen Mitarbeiters, Herrn Direktor Kellermann, der wie kein anderer durch seinen lebendigen Kontakt mit der Kundschaft den Markt zu beurteilen wußte, legte Moritz Böker das Schwergewicht auf eine fortlaufende Verbesserung der Qualität der Fittings, um auf solche Weise eine feste Bindung der Abnehmer ans Werk zu erreichen.

Von seinen Studienreisen durch USA im Jahre 1903 brachte Moritz Böker neue Erfahrungen heim, die dazu führten, daß das bisherige Tempern durch Einpacken der Gußstücke in Hammerschlag oder Walzsinter in gemauerten Kästen ersetzt

wurde durch die auch jetzt noch verwandte Methode des Temperns in gegossenen Tempertöpfen mit Roteisenstein. Maschinelle Einrichtungen beschleunigten die Beschickung der Öfen, Temperaturregelung schloß Formveränderungen durch übergroße Hitze aus, das Ausmaß von Putzarbeiten konnte eingeschränkt werden, und trotz merklicher Kosteneinsparungen wurde ein qualitativ besseres Erzeugnis auf den Markt gebracht.

Die Tempergußfittings Marke BSIG hatten sich im gesamten Fabrikationsprogramm der Bergischen Stahl-Industrie einen bedeutenden Platz gesichert. Metallurgische Erfahrungen aus der Edelstahlfabrikation, gießtechnische Erkenntnisse aus der Stahlgußherstellung und konstruktive Gedanken für zweckmäßige strömungstechnische Gestaltung der Modelle waren die richtunggebenden Helfer auf dem Wege der weiteren Entwicklung. Und dennoch gab es Rückschläge, denn die Umstellung vom Tiegelofen zum Martinofen erfolgte ohne sonderliche Schwierigkeiten, während die Aufstellung von zwei Kupolöfen von je 3,5 t Stundenleistung zur Erschmelzung von Temperguß zunächst kläglich scheiterte;



Goldene Staats-Medaille



Marke: BSIG

*Auf 100 Atm. abgeprüft und dicht befunden.
Essen, den 12. März 1902*
J. L. Kraft



Goldene Staats-Medaille

Prüfungs-Attest.

Von der Firma „Bergische Stahl-Industrie-Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Remscheid“

wurde mir am 5. März 1902 die hier abgebildete Zusammenstellung von Rohrverbindungsstücken (bis 2 1/2" lichte Weite) aus schmiedbarem Guss vorgeführt, um dieselbe auf Widerstandsfähigkeit gegen inneren Druck zu prüfen. Die Prüfung wurde dem Antrage gemäss ausgeführt, indem man die Probestücke, welche in gewöhnlicher Weise an eine Druckpumpe angeschlossen wurden, einer Pressung bis zu 100 Atm. aussetzte. Die Stücke blieben bei diesem Druck vollständig dicht.

Bemerkt sei, dass sämtliche Stücke der Zusammenstellung vorher von mir vom Lagervorrat ohne Auswahl genommen und abgestempelt worden waren.

(gez.) J. L. Kraft, Obergeringenieur
Amtlich bestellter vereideter Sachverständiger für Materialprüfungen.

Essen, den 12. März 1902.

Temperguß

120 Abgüsse Nr. 1.

$$(3,4 \frac{2}{3}) \cdot 2 + 3,2 \frac{2}{3} \cdot 1,5 + 2,8 \frac{2}{3} \cdot 2,5 - 2 \frac{2}{3} \cdot 4 - 2,7 \frac{2}{3} \cdot 1,8 - 1,5 \frac{2}{3} \cdot 0,5$$

$$\begin{array}{r} 90,7 \\ 18 \\ 12 \\ 15 \\ 45 \\ 21 \\ 202,4 \end{array} \quad \begin{array}{r} 8 \\ 6,2 \cdot 2,5 \\ 31,0 \\ 12,8 \\ 15 \\ 1,92 \end{array} \quad \begin{array}{r} 37,4 \\ 12,4 \\ 2,9 \\ 6,9 \\ 21 \\ 0,19 \text{ kg} \end{array} \quad \begin{array}{r} 5,7 \cdot 1,4 \\ 2,28 \\ 7,9 \\ 0,19 \text{ kg} \end{array} \quad \begin{array}{r} 1,7 \\ 0,19 \cdot 45 \\ 8,5 \\ 8,5 \cdot 5 \\ 4,5 \\ 1,9 \end{array}$$

Rate 13 1/2 pro kg Stück

Gedr. Heillhoff.

Hagen

27. 7. 03.

230 Abgüsse Nr. 2

$$5,6 \frac{2}{3} \cdot 2,2 + 3,3 \frac{2}{3} \cdot 1,5 - 4,8 \frac{2}{3} \cdot 2,2 - 2 \frac{2}{3} \cdot 1,5$$

$$\begin{array}{r} 24,22 \\ 28 \\ 25 \\ 27 \\ 49 \\ 45 \\ 40 \\ 66 \\ 44 \\ 22 \end{array} \quad \begin{array}{r} 8,5 \cdot 1,5 \\ 42,5 \\ 13 \end{array} \quad \begin{array}{r} 1,8 \cdot 2,2 \\ 3,6 \\ 36 \\ 40 \\ 0,17 \text{ kg} \end{array}$$

Rate 13 1/2 pro Stück

$$\begin{array}{r} 0,17 \cdot 45 \\ 8,5 \\ 68 \\ 7,6 \\ 5,7 \\ 13,3 \end{array} \quad \begin{array}{r} \text{Fertiglofen} \\ 1,9 \cdot 4 \\ 3,8 (200\%) \\ 5,7 \end{array}$$

Auszug aus einem Kommissionsbuch des Jahres 1903

Abblätterungen und Faulbruch zwangen dazu, diese Ofenart auf die Erschmelzung von Grauguß zu beschränken, dagegen für den Temperguß einen Martinofen mit saurer Zustellung zu bauen, wodurch den qualitativen Ansprüchen an das flüssige Material voll Genüge getan wurde.

Bis zum Jahre 1906 wurde die Fittingsfabrikation in Stachelhausen betrieben. Dann erst wurde in Papenberg eine Gießerei errichtet, wohingegen die Temperei in Stachelhausen belassen wurde. Die Schwierigkeiten der Überbrückung der Höhenunterschiede zwischen Papenberg und Stachelhausen durch einen Aufzug, in dem die harte, ungetemperte Ware zu den Temperöfen befördert werden mußte, waren sehr erheblich und bildeten einen nicht zu unterschätzenden Kostenfaktor in der Kalkulation, denn damals schon handelte es sich um mehrere hundert Tonnen monatlich, die zu bewegen waren. Es reifte der Plan, die Tempergußfabrikation in Papenberg zusammenzufassen; im Jahre 1914 wurde mit der Errichtung des vierstöckigen Eisenbetonbaues begonnen, in dem mit Rücksicht auf

die starke gewichtliche Belastung in den beiden unteren Stockwerken das Roh- und das Fertiglager eingerichtet wurden, das dritte Stockwerk vornehmlich dem Versand diente, da es in der Höhe des vorhandenen Anschlußgleises lag, und das vierte Stockwerk die Gewindeschneiderei aufnahm. Der Krieg 1914—1918 verzögerte natürlicherweise die Fertigstellung des Baues. Während im großen Saal des Wohlfahrtsgebäudes ein Lazarett eingerichtet wurde, diente der Fittingsbau dem Küchenbetrieb zur Verpflegung der in der BSI zum Einsatz gekommenen Gefangenen. Erst nach Beendigung des Krieges wurde die Gewindeschneiderei in den neuen Bau übergeführt.

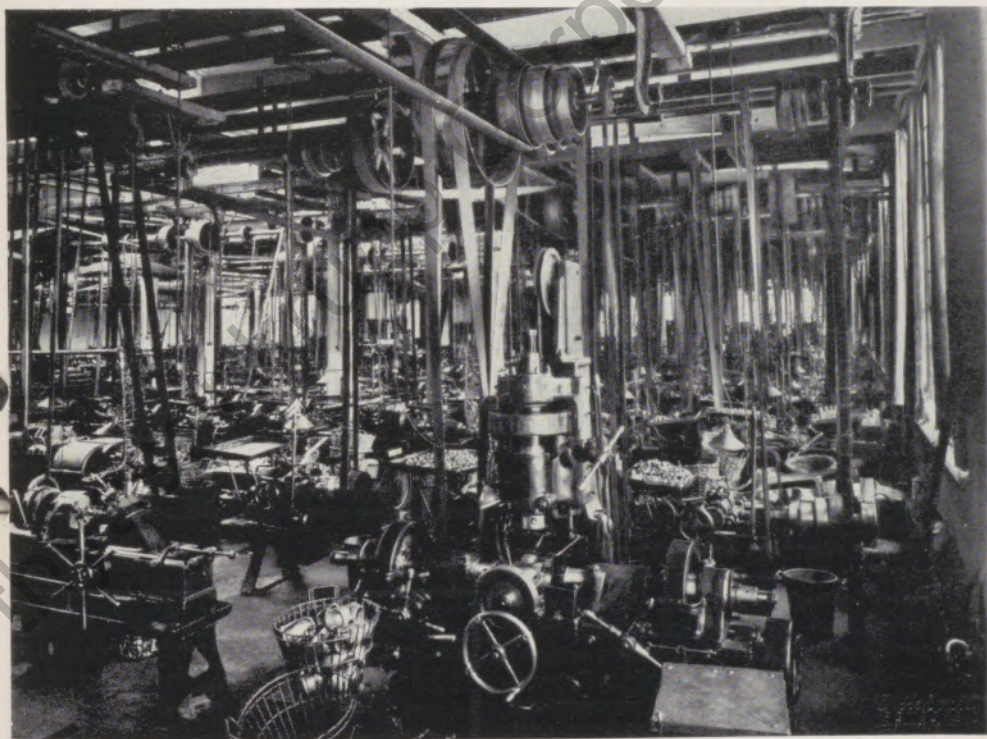
Als Absatzgebiet für Fittings spielte der deutsche Markt eine beherrschende Rolle, aber auch die benachbarten Länder — in erster Linie Holland — galten als treue Abnehmer bedeutender Mengen. In Übersee gewann der argentinische Markt besonderes Interesse, wohingegen die anderen südamerikanischen Länder von den USA beliefert wurden. Nach dem ersten Weltkriege reifte sehr bald die Erkenntnis,

daß dem Export der Fittings eine besondere Aufmerksamkeit zugewandt werden müsse, einmal mit Rücksicht auf die allgemeine wirtschaftspolitische Konstellation, das andere Mal aber auch, weil die erweiterte Kapazität zur Sicherung ausgeglichener Absatzmöglichkeiten auf eine breitere Basis gestellt werden mußte.

