

Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Nr. 31 · Jahrgang 3 · Mai 1954

PORT



Zu unserem Titelbild



Die in Papenberg hergestellten Temperguß-Fittings genießen infolge ihrer hervorragenden Qualität nicht nur im Inlande einen vorzüglichen Ruf, sondern finden dank dieser Tatsache auch in einer großen Anzahl von anderen Ländern in der ganzen Welt bevorzugten Absatz.

Eine großzügig aufgebaute, weitverzweigte Verkaufsorganisation sorgt für einen ständigen Kontakt mit der Kundschaft. Ihr verdanken wir es nicht zuletzt, daß auch heute noch, in Zeiten, in denen der Export gerade dieses Artikels in vielen Ländern durch Lizenzierungszwang der Einfuhr und sonstige regierungsseitige Maßnahmen auf Schwierigkeiten stößt, unsere Fittings zu einem nicht unwesentlichen Teil der Produktion exportiert werden. Das Scherengewicht des Absatzes liegt im europäischen Ausland; jedoch treten auch vielfach Abnehmer in überseeischen Gebieten, trotz der durch den Krieg entstandenen mehrjährigen Unterbrechung der geschäftlichen Beziehungen, erneut als treue, auf die Marke BSIG eingeschworene Bezieher auf.

Unsere reichen Erfahrungen im Übersee-Geschäft lassen uns in Kenntnis der klimatischen Verhältnisse und der Einwirkung salzhaltiger Seeluft dafür sorgen, daß die Verpackung der zum Versand gelangenden Ware den an sie gestellten Anforderungen entspricht. Die Stabilität der in den Werkstätten unserer Feuerwehr hergestellten Kisten, ihre sorgfältige Auslegung mit Ölpapier zum Schutz der Ware gegen Feuchtigkeit sowie die Wahl geeigneter Größenmaße in Anpassung an die zu verpackenden Mengen und Dimensionen der Fittings sorgen für einwandfreie Beschaffenheit der Sendungen bei Ankunft am Bestimmungsort.

Neben der vom Kunden vorgeschriebenen Markierung der Kisten pflegen wir diese durchweg an sichtbaren Stellen auch mit dem von uns seit jeher verwandten Signum eines Hosenteestückes sowie den Buchstaben BSIG zu zeichnen.

Unser Titelbild zeigt eine in der Versandabteilung Papenberg vorbereitete Exportsendung, die für einen Kunden in Port Elizabeth, Süd-Afrika, bestimmt ist.

Das müssen Sie lesen:

Zur Lage Seite 3

Aus der Arbeit
der Werksfürsorgerin Seite 4

Wohnraum
für Soforthilfeberechtigte Seite 5

Wenn es nach mir ginge Seite 5

Wußten Sie das schon? Seite 19

Was noch interessiert Seite 25

und das meint Struppi Seite 31

*

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Zur Lage

In der vorletzten Aprilwoche konnte nunmehr auch in den letzten Betriebsabteilungen zur Vollarbeit zurückgekehrt werden. Der unbefriedigende Beschäftigungsstand, der Anfang Januar zu so unerfreulichen Maßnahmen wie allgemeine Kurzarbeit, Entlassungen und Pensionierungen zwang, scheint vorerst überwunden. Das klingt etwas zaghaft, aber eine „mutigere“ Ausdrucksweise wäre fehl am Platze. Es sieht nämlich keineswegs überall in der deutschen Gießerei-Industrie so befriedigend aus wie bei uns. Wer den Wirtschaftsteil der Tageszeitungen verfolgt, wird auch noch in jüngster Vergangenheit über zum Teil sogar umfangreiche Entlassungen selbst in namhaften Gießereien gelesen haben. Erst in der vorletzten Woche mußte der Vorstand einer bedeutenden Stahlgießerei in seinem veröffentlichten Jahresbericht darauf hinweisen, daß die Kapazität des Werkes nur mit 50 Prozent ausgelastet sei. Von 60 bis 65 Prozent sprach der kaufmännische Direktor einer großen westfälischen Stahlgießerei vor drei Wochen. Da steht es bei uns also wesentlich besser.