Konsul Alfred Hilger, als Nachfolger des in den Ruhestand getretenen Direktor Kellermann, widmete sich dieser Aufgabe, zumal er — von Hause aus Exporteur — über spezielle Kenntnisse dieses nicht ganz einfach gelagerten Geschäftszweiges verfügte. In wenigen Jahren wurde seitens der BSI eine vorzügliche Verkaufsorganisation geschaffen und in systematischer Arbeit die ganze Welt mit Ausnahme des nordamerikanischen Kontinents als Abnehmer für die Marke BSIG gewonnen. Sämtliche europäischen Staaten mit Ausnahme der Schweiz, ganz Südamerika, die zivilisierten Gebiete Afrikas, der Nahe und der

Ferne Osten, insbesondere China und Japan, Australien und Neuseeland schätzten den BSIG-Fitting als zuverlässiges Produkt deutscher Qualitätsarbeit. England, wo bis kurz nach dem ersten Weltkriege der schmiedeeiserne Fitting allein das Feld beherrschte und erst dann auch die Fabrikation gegossener Fittings aufgenommen wurde, bevorzugte bis zum zweiten Weltkriege von den deutschen Fittings die Marke BSIG, deren Vertrieb in Händen von drei führenden Händlern in England und Schottland lag.

Wenn auch der von Jahr zu Jahr stark zunehmende Verbrauch an Fittings eine große Anzahl neuer Fabriken in den einzelnen Ländern — vor allem Europas, so in Italien, Frankreich, Spanien Österreich, Schweden u. a. m. — entstehen ließ, behielten auch diese Länder mit eigener Fittingsfabrikation für die BSI ihre starke Bedeutung, denn kaum ein anderes Werk wußte sich auf die speziellen Wünsche einzelner Länder so einzustellen wie die



Wie in einem Dschungel sieht es aus im Gewirr der Treibriemen in der damaligen Gewindeschneiderei

BSI. Die Folge davon war allerdings eine enorme Ausweitung des Modellparks, der auf etwa 9000—10 000 verschiedene Sorten und Abmessungen anstieg. Ende der 20er und Anfang der 30er Jahre brachte auch die Sowjetunion Millionenaufträge an Fittings bei der BSI unter, baute aber danach die Herstellung dieses Artikels selbst aus und trat seit 1931 nicht mehr als Käufer auf diesem Gebiete auf.

Der gestiegene Absatz einerseits und das Aufkommen leistungsfähiger Konkurrenz im europäischen Ausland und in Japan erforderte auch in der Fabrikation eine Anpassung an die Gegebenheiten. In den 20er Jahren wurden die ersten Gießbänder installiert, neue, leistungsfähigere Formmaschinen aufgestellt, die Sandaufbereitung und Sandzuführung weitgehend mechanisiert, die Kernherstellung maschinell rationalisiert, der Umbau der Temperöfen auf Ferngasbeheizung durchgeführt und die gesamte Fabrikationsüberwachung und Kontrolle auf den modernen Stand einer Serienherstellung gebracht.

Der zweite Weltkrieg sperrte die BSI praktisch von allen Weltmärkten ab. Der Inlandsmarkt verlor wegen Einstellung der Wohnungsbautätigkeit jedwede Bedeutung, so daß im Einvernehmen mit allen deutschen Fittingswerken das Modellprogramm rigoros auf etwa 630 Modelle zusammengeschnitten wurde. Die erst 4 Jahre nach Kriegsschluß wiederaufgenommene Exporttätigkeit erforderte zwar die Hinzunahme einiger Tausend abgeschalteter Modelle, doch ist gerade in den letzten Jahren eine klare Tendenz erkennbar, die parallel zu der Aktion der Amerikaner in den 90er Jahren des vergangenen Jahrhunderts verläuft und eine starke Beschränkung im Modellpark bezweckt.

Es würde weit über den gesteckten Rahmen der vorliegenden Abhandlung hinausführen, wenn wir uns heute mit der gesamten nationalen und internationalen Organisation in der Zusammenarbeit der Fittingswerke befassen würden. Diese war den jeweiligen Erfordernissen und wirtschaftspolitischen Gegebenheiten angepaßt. Auch heute ist eine solche Zusammenarbeit vorhanden, deren Schwerpunkt auf dem rein technischen Gebiet liegt, und zwar in der TVSG (Technische Vereinigung

für Schraubverbindungen und Gewinderöhre), mit deren Tätigkeit sich der in dieser Nummer des „Schmelztiegel“ veröffentlichte Artikel von Herrn Schleimer ganz besonders befaßt. Darin werden Sie erkennen, wie der Lauf der Zeiten neue Formen des Bedarfes schafft und in dem komplizierten Gefüge der Wirtschaft Maßnahmen auslöst, deren Realisierung eine absolute Notwendigkeit darstellt, auch dann, wenn diese Maßnahmen in umgekehrter Richtung zu früheren Erkenntnissen verlaufen.

Auch hierin muß die BSI große Wendigkeit und Anpassungsfähigkeit an den Tag legen, getreu dem uns von Herrn Direktor Wachter hinterlassenen Testament, wonach die Pflege der Erzeugung von Temperguß-Fittings Marke BSI G oberstes Gesetz bleiben müsse.



Erfreulicherweise geht eine ganze Anzahl unserer Lehrlinge in unser schönes Stadttheater. Im Anschluß an eine Schauspielaufführung wird eine Gruppe dieser Lehrlinge gefragt, ob einer wisse, was Hamlet sei. Die Frage wird an zwei Lehrlinge mit mittlerer Reife wiederholt. Verlegenes Achselzucken. Nur ein kleiner Kerl grünt. Gefragt, ob er die Antwort wisse, sagt er, er könne sie sich denken: ein Kotelett sei ein Stück von einem Schwein, also sei Hamlet ein Stück von einem Hammel.

(Hamlet, gesprochen hämlet, ist ein sagenhafter dänischer Prinz und die Hauptfigur in dem gleichnamigen Drama des englischen Dichters Shakespeare.)

Die Sprechstunden der Geschäftsleitung für die Belegschaft finden jeweils am 1. Samstag eines jeden Monats von 10-12 Uhr im Hauptverwaltungsgebäude statt.

Rund um den „Flaschenkasten“

Erinnerungen und Überlieferungen von Paul Dickel

In diesen Tagen ist der BSI-Temperguß-Fitting 80 Jahre alt geworden, aber der Produktionsverlauf unserer Fittings von 1878 bis zum Jahre 1906 wird nur noch sehr wenigen Werksangehörigen und Pensionären in Erinnerung sein. So mögen nachstehende Zeilen auf Grund von Selbst-erlebtem und glaubwürdig Überliefertem ein Bild geben von den damaligen Arbeitsmethoden.

Nur von Hand geformt

Als ich im Jahre 1902 als Lehrling in die BSI eintrat, waren manche Arbeitsmethoden der vorherigen Jahre noch bestimmend für die Produktion von Fittings. Die Formereien für Temperguß und Stahlguß lagen damals in Stachelhausen dicht nebeneinander und hatten einen gemeinsamen Hüttenflur.

Temperguß und Stahlguß wurden in zwei, später in drei, beiden Gußarten dienenden Siemens-Martin-Öfen erschmolzen. Die Gemeinsamkeit der Öfen war nicht immer zweckdienlich und führte oftmals zu Störungen und zu sehr unregelmäßigen Gießzeiten.

Bis zu den Jahren 1896/97 wurden die Fittings in der Tempergußformerei nur von Hand geformt. Eine Anzahl von Formern stand an zweckentsprechend angefertigten Holzkisten. Neben diesen Kisten waren Holz- oder leichte Eisenblechfässer für die Aufnahme des Modellsandes aufgestellt.

Die „Flaschenkästen“

Die gangbarsten Fittings formte man in leichten schmiedeeisernen Kästen, den sogenannten „Flaschenkästen“. Diese Kästen waren 800 mm lang, etwa 300 mm breit und verschieden hoch, von 70 bis 150 mm. Eingebaute Traversen in der Mitte der Kästen gaben denselben einen besonderen Halt und verhüteten ein Herausfallen

des Formsandes. Zum Eingießen des flüssigen Tempergusses in die Sandformen waren die Kästen an den Stirnseiten mit halbkreisförmigen Aussparungen versehen. Die fertiggeformten „Flaschenkästen“ wurden in sogenannten „Pressen“ aufeinandergetürmt bis zu Höhen von $1\frac{1}{2}$ bis $1\frac{3}{4}$ m. Eine kurze Beschreibung dieser sogenannten „Presse“ möge Ihnen Aufklärung geben, was darunter zu verstehen ist.

Die Presse

Diese Presse bestand aus einem etwa 30 mm starken, am Boden liegenden Brett aus Hartholz in den Abmessungen der Auflagefläche der gebräuchlichsten Formkästen, nur etwas breiter. An diesem Brett wurden an den vier Ecken Rundeisenstangen (auch Rohre) von etwa 25 mm Durchmesser und etwa $1\frac{1}{2}$ bis $1\frac{3}{4}$ m Länge hochstehend angebracht. Auf das Brett, inmitten der vier Stangen, wurden die geformten Kästen ab- und aufeinander gestellt bis zu einer bestimmten Höhe. Als Abschluß diente wieder ein Brett gleicher Abmessungen wie das am Boden liegende. Jedoch waren an diesem Brett die vier Ecken mit je einem Loch von 30 mm Durchmesser versehen. Diese Löcher dienten zum Durchführen der vier oben genannten Stangen, die an den Enden mit Gewinden versehen waren. Da das Abgießen dieses nunmehr entstandenen Formenstapels ein Umliegen desselben um 90 Grad bedingte, bezweckte das oben auf dem Stapel liegende Brett, befestigt durch geeignete Flügelmuttern auf den herausragenden Stangen, ein „presseartiges“ Zusammenhalten des Formenstapels.

Serienmäßige Herstellung

Das Formen der gebräuchlichsten Fittings in Flaschenkästen wurde serienmäßig be-

trieben. Für ein rationelles Arbeiten wurden Gipsböden angefertigt sowie Einläufe und Masseln aus Blei oder Leichtmetall.

Die Former gossen ihre Formen (wie zum Teil heute noch) selbst ab. Sie verstanden es, neben dem Entleeren ihrer abgegossenen Formkästen und dem sachgemäßen Abklopfen der Gußstücke die anfallenden Sande wieder formgerecht aufzubereiten. Ganz besonderen Wert legten sie deshalb schon auf die Ablieferung guter und sauberer Gußstücke, um zu verhüten, neben sonstigen Nachteilen dem Gespött der eigenen Arbeitskameraden ausgesetzt zu sein. Trotz dieser gegenseitigen Erziehung herrschte ein vorbildliches, kameradschaftliches Einvernehmen.

Kernmacher als Formernachwuchs

Der Raum für das Kernemachen war zu dieser Zeit verhältnismäßig klein. Sämtliche Fittingskerne wurden von Hand gestampft und in der Mehrzahl von jugendlichen Arbeitern hergestellt. Ein gelernter Former hatte damals als Vorarbeiter die Aufsicht und war verantwortlich für die Ablieferung einwandfreier brauchbarer Kerne an die Formerei. Ein fachkundiges Überwachen der Aufbereitung des Kernsandtes sowie das nicht zu unterschätzende Trocknen und Brennen der Kerne gehörte zu seinen Pflichten. Von ganz besonderem Wert und Vorteil war es, daß die jugendlichen Arbeiter der Kernmacherei überwiegend der Formerei als Nachwuchsdienten, da diese jungen Leute inzwischen mit den Gepflogenheiten der Formerei vertraut geworden waren.

Mit der Anschnitttechnik hatte man in früherer Zeit verhältnismäßig wenig Sorgen. Infolge des damaligen Schmelzens in den Martinöfen wurde ein fast gleichmäßiges Schmelzgut erzielt. Dies verschaffte dem Former beim Anschneiden und Masselanbringen erhebliche Erleichterungen. Vor allem konnte er sich auf die erzielte Gleichmäßigkeit des flüssigen Eisens einstellen. Trotzdem gab es auch hier zeitweilig Schwierigkeiten, die in einer Gießerei wohl nie ganz zu vermeiden sind. Diese traten später beim Prüfen der fertigen Fittings durch Abpressen mit Wasserdruck in Erscheinung und konnten als undichte und poröse Stellen im Guß festgestellt werden.

Die BSI lieferte auch schon frühzeitig verzinkte Fittings. Die Verzinkung jedoch wurde damals noch nicht im eigenen Hause vorgenommen.

Die ersten Formmaschinen

Eine grundsätzliche und fortschrittliche Änderung in der Fittingsproduktion, zunächst in form- und gießtechnischer Hinsicht, trat nach den Jahren 1896/97 ein. Mein verehrter Vorgänger und ehemaliger Lehrmeister August Hollweg, der 1896 als Gießereifachmann aus dem Ennepetal, das damals schon durch viele dort ansässige Gießereien bekannt war, als Obermeister für Stahl- und Temperguß in die BSI (Abteilung Stachelhausen) kam, sowie Ingenieur Albert Knüttel (später Betriebsdirektor und bei uns als äußerst beliebter Vorgesetzter in bester Erinnerung), der 1897 in die BSI eintrat und die gesamte Abteilung Stachelhausen (Gießereibetriebe und mechanische Werkstätten, als Betriebsführer übernahm, setzten sich gemeinsam dafür ein, die Produktion von Fittings in der Formerei und Kernmacherei durch neue maschinelle Einrichtungen vorteilhafter zu gestalten. Die Geschäftsleitung genehmigte zunächst den Ankauf von einigen Formmaschinen (Handpressen, System Hillerscheid). Schon nach kurzer Zeit der Inbetriebnahme dieser Maschinen stellte sich ein sichtbarer Produktionserfolg ein. In eigener Schlosserwerkstatt vorgenommene Verbesserungen an diesen Maschinen führten zu weiteren Mehrleistungen in der Formerei. Ebenso wurde eine praktische, unter Führung eines erfahrenen Fachmannes stehende Gipserei (Mustermacherei) eingerichtet. Diese hatte in Gemeinschaft mit der gutgeleiteten Modellschlosserei am Gelingen der nunmehr neuen Arbeitsmethode erheblichen Anteil. Die Anschaffung weiterer neuer Formmaschinen war gesichert. Inzwischen hatte man auch Versuche mit einer Kernpresse gemacht, und nach kleinen notwendigen Änderungen konnten auch hier zufriedenstellende Mehrleistungen erreicht werden, so daß man nach einiger Zeit zum Bau von Kernpressen in eigener Werkstatt überging.

Das Tempern

Der in der Formerei nach dem Gießen erkaltete, glasartige harte Temperguß, also

auch die Fittings, wurde in einfachen Schleudertrommeln vom Sand befreit und, um eine spätere Bearbeitbarkeit der Fittings zu erzielen, für einen Glühprozeß (Tempern) an die Temperei abgeliefert. Das Tempern der Fittings war, besonders in den Jahren vor und kurz nach 1900, noch eine sehr primitive Angelegenheit. Die Fittings und der übrige Temperguß wurden in gemauerten Kastenöfen im Hammerschlag eingebettet und geglüht. Die Öfen besaßen längsseitige Kohlenfeuerungen als Beheizung. Die Glühung dauerte mehrere Tage. Zur Beobachtung des Ofenganges und der sich in den Öfen entwickelnden Hitze hatte man die Öfen mit kleinen Gucklöchern versehen. Da geeignete Instrumente zum Messen der Temperatur noch nicht zur Verfügung standen, war der verantwortliche Ofenmann allein auf ein richtiges Erkennen der jeweiligen Ofentemperatur mit bloßem Auge angewiesen. Erst im Jahre 1903, veranlaßt durch gesammelte Erfahrungen von Geheimrat Moritz Böker, verwandte man zum Tempern Stahlgußtöpfe. Des weiteren wurde das Tempergut zum Glühen nicht mehr in Hammerschlag, sondern in Rotenstein (Tempererz) eingepackt. Auch das bisher so beschwerliche Ein- und Auspacken der Öfen wurde durch Anbringen einer Krananlage wesentlich erleichtert. Diese Neuerungen in der Temperei führten zu einer verkürzten Temperzeit und, was von besonderer Bedeutung war, zu größerer Gleichmäßigkeit und somit Qualitätsverbesserung des getemperten Materials.

Mit dem Hammer „geplättet“

Die getemperten, nun bearbeitbaren Fittings gelangten in die Rommelei, um in Schleudertrommeln vom noch anhaftenden Tempererz befreit zu werden. Dann nahmen sie ihren Weg in die Putzerei. Hier wurden die noch zu erkennenden Eingußstellen durch „Plätten“ mit einem Hammer auf dem Schraubstock, durch Befeilen und zum Teil durch Schleifen geebnet. Die Ablieferung der getemperten und geputzten Fittings an das Rohlager konnte erfolgen. Die Arbeitszeit vor und lange nach meinem Eintritt in die BSI im Jahre 1902 erstreckte sich auf 58 bis 60 Stunden wöchentlich. Es wurden selbstverständlich

bei den täglichen 10 Arbeitsstunden entsprechende Ruhepausen eingelegt. Das Arbeitstempo war in damaliger Zeit trotz sehr beachtlicher Leistungen und körperlicher Anstrengungen gleichmäßiger und ausgeglichener als heute. Es herrschte damals nicht die heute übliche Nervosität, und das allgemeine Betriebsklima war angenehm und friedlich.

Die Fittingsproduktion stieg

Als sich im Laufe der Zeit die Stahlgußfabrikation erheblich ausdehnte und man sich weitere Steigerungen in der Fittingsherstellung versprach, übergab unser damaliger unvergeßlicher Chef, Geheimrat Moritz Böker, im Jahre 1904 die Leitung der mechanischen Abteilungen der Fittingsfabrikation und bald darauf den gesamten Tempergußbetrieb dem zu jener Zeit noch verhältnismäßig jungen, aber tatkräftigen Ingenieur (dem späteren technischen Direktor) Fritz Wachter. Die Produktion von Fittings lag nun auch weiterhin in denkbar besten Händen. Die Herstellung und Neugestaltung von Fittingsmodellen und Modellplatten, zahlen- und sortenmäßig, steigerte sich von Monat zu Monat und von Jahr zu Jahr. Neben der Anschaffung von neuen Bearbeitungsmaschinen wurden laufend Neuerungen an bereits vorhandenen älteren und an den anderen Einrichtungen durchgeführt. In der Formerei und Kernmacherei traf man Vorbereitungen zum Arbeiten mit Wasserdrukmaschinen. In der gesamten Tempergußabteilung machte sich das unermüdliche und zielstrebende Schaffen einer befähigten Leitung bemerkbar. Das Fittingsgeschäft florierte und wurde für die BSI von Bedeutung und entsprechendem Nutzen.

Wohnungstauschwunsch

Folgender Wohnungstauschwunsch ist in unserer Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist.

Geboten werden 2 Zimmer mit Bad, 2. Etage, Talstraße 6,
gesucht werden 3—3½ Zimmer mit Bad, Loborn oder Stadtbezirk.



DAS GESICHT DER ARBEIT

Franz Geiger, Waschraumwärter in der Halle Süd

Die Gewinderohrverbindung mit Tempergußfittings

O. J. SCHLEIMER

Schluß

TVSG



Die mit dem Installationsgewerbe verbundene Röhren- und Fittingsindustrie erkannte sehr bald, daß eine Weiterentwicklung und Verbesserung der bestehenden Rohrverlegungsmethoden nur in gemeinsamer Arbeit erreicht werden kann. Man gründete die „Technische Vereinigung für Schraubverbindungen und Gewinderohre“ (TVSG), die es sich zur Aufgabe macht, verbesserte Montagethoden im Gewinderohrleitungsbau zu entwickeln, installationstechnische Forschungen zu betreiben, Schulungsmaßnahmen des Berufsnachwuchses durchzuführen, Fachvorträge in fachtechnischen Vereinigungen und Berufsschulen zu halten, in der Einrichtung von Werkstätten- und Baustellenausstattungen beratend mitzuwirken und die Belange der Röhren- und Fittingsindustrie in den technisch-wissenschaftlichen Verbänden zu vertreten.

Eine der wichtigsten der vorerwähnten Aufgaben besteht in der Einführung eines besonders wirtschaftlichen Verfahrens zum Verlegen von Gewinderohren in der Hausinstallation, welches, nachdem es bis zur vollendeten Reife in der Praxis entwickelt wurde, nunmehr eine immer größere Anwendung findet. Die Vorteile dieser Montagemethode liegen in der Herstellung vorgefertigter Rohrstränge in der Werkstatt und in der Einfachheit der Verlegungsarbeit an der Baustelle.

Zunächst müssen einige Werkzeuge der Rohrmontage, wie neuzeitliche Gewindeschneidapparate, Rohr-

spannstöcke, Rohrtrennsägen und zweckmäßige Montagetische geschaffen werden. Diese Gewindeschneidapparate, die entweder von Hand bedient oder durch elektrische Motoren angetrieben werden, sind den normalen Gewindeschneidkluppen in der Leistung weit überlegen; sie schneiden ein maßhaltiges konisches Außengewinde, wodurch die Verschraubbarkeit der Gewindeverbindung mit den Fittings erleichtert wird und eine Verbesserung der Abdichtung eintritt (Bild 1).

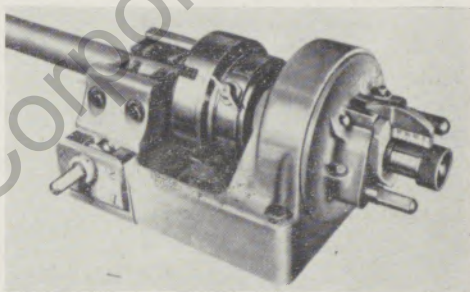


Bild 1

Ein Wirtschaftsvergleich zwischen den Gewindeschneidapparaten und den gebräuchlichen Handschneidkluppen wird im Auftrage der TVSG an Rohrverlegungsarbeiten in etwa 127 Wohnungen durchgeführt. Das Ergebnis spricht eindeutig für den Einsatz von Gewindeschneidapparaten (Bild 2).

Der Ketten-Rohrspannstock sichert ein rasches und schnelles Spannen des Rohres. Eine zerlegbare Werkbank kann in kürzester Zeit und auf engstem Raum sowohl in der Werkstatt als auch auf der Baustelle von einem Mann aufgestellt und wieder demontiert werden (Bild 3). Unter der Werkbank findet eine Werkzeugkiste Platz, in der das gesamte Montagewerkzeug jederzeit griffbereit liegt und so von

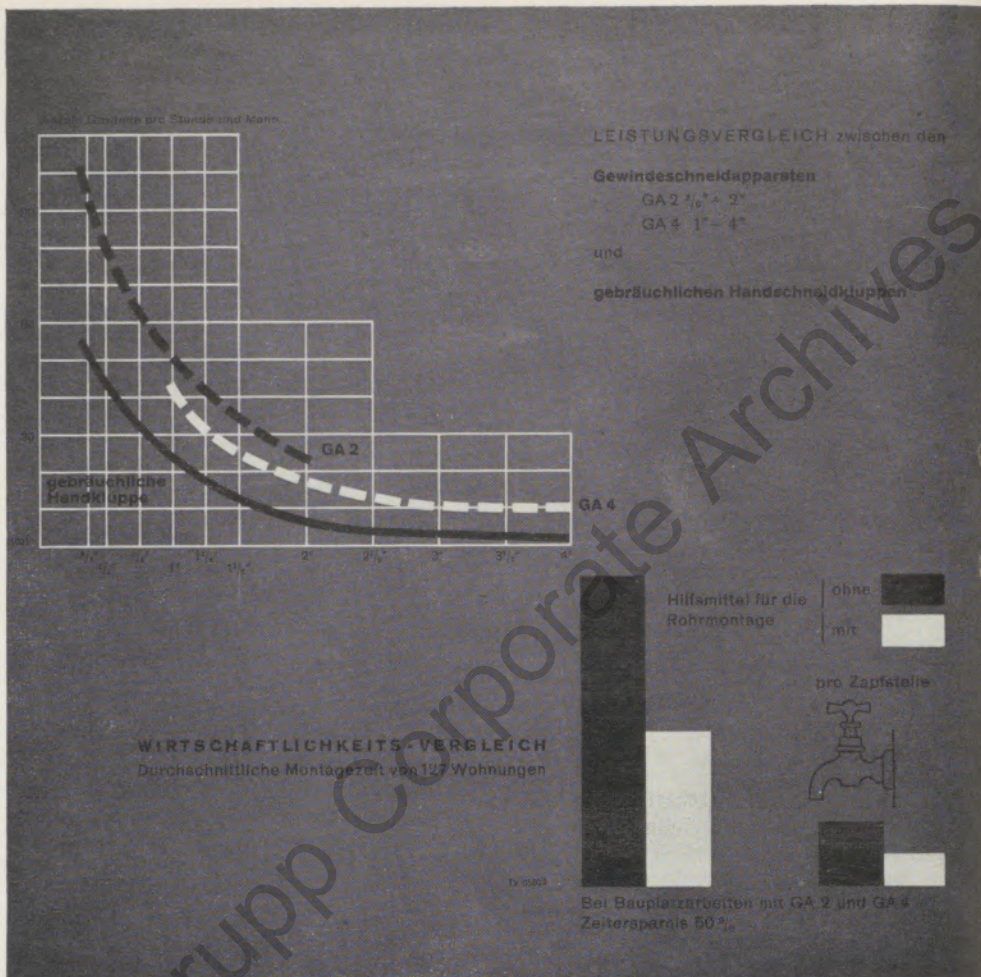


Bild 2

Baustelle zu Baustelle wohlgeordnet transportiert werden kann.

Die Schwierigkeiten beim Aufmessen eines Rohrleitungssystems, die sich durch die unterschiedlichen Raummaße innerhalb eines Rohbaues ergeben, müssen durch eine bessere Meßmethode der einzelnen Rohrstränge überwunden werden. Die genauen Längen der vorzufertigenden Rohrabschnitte lassen sich nur dann festlegen, wenn die Rohrleitungen „von Mitte bis Mitte“ aufgemessen werden.

Es ist bei dieser Messung ein einheitliches Fittingsmaß, das sogenannte „Z-Maß“ oder „Einbaumaß“, zu berücksichtigen und von den Mittenmaßen der Röhren in

Abzug zu bringen (Bild 4). Die einheitlichen Baumaße und die einheitliche Einschraublänge der Gewinde am Fitting gestatten in einfacher Weise die Errechnung des neuen Einbau- und Z-Maßes. Es ist das Konstruktionsmaß, mit dessen Hilfe der Rohrleger die genaue Rohrlänge zwischen 2 Fittings oder Armaturen errechnen kann.

Nach diesem Verfahren aufgenommene Rohrlängen ergeben immer eine einwandfreie Gewindeverbindung, weil die Länge des eingeschraubten Gewindes mit der genormten Gewindelänge übereinstimmt, wodurch eine zuverlässige Abdichtung der Gewindeverbindung erreicht wird.

Um sich eine bessere Vorstellung von der

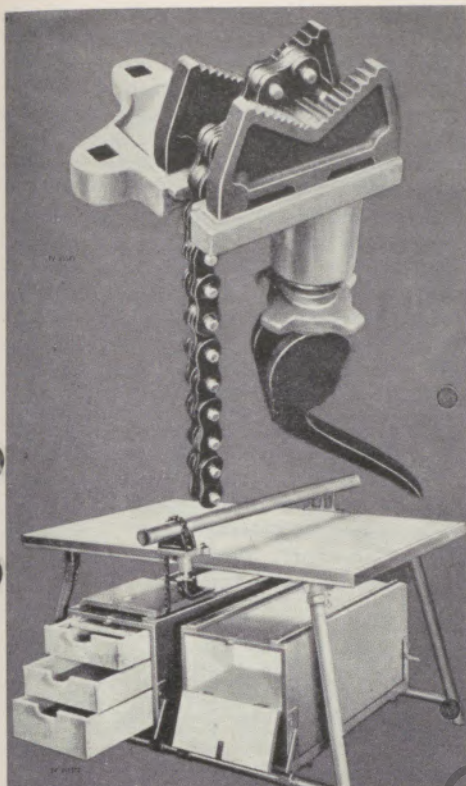


Bild 3

Rohrleitungsführung innerhalb eines Raumes machen zu können, wird eine Zeichnungsmethode entwickelt, aus der Rohr- abmessung und -längen sowie die zu wählenden Tempergußfittings klar ersicht- lich sind. Das Raum-Schema (Bild 5) zeigt die Leitungsführung in einfachen Strichen und eine Stückliste, in der die Rohrdimensionen, Rohrlängen und Fittings zahlenmäßig aufgeführt sind. Dieses Raum-Schema bildet nun die Ausführungs- zeichnung für die Arbeiten in der Werk- statt oder auf der Baustelle, bildet und die die Sicherheit gibt, daß das später zusammengeschaubte Rohrsystem inein- ander paßt und mit der Planung überein-

Zu den Hilfsmitteln der Rohrmontage, welche die Voraussetzung einer wirtschaft- lichen und präzisen Herstellung der ein- zelnen Rohrstränge, sei es in der Werk- statt oder auf der Baustelle, bildet und die die Sicherheit gibt, daß das später zusammengeschaubte Rohrsystem inein- ander paßt und mit der Planung überein-

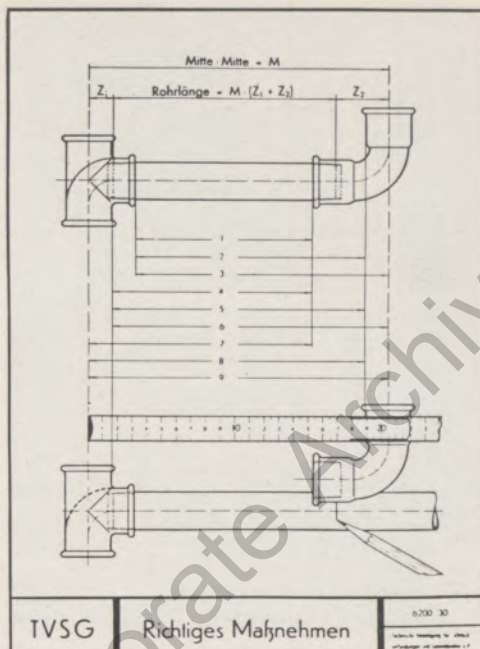


Bild 4

TVSG z-Maß-Methode			Aufgabenblatt Nr. 8				
TVSG - Unterteilungsblatt Nr. 2			Ausgabe September 1986				
Anzahl der Bömer:			Datum:				
Pos.	Messung M - M in cm	Rohr- länge in cm	Raum-Schema		Rohr- länge in cm	Messung M - M in cm	Pos.
Ermittle die z-Maße und bestimme die Rohrlängen							
3	456,5	1"			1/2"	16,0	43
46	42,0	1/2"			1/2"	9,5	44
45	52,5	1/2"			1/2"	53,0	42
2	236,0	1"			1/2"	27,0	46
8	42,0	1/2"			1/2"	48,5	7
9	53,0	1/2"			1/2"	9,0	5
4	46,0	1"			1/2"	53,5	6
					1/2"	24,5	4

Bild 5

stimmt, kommt noch eine weitere inter- essante Vorrichtung, die Rohrmon- tage-Schablone für den Zusammen- bau der einzelnen Rohrstränge (Bild 6). Die Schablone ist eine sinnreiche Kon-

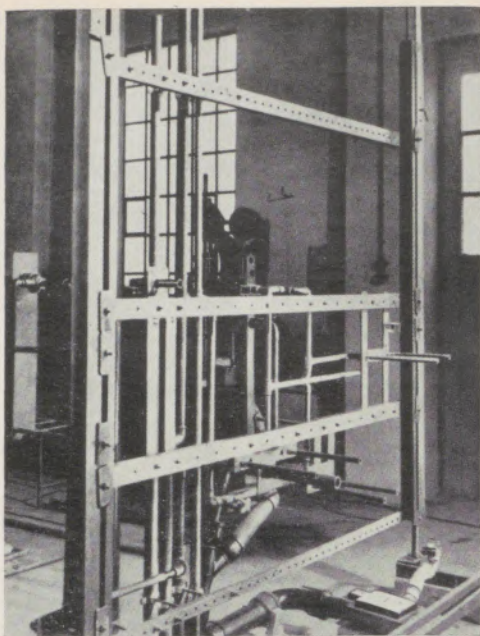


Bild 6

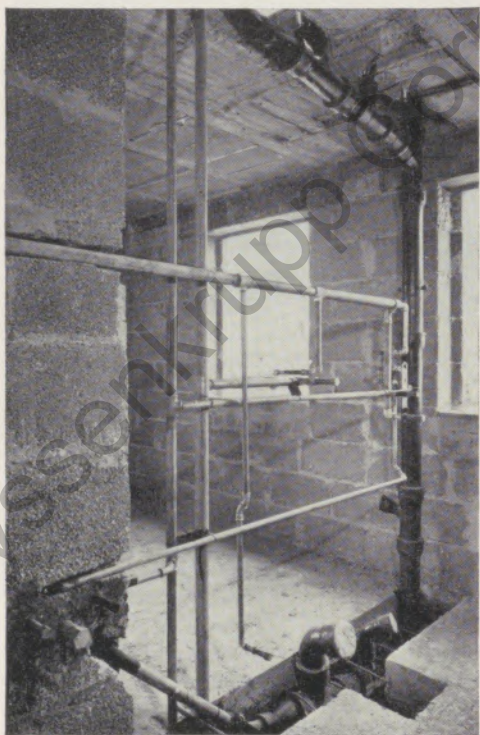


Bild 7

struktion aus Leichtmetallstäben, die in der Ebene der aufgehenden Wand eines Raumes gegeneinander verschoben werden können. Die Rohrleitungen können an dieser Wandschablone so befestigt werden, wie die späteren Entnahmestellen für Gas und Zapfstellen für Wasser an den eingeplanten Punkten der Wand zu liegen kommen. Mit dieser Vorrichtung ist es dem Rohrleger möglich, das Leitungssystem zu installieren, bevor die Wände aufgemauert sind, so daß die umständlichen und teuren Wandschlitze und Mauerdurchbrüche fortfallen. Mit Erfolg angewendet, können auch die nachträglichen Deckendurchbrüche vermieden werden (Bild 7).

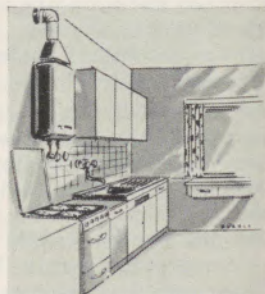
Die Auswirkungen dieser neuen Montagemethoden können in etwa wie folgt zusammengefaßt werden (nach P. Holl, Geschäftsführer der TVSG „Unterteilte Fertigung in der Hausinstallation“, „Installateur, Klempner, Zentralheizungsbauer“, Nr. 18 vom 20. September 1953):

„Durch die Verwendung bewährter Vormaterialien zur Rohrverlegung (Fittings und Gewinderöhren) erhält der Bauherr die Gewähr für einwandfreie Sicherheit und Lebensdauer der erstellten Anlagen. Durch die Vorausplanung wird die Rohrführung klarer und übersichtlicher.

Durch die Verwendung von modernen Montage-Hilfsmitteln, die das Schneiden konischer Rohraußengewinde gestatten, wird die Verbindung von Rohr- und Formstücken auf einen qualitativen Höchststand gebracht.

Durch die unterteilte Fertigung wird die Montagezeit am Bau auf ein Mindestmaß beschränkt und dadurch die Fertigstellung der übrigen Ausbauarbeiten günstig beeinflusst.

Es ist selbstverständlich, daß dieses neuartige Verfahren zum Aufmessen und zur Montage der Rohrleitungen auch für Gewinderohrsysteme im Maschinen-, Apparat- oder Schiffsbau mit Erfolg angewendet werden kann.



... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros!

Im Sommer vergangenen Jahres habe ich für eine Lehrerin an ca 100 Werksangehörige Fragebogen verteilt und gebeten, diese auszufüllen. Es wurde gefragt, wie lange man im Werk ist, welchen Beruf man erlernt hat, welchen man jetzt ausübt, wie einem die Arbeit gefällt, ob man lieber eine andere Arbeit verrichten möchte und anderes.

Als ich mich an die einzelnen mit der Bitte um Beantwortung dieser harmlosen Fragen wandte, wurde immer wieder gesagt, daß unter keinen Umständen der Name genannt werden dürfe. Das ist zu verstehen, nachdem mit Fragebogen furchtbarer Unfug getrieben worden ist. Auf der anderen Seite aber werden täglich sträflich-leichtsinnig Unterschriften unter Kaufverträge gesetzt, die dann zu Lohnpfändungen, gerichtlichen Auseinandersetzungen und anderen Unannehmlichkeiten führen. Für den Zweck, für den die erwähnten Fragebogen gedacht waren, waren die Namen allerdings überflüssig. Als ich dann aber die Antworten las, fiel mir auf, daß vielleicht dem einen oder anderen, der eine berufsferme Arbeit bei uns verrichtet und sich verändern möchte, geholfen werden könnte, wenn man mit der zuständigen Stelle sprechen würde. Leider — und das ist das Tragische an der Sache — waren keine Namen unter den Antworten. Niemandem also von denen, die liebenswürdigerweise die Fragebogen ausgefüllt hatten, konnte beruflich etwas anderes angeboten werden. Die Geschäftsleitung hat diesen Umstand außerordentlich bedauert.

Etwas anderes ist noch zu erwähnen. Im Februar dieses Jahres hat die Geschäftsleitung in unserer Werkszeitung einen Aufruf erlassen und gebeten, alle Berufsfremden in unserem Werk möchten sich in ihrem eigenen Interesse im Personalbüro melden, ihren Lebenslauf einreichen und angeben, welche Berufsausbildung sie genossen haben. Bis heute sind nur fünf Schreiben eingegangen, obwohl ich

selbst noch andere Mitarbeiter kenne, die bei uns berufsferm sind, sich gern verändern möchten und diese Mitteilung auch gelesen haben.

Auf die Frage, warum sie sich bis jetzt nicht gemeldet hätten, heißt es: das habe ich ganz vergessen, oder: das will ich mal bei Gelegenheit tun. Was heißt hier „bei Gelegenheit“, wenn es vielleicht um eine gute Chance für ein besseres persönliches Fortkommen geht?

Man hört viel Klagen, daß die Arbeit nicht zusagt, daß man in seinen alten Beruf möchte oder wenigstens eine andere seinen Anlagen entsprechende Beschäftigung, aber die meisten kümmern sich zuwenig um die Möglichkeiten einer Veränderung.

Gewiß kann ein Arbeitsplatzwechsel nicht von heute auf morgen durchgeführt werden; doch man muß die Augen offen halten, jede Gelegenheit wahrnehmen, sich bemerkbar machen, daß man etwas anderes kann als man jetzt tut, und auch die Vorgesetzten auf sich aufmerksam machen. Wie sollen sie denn wissen, daß unter ihren Maschinenformern zum Beispiel ein Kaufmann oder andere sind, die nur durch die Nachkriegsverhältnisse gezwungen wurden, ihr Brot zu verdienen und an einem fremden Arbeitsplatz zu stehen.

Keiner kann behaupten, daß die Geschäftsleitung, die Betriebsabteilungen und der Betriebsrat nicht bestrebt sind, die Werksangehörigen nach Kräften zu fördern, wo immer es möglich ist. Diesem Bemühen entsprang auch die Mitteilung, daß sich jeder melden möge, der berufliche Wünsche hat.

So mancher Mitarbeiter, der sich um eine andere Stelle bemüht hat und immer wieder bei der zuständigen Stelle vorsprach, hat es erreicht, daß er an einen entsprechenden Arbeitsplatz gestellt wurde. Natürlich kann für niemandem eigens ein neuer Arbeitsplatz geschaffen werden. Alle beruflichen Veränderungen können nur im Rahmen der in einer Gießerei bestehenden Möglichkeiten erfolgen. Aber auch hier gilt der Spruch: wer sucht, der findet, und wer etwas kann und sich durchsetzen will, wird sein Ziel auch erreichen. Deshalb ist es sehr bedauerlich, daß erst so wenige Lebensläufe eingegangen sind,

und diese Zeilen mögen dazu dienen, erstens auf die Möglichkeiten einer Berufsverbesserung aufmerksam zu machen, zweitens allen, die klagen, daß sie eine andere Arbeit verrichten möchten, weil

sie etwas anderes gelernt haben, zu sagen, daß man sich rühren muß, wenn man weiterkommen will.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer *Struppi*

Neues vom Fotoklub



Aufnahme: Heinz Lindenberg, Leica, Blende 11, 1/50 Sek., Gelbgrünfilter Nr. 1, Gegenlichtblende.

Dem Aufruf zur Gründung einer Foto-Arbeitsgemeinschaft sind erfreulicherweise recht viele Werksangehörige gefolgt. Während der ersten Zusammenkunft am 14. April 1958 in der Gaststätte Küpper am Bahnhof wurden zuerst einige organisatorische Fragen erörtert, aber bereits beschlossen, in absehbarer Zeit einen Vorstand zu wählen und die Arbeitsgemeinschaft zu einem Amateurverein auszubauen.

Am zweiten Abend wurde dann mit der praktischen Arbeit begonnen. Um einen Überblick zu gewinnen, wieweit die einzelnen in der Fototechnik fortgeschritten sind, wurden Diapositive gezeigt. Es wurde eine Fülle von Material geboten, darunter auch viel Ansprechendes, über das rege diskutiert worden ist. Für die späteren Abende ist eine Auflockerung der theoretischen Unterhaltung geplant, indem jeweils ein Mitglied einen geschlossenen Dia-Vortrag halten wird (Reisebericht, Zoo-besuch, Kinderserie usw.).

Zum Schriftführer des Fotoklubs ist Gerhard Froese einstimmig gewählt worden.

Am nächsten Abend, dem 5. Mai, um 19.30 Uhr in der Gaststätte Küpper, sollen Kunstlichtaufnahmen besprochen werden (Thema: Zirkus oder Eisballett). Zugleich soll eine Kamera- und Aufnahmematerialbesprechung stattfinden.

Neue Gäste sind jederzeit herzlich willkommen.

Die auf dieser Seite der Werkszeitung gezeigten Aufnahmen sollen als Leitmotiv für das bis einschließlich Mai laufende Fotothema „Im Frühling“ dienen. Die Aufnahmen werden dann gemeinsam kritisch besprochen werden.

Die jeweils beste Aufnahme einer Besprechung wird auf der Fotoseite der Werkszeitung veröffentlicht.



Aufnahme: Günter Kiel, Chem. Labor, Edixa Reflex, Blende 8, 1/100 Sek., ohne Filter mit Stativ.

Jubilare feiern



im Bökerbau, Saal 2

von links nach rechts: Robert Reuter, Karl Meis, Franz Kausch, Karl Leonhardt, Wilhelm Meurer, Frau Maria Beckmann, August Willems, der Jubilar Herbert Beckmann (25 Jahre Mitarbeit), Peter Werner, Rudolf Kortmann



in der Formerei Papenberg

von links nach rechts: Hermann Heinz, Max Scheidt, Hans Müller, Frau Margret Walter, Paul Wilhelm, der Jubilar Rudolf Walter (25 Jahre Mitarbeit), Josef Fisahn, Fritz Schleicher, Heinrich Müller

Lachen ist gesund

Es ist gewiß nicht immer leicht, jeden Tag mit einem frohen Lächeln zu begrüßen. Wieviel mehr gehört aber schon dazu, jeden Tag wenigstens fünf Minuten zu lachen? Beileibe nicht fünf Minuten hintereinander, das ist nicht nötig.

Es wird viel zu wenig gelacht, haben die Mediziner festgestellt. Meckerei und Nörgelei sind schon fast zu einer ansteckenden Krankheit geworden, die nicht nur den cholerischen Menschen befallen hat. Frohe Menschen sollen einen besseren Kreislauf haben, vor allen Dingen nicht so schnell der gefürchteten Alterskrankheit, der Verkalkung, verfallen. Menschen, die viel lachen — wohl verstanden, von Herzen lachen, nicht über alles in albernes Kichern ausbrechen oder erhaben über andere Menschen lächeln —, diese Menschen sollen, nach Ansicht der Ärzte, auch viel weniger über Magenleiden, Herzkrankheiten und sonstige Funktionsstörungen zu klagen haben.

Lassen wir uns nicht überhaupt im täglichen Leben viel zu schnell die Laune verderben, anstatt alles mit Gelassenheit zu ertragen? Beginnen wir nicht oft den Tag schon mit bärbeißiger Laune, weil uns morgens etwas ganz Belangloses schief ging? Gerade an uns Frauen liegt es, viele Angelegenheiten des täglichen Lebens leichter zu nehmen, den Kleinkram, der ja immer anfällt, gelassen zu erledigen.

In den amerikanischen Ländern gehört zu einem wesentlichen Punkt der Erziehung das „keep smiling“, der manchmal vielleicht etwas krankhafte Versuch, seine Umgebung über die eigenen Verstimmungen hinwegzutäuschen, um es dadurch zu einem größtmöglichen Erfolg im Leben zu bringen. Diese Einstellung ist sicher gut und ganz und gar nicht zu verachten, denn sie verfolgt ja einen bestimmten Zweck. Ein freundlicher Mensch ist überall wohl gelitten und man hilft ihm leichter weiter. Aber nicht nur unserer Umgebung helfen wir, sondern vor allem uns selbst, denn das Lächeln, das wir auf unser Gesicht, um unsere Lippen zaubern, wirkt auf unsere eigene Stimmung.

Gehen wir einmal in ein Amt, in ein Büro, wo die ganze Mannschaft verbissen

über ihrer Arbeit hockt, ja, selbst auf das Finanzamt, und kommen wir mit einem Lächeln mit unserem Anliegen — es wird uns bestimmt schneller geholfen werden — und ein kleiner Abglanz bleibt vielleicht sogar auf den Gesichtern derer zurück, die meinen, nicht lächeln zu können oder nicht lächeln zu brauchen. Als ob wir das nicht alle so sehr nötig hätten!

Da wir Frauen auch immer an unser Aussehen denken, daran denken müssen, ist es notwendig, gut auszusehen und unseren ganzen Charme zu entfalten. Das gelingt einfach nur mit einem Lächeln, ohne dem wäre er nur eine halbe Sache. Nichts wirkt häßlicher, als mit erhaben oder verbissen herabgezogenen Mundwinkeln herumzulaufen. Es läßt nicht nur uns Frauen, auch die Männer, älter erscheinen. Und wer möchte das wohl? Es nützt aber nichts, künstlich in eine Lachsalve auszubrechen. Das Herz muß schon dabei sein. Man muß von Herzen lachen.

Leider haben die Ärzte festgestellt, daß 10 Prozent mehr Frauen als Männer zu den ewigen Nörglern und Meckerern gehören. Überall finden sie bei den kleinsten Vorfällen einen Grund zur Verstimmung, anstatt mit einem lustigen Lachen darüber hinwegzugehen. Machen wir uns noch eins klar: Lachen ist nicht nur körperlich gesund, weil es das Zwerchfell in Bewegung bringt, es wirkt auch außerordentlich gut auf die Gemütsverfassung.

Es ist ebenfalls eine bekannte Tatsache, daß viel mehr Frauen als Männer den Nervenarzt aufsuchen, weil sie sich viel mehr über jede Kleinigkeit aufregen und viel eher mürrisch werden als die Männer. Aus der Gemütskrankheit entwickelt sich dann gar zu schnell auch ein körperliches Leiden.

Lächeln wir also erst einmal wieder mehr! Lächeln wir über unsere eigenen Sorgen, sie werden dann viel schneller dahinschmelzen. Lächeln wir jeden Morgen erst einmal im Spiegel über uns selbst oder uns selbst an, je nach Laune — aber lächeln wir! Das herzliche, freundliche Lachen wird dann über kurz oder lang und über Tag schon von selbst kommen.

cg

Hier spricht Schlaumeier über sinnvolles Reisen



Eine Maschine, die unablässig läuft, ist früh verbraucht. Ein Mensch, der sich keine Urlaubsreise gönnt, auch. Darum entfliehen Sie dem alltäglichen Getriebe, verbannen Sie einmal die Gedanken an Arbeit und Ärger, erleben Sie, wenn es irgend geht, Ihre wohlverdienten Ferien — diesmal im Frühling oder im Frühsommer.

Wenn die Natur beginnt, neu „aufzutanken“, sollten auch Sie damit beginnen. Im richtige „Ferien vom Ich“ zu erleben, gibt es keine bessere Zeit als den Frühling und den frühen Sommer oder auch den Herbst. Die prickelnde Frühlingsluft, das frische Grün, die Fülle der Blüten, die Ruhe und die heitere Aufgeschlossenheit Ihrer Umwelt schenken in harmonischem Zusammenklang Ferienfreuden, Ferien Glück, Entspannung und Anregungen und vermitteln Ihnen nachhaltige Erholung.

Im Frühling und im Frühsommer zählen Sie zu den besonders bevorzugten Feriengästen, und so werden Sie auch bewirtet. Und eines noch sollten Sie beachten: Im Frühling ist Ihr Urlaubsgeld mehr wert! In vielen Orten sind die Hotel- und Pensionspreise, die Kurtaxe und manche andere Preise gegenüber der Hochsaison ermäßigt. Fast alle Gesellschaftsreisen sind im Frühling und im Herbst erheblich billiger und alle DER-Reisebüros können Ihnen zahlreiche Hotels und Pensionen nennen, wo Sie in dieser Jahreszeit für 7 Tage Vollpension nur 6 Tage zu bezahlen brauchen. Ein so erfahrener Reiseberater wie der Herr Schlaumeier weiß schon, warum er sagt: „Im Frühling und im Herbst verreisen = gut erholt bei kleinen Preisen!“

Wenn Sie Ihre Urlaubsreise in der Früh- und Spätsaison, also im Frühling, Frühsommer, im Spätsommer oder Herbst, durchführen, haben Sie selbst viele Vorteile. Sie nutzen aber auch all denen, die wegen ihrer schulpflichtigen Kinder oder

aus sonstigen zwingenden Gründen nur im Hochsommer verreisen können. Und auch diejenigen, die auf die Schulferien Rücksicht nehmen müssen, sollten gleich in den ersten Ferienwochen Ende Juni/Anfang Juli oder — wo die Ferien später beginnen — Ende August/Anfang September in Urlaub fahren. Je mehr die Hauptreisezeit entlastet wird, um so besser finden im Urlaub alle das, worauf es in erster Linie ankommt: gute Erholung und neuen Schwung für die gesteigerten Anforderungen des Alltags. Eine gründliche und umfassende Erneuerung unserer Kräfte vermag nun einmal nur ein Urlaub fern von der gewohnten Umgebung zu vermitteln — Urlaub ist zum Reisen da!

Wir spenden wieder Blut

Im Monat Juni wird der Blutspendedienst des Deutschen Roten Kreuzes auch wieder in unser Werk kommen und bittet alle Werksangehörigen herzlich, sich an der Blutspende zu beteiligen.

Jeder weiß heute, wie wichtig es ist, daß in den Krankenhäusern und Kliniken immer genügend Blut vorhanden ist, um lebensgefährlich erkrankte oder verunglückte Menschen vor dem Tode retten zu können. Jedem von uns kann ein Unfall zustoßen, jeden kann eine Krankheit befallen, die eine Blutübertragung notwendig machen. Wie froh und glücklich würden wir und unsere Angehörigen dann sein, wenn Blut unserer Blutgruppe sofort zur Verfügung steht, das uns das Leben rettet.

Deshalb wollen wir nicht kleinlich sein und nicht mit unserem Blut geizen, wenn wir etwas abgeben können (das stellt der Arzt des Blutspendedienstes fest); denn vielleicht schon morgen brauchen wir selbst Blut, das ein anderer gespendet hat.

Blut spenden kann jeder gesunde Mensch vom 18. bis zum 60. Lebensjahr, ohne daß seine Gesundheit Schaden erleidet. Die entnommene Blutmenge wird vom Körper in kurzer Zeit wieder ersetzt. Das Blutspenden ist also völlig ungefährlich und unschädlich.

Im Betriebsratsbüro liegen Listen aus, in die sich schon jetzt jeder eintragen kann, der sich an dieser Blutspendeaktion beteiligen will.

Es grünt und blüht am Arbeitsplatz

Wachsender Beliebtheit als grünes, nicht blühendes Gewächs erfreut sich neuerdings die Aralie — *Fatsia japonica* —, deren Heimat, wie schon der Name sagt, Japan ist. Dort wird sie allerdings bis zu 5 m hoch und bildet wunderschöne Sträucher, die immer grün sind. Auch bei uns steht die Aralie das ganze Jahr über in grünem Blattschmuck, wird aber im Topf nur etwas über 1 m groß. Die hübschen Bäumchen haben glänzend grüne, gelappte handförmige Blätter. Es gibt aber auch weißbunte und gelbgrüne Spielarten. Nur bei älteren Exemplaren erscheinen im Herbst die unscheinbaren, grünlich weißen Blütenchen, ähnlich den Efeublüten. Die Aralie stellt keine besonderen Ansprüche an die Pflege, ist also gerade für unsere Arbeitsplätze sehr geeignet. Sie will allerdings kein pralles Sonnenlicht, aber sehr viel Frischluft, jedoch keinen Zug.



Während der Wachstumszeit gießt man reichlich, über Winter sparsam. Während des Sommers ist auch ein gelegentlicher Düngguß angebracht. Als Erde nimmt man, wenn man die Pflanze umtopft — sie will keinen zu großen Topf — am besten Frustorfers Einheitserde oder bereitet eine lehmige, humose nahrhafte Erde. Die Stecklingsvermehrung macht einige Schwierigkeiten, kann jedoch unter Glas erfolgen, wenn der Standort warm ist und immer für Luftfeuchtigkeit gesorgt wird.

Eine sehr dekorative Zimmerpflanze ist die Calla, *Zantedeschia*, früher *Richardia*, genannt, oder auch Schlangenzur, wegen ihrer kleinen Schlangen ähnelnden Wurzelschosse. Sie ist eigentlich eine südafrikanische Sumpfpflanze, gedeiht aber auch bei uns in sumpfigen Gegenden.

Die Calla kann bis zu 80 cm hoch werden und zählt zu den Staudengewächsen. An langen aufrechten Stielen, die aus starken Wurzelrhizomen wachsen, hat sie breit-pfeilförmige, sehr grüne, glatte Blätter. In den Nachwintermonaten, meist im März/April, erscheinen die ebenfalls auf hohen Stielen stehenden Blüten mit dem typischen Aronstab-Fruchtkolben, je nach Art weiß oder gelb. Hat die Calla abgeblüht, zieht sie gewöhnlich auch die Blätter ein. Dann braucht man sie gar nicht oder nur ganz wenig zu gießen. Erfolgt der neue Austrieb, wird wieder reichlich gewässert — die Calla verträgt in dieser Zeit Dauerfußbäder — und vor allen Dingen wöchentlich einmal reichlich gedüngt. Im Winter will die Calla auf keinen Fall mehr als 12°–15° Zimmertemperatur haben, sonst entsteht Blütelosigkeit. Eine kräftige Pflanze soll 6–12 Blüten tragen.

Durch Abnahme sich bildender Seitensprosse, die man im Mai von der Mutterpflanze entfernt und in Töpfchen mit nahrhafter, humoser Erde setzt, kann man die Calla leicht vermehren. Zu trockener Stand und vor allen Dingen Frischluftmangel bringen leicht Blattlausbefall, den man sofort bekämpfen muß.



Jubilarfeiern



im Bökerbau, Saal 2a

von links nach rechts: Paul Schmidt, Peter Jung, Peter Werner, Frau Elfriede Weber, Wilhelm Spiegel, der Jubilar Wilhelm Weber (40 Jahre Mitarbeit), August Willems, Robert Brieden, Karl Kosch, Kurt Scharsitzki



in der Halle Süd

von links nach rechts: Ewald Buchholz, Johann Renkowski, Willi Schopphoff, Frau Herta Zimmermann, Hans Klein, der Jubilar Eugen Zimmermann (25 Jahre Mitarbeit), Wilhelm Hörster, Franz Rudat, Josef Einmal

Musik von Schallplatten

**Richard Wagner
Lohengrin —**

Die Meistersinger von Nürnberg

Mit dem Lohengrin-Vorspiel beginnt Richard Wagner einen neuen Typus der Operneinteilung. Während er in seinen früheren Werken bis einschließlich des „Der fliegende Holländer“ die damals gebräuchliche Bezeichnung „Ouvertüre“ anwendete, schenkte er uns mit dem Vorspiel zu Lohengrin eine sinfonische Dichtung. Mit dieser instrumentalen Einleitung will Wagner keine geschlossene Darbietung bekannter Themen aus der Oper geben, sondern den Hörer innerlich auf die Geschehnisse, die ihn erwarten, hinweisen. Deshalb schrieb er auch für jeden Akt ein besonderes Vorspiel, in dem sich das Gesamtgeschehen des Werkes im Spiegel absoluter Musik zeigt. Wer könnte sich besser dieser Musik annehmen, als der bekannte Joseph Keilberth. Es ist wirklich keine Schmeichelei, wenn man beim Anhören dieser Aufnahme zu der Feststellung kommt, daß Keilberths partiturgeheure Wagner-Interpretation eine bewundernswerte Einmaligkeit ist, und daß das Philharmonische Staatsorchester unter seiner Leitung in musikalisch leuchtendem Glanz erstrahlt. (Telefunken 33 UpM TW 30126)

**George Gershwin
Porgy and Bess (Querschnitt)**

Mit einer sentimental-brutalen Negeroper „Porgy and Bess“ schuf George Gershwin die erste Volksoper in den USA. Sie wurde nicht nur ein Welt-erfolg, sondern hat auch wesentlich zum Ruhme des Komponisten beigetragen. Im wahrsten Sinne des Wortes schuf Gershwin hiermit ein Werk jener Musikgattung, die man als typisch amerikanisch bezeichnen muß. In dieser Oper geht es um Lust und Leid der armseligen Neger in Charleston und um die Liebe des verkrüppelten Bettlers Porgy zur Dirne Bess. Dabei ist das Negro-Spiritual mit den Elementen der europäischen Musikformen verschmolzen. Das volkstümliche Primitive verbindet sich mit musikalischem Raffinement, und Gershwin scheut sich nicht, effekthaschende Höhepunkte aufklingen zu lassen. Ein ausgezeichnetes Negerensemble findet sich hier zusammen, um im Geiste dieses modernen und eigenwilligen Komponisten zu musizieren. Man ist beeindruckt von dem Kolorit der Stimmen und von der Innigkeit, mit welcher sich die schwarzen Sänger diesem Werke widmen. (His Master's Voice“ 33 UpM WCLP 543)

800 Jahre München

In einer sorgfältig aufgemachten blau-weißen, reich bebilderten Plattenfascie überrascht Odeon das achthundertjährige München mit einer liebenswerten Aufmerksamkeit. Auf einer Langspielplatte wurde echte Münchner Atmosphäre eingefangen und der Stadt als Geburtstagsgeschenk dargebracht, zur Freude aller Münchner und Bayern außerhalb ihres Heimatlandes. Gleich nach den ersten Fanfarenakzenten ertönt ein krachledernes „Prosit der Gemütlichkeit“, denn München hegt und pflegt seit 800 Jahren die Gemütlichkeit, den Frohsinn und die heitere Humanität. Aus diesem Anlaß haben sich beliebte Münchner Künstler zu einer Gratulationscours für ihre Vaterstadt vereint. Heinz-Maria Linz, Linda Kiener, Anderl Maier, Hansl Kollmannsberger, Alfred Pongratz, Georg Blädel, Reserl und Alfons Bauer, um nur einige zu nennen. Ja, selbst Weiß Ferd! ist aus dem „blau-weißen“ Himmel herabgestiegen, um noch einmal für sein München mitzuwirken. Dazwischen Oktoberfest-Ausruf, Ansprachen, Jodler, Blasmusik und das unvergängliche Glockenspiel. Mit „Hab' die Ehre“ empfiehlt sich diese Platte. (Odeon 33 UpM OLA 1026)

Echoes of Spain

Unter diesem Titel verbirgt sich eine Fülle wunderbarer spanischer Unterhaltungsmusik. Allein die Namen der Komponisten de Falla, Gade, Chabrier, Lecuona, Granados ua, sind eine Garantie für die musikalische Qualität dieser Platte. In ihren Kompositionen finden wir das, was die spanische Musik so anziehend und interessant macht. Hier paart sich Temperament und Rhythmus mit echt musikalischer Ausdruckskraft. Kein Orchester ist besser für diese Musik prädestiniert als das Hollywood Bowl Symphony Orchester unter Carmen Dragon. Wir wissen, daß seine Spezialität süd-ländische Musik ist. Ob Sie den Tango „Jalousie“, die mexikanische Komposition „Estrellita“, das temperamentvolle Volksstück „Malagueña“, den spanischen Marsch „El Relicario“, oder die „España Suite“ hören — immer bleibt das Gesamturteil: hervorragend bis zur Einmaligkeit. (Capitol 33 UpM P 8275)

Für unsere Schlagerfreunde hörten wir

Auf dem deutschen Schallplattenmarkt gibt es keinen Vergleich für das Anfangstempo, mit dem die Originalaufnahmen des gepiffenen, gesungenen und von dem weltbekannten Orchester Mitch Miller gespielten Marschliedes aus dem Film „Die Brücke am Kwai“ verkauft wird. In fünf Wochen über 400.000 Schallplatten. Dafür gibt es keine andere Erklärung als die, daß für die günstige Aufnahme dieses Marschliedes die einfache Melodie und die schmissige Art des Vortrages ausschlaggebend sind. Bravo Philips! (322205 BF).

Eine andere Philips-Platte bringt zwei Neuauflagen mit Hans Arno Simon. Einfach, anspruchslos, kurz gesagt: simpel. Eine richtige Juxplatte. Ihre Titel sind „In Neutitschein“ und „Antek, wenn du Hochzeit hast“. Polka Rhythmus mit Simon-Deutsch. Erst anhören, dann urteilen (345006 PF). Die „Lichtensteiner-Polka“ wurde Will Glahé's großer Amerika-Erfolg. Wie immer, so zeigt sich auch hier der Altmeister des Akkordeons von seiner besten Seite. Ebenfalls auf der altbekannten Linie liegt bei dieser Decca-Aufnahme die „Schweizer-Kanton-Polka“ (D 18350).

Zwei Aufnahmen, für die Sie sich interessieren sollten, sind die Calypso „Die Mädchen aus Malaga“ und „Tomatos“ mit Manolita, Adalbert Luczkowski und einem Chor. Die aparte Stimme dieser Sängerin und ihre bestechende Vortragart sowie ihr ausgewogenes Zusammenwirken mit eindrucksvollen Chor- und Orchestersoll läßt diese Platte aus dem Schlagerrepertoire herausragen (U 55025). In diesem Reigen darf Caterina Valente nicht fehlen. Diesmal übertrifft sie sich selbst in dem musikalisch wie rhythmisch prächtigen Calypso „Spiel noch einmal für mich, Habanero“ (23584 B).

Nach dem Kriege zeigen die Amerikaner eine besondere Schwäche für unsere Polka-Rhythmen. Was bei uns schon in der Versenkung war, haben sie musikalisch wiederentdeckt, amerikanisiert und uns vorgesetzt. So spielt auf Coral Lawrence Welk (Akkordeon) mit einer Rhythmusgruppe vier alte Bekannte. Den „Klarinettenmuckl“, den „Kreuzfidelien Kupferschmied“, die „Hühnerpolka“ und „Im Gänsemarsch“. Recht ordentlich im neuen Gewande (94111 EPC).

Aus der Heliodor-Produktion finden wir diesmal zwei 45er Langspielplatten besonders empfehlenswert. Hazy Osterwald mit seinem Sextett spielt auf der ersten Platte Märsche im Dixieland-Stil. Dazu die Akkordeon-Melodiker mit einer Reihe bekannter Schlagermelodien (460034).

„Auf der Balalaika“ ist der Titel der anderen Heliodor-Platte. Ein Balalaika-Orchester unter Alexander Bochensky serviert uns vier berühmte russische Volkslieder. Gepflegt und präzise klingen die Darbietungen, aus der östlichen Musikwelt. „Schwarze Augen“, „Kalinka“, „Zwei Gitarren“ und „Kosaken-Patrouille“ einmal nicht gesungen zu hören, hinterläßt einen wohlthuenden Eindruck. (460044). R. Thom, VA

Unsere Jubilare im Mai



Josef Reuter
Maurer
im Baubetrieb
am 2. Mai 1958

25 Jahre

Mitarbeit



Walter Weinand
Transportarbeiter
in der Weichgußkontrolle Papenberg
am 6. Mai 1958

Es haben geheiratet:

Horst Heider, Gießerei Papenberg - Siegrid Blesenberg, am 5. April 1958

Es wurden geboren:

Christa, Tochter von Ernst Ehrendreich, Formerei Papenberg, am 2. März 1958

Frank, Sohn von Horst Mäuler, Maschinenbetrieb, am 3. März 1958

Rahimbay, Sohn von Nurachmed Gafaroglu, Formerei Papenberg, am 14. März 1958

Ute, Tochter von Rudolf Nehls, Lindenberg, am 3. April 1958

In den Ruhestand traten:

Wilhelm Gritzen, Maurer im Baubetrieb, am 25. März 1958 nach 10jähriger BSI-Zugehörigkeit

Ernst Rödder, Ausleerer in der Kernmacherei Stachelhausen, am 12. April 1958 nach 34jähriger BSI-Zugehörigkeit

Unser Pensionär Franz Tempel, der am 25. Januar 1958 in den Ruhestand getreten ist, war vor seinem Ausscheiden aus der BSI nicht Kerneisenmacher sondern Handformer in der Formerei Stachelhausen.

WIR NAHMEN ABSCHIED VON



Peter Lendermann

Pensionär, 81 Jahre alt, am 21. März 1958

Auguste Sauer

Ehefrau von Hermann Sauer, Pensionär, 72 Jahre alt, am 19. März 1958

Ella Leibold

Pensionärin, 58 Jahre alt, am 27. März 1958

Eduard Winter

Kernmacherei Stachelhausen, 69 Jahre alt, am 29. März 1958

Emilie Nießen

Ehefrau von Matthias Nießen, Maschinenbetrieb, 56 Jahre alt, am 25. März 1958

Ludwig Wohlfahrt

Pensionär, 84 Jahre alt, am 19. April 1958

Alfred Leonhardt

Pensionär, 70 Jahre alt, am 19. April 1958

Robert Nidkol

Pensionär, 73 Jahre alt, am 20. April 1958

Anna Rehbold

Ehefrau von Hermann Rehbold, Pensionär, 71 Jahre alt, am 22. April 1958