Leider hat jedes Ding zwei Seiten! Jene mangelhaft beschäftigten Werke versuchen naturgemäß um jeden Preis, zusätzliche Aufträge hereinzuholen — dabei ist dies „um jeden Preis“ durchaus wörtlich zu verstehen. Solche notleidenden Werke sind nicht nur geneigt, auf vorliegende Konkurrenzpreise einzugehen, sie unterbieten diese meist sehr bereitwillig, um den Auftrag für sich zu sichern. Das ist natürlich ein gefundenes Fressen für die Einkäufer unserer Abnehmer. Was liegt näher, als diese günstige Situation auszunutzen und das Werk, von dem man die Ware beziehen will — weil man dort seit Jahren kauft oder weil man aus qualitativen Gründen auf Nummer Sicher gehen will — auf den niedrigsten Preis zu drücken. Unsere Kaufleute haben in diesen letzten Monaten ein Lied davon singen gelernt. Mit Dankbarkeit und hoher Achtung empfindet man in solchen Zeiten jene seltenen Fälle guten alten „königlichen“ Kaufmannsgeistes, in denen ein Kunde einem Kenntnis gibt von gelegentlicher geradezu sinnloser Preisschleuderei, um einem alsdann als altem Lieferanten den umstrittenen Auftrag zu einem noch auskömmlichen Preis zu erteilen.

Ja — und noch etwas anderes belastet unsere günstigere Beschäftigungslage. Ohne sonderliche Anstrengung können jene notleidenden Werke Termine von 4 bis

6 Wochen, notfalls gar nur 3 Wochen für die Lieferungen angeben. Selbstverständlich wird uns die Annahme der gleichen Termine als Voraussetzung für die Auftragserteilung zur Bedingung gemacht. Wie oft sind uns in diesen letzten Monaten Aufträge noch nach harten, zermürbenden Preisverhandlungen in letzter Minute verlorengegangen, als nämlich die Frage: „— und der Termin?“ gestellt wurde. Man ist dann nicht selten geneigt, auch die unsinnigsten Forderungen — da gab es „8 Tage“, einmal sogar „3 Tage!“ — anzunehmen, obwohl man doch genau weiß, daß dieser Termin niemals zu halten sein wird. Nun, selbstverständlich ist man nicht so töricht, tatsächlich so zu verfahren, denn abgesehen von dem Durcheinander, das eine Häufung solcher unerfüllbaren Zusagen in den Betrieben schaffen würde, ist ja eindeutig vorauszusehen, welche Unannehmlichkeiten man sich mit absoluter Sicherheit im Verhältnis zum Kunden auflädt, wenn dann die Lieferverzögerungen einsetzen. Es hebt also ein neues Feilschen an, diesmal um einen uns möglichen Termin; es geht dabei meist um Tage! Was dann selbst unvermeidbare Pannen im Betrieb bedeuten — ein Teil wird Ausschuß, eine Charge geht daneben, ein Stück wird verdreht —, das weiß jeder von uns, der mitten im betrieblichen Leben steht. Nun wird der eine oder andere von Ihnen sagen: „Da haben wir's ja! Dann gebt doch gefälligst vernünftige Termine ab!“ Unser Kunde wird ihm antworten: „Da haben wir's wieder! Sie sitzen auf einem hohen Roß! Ihre Konkurrenz schafft es zuverlässig in der Hälfte der Zeit!“

Da hätten wir also die „Moral“ dieses Lageberichtes: die Aufrechterhaltung der gegenwärtigen, befriedigenden Beschäftigungslage ist weitestgehend davon abhängig, daß gut, sehr gut und daß sehr zügig gearbeitet wird. Jede Nachlässigkeit kostet Geld bei sowieso gedrückten Preisen und kostet Zeit bei sowieso durchweg knappen Terminen. Schon die Arbeitsvorbereitung bedarf größter Sorgsamkeit — sie kann helfen, viel Geld zu sparen. Aber beim Kernmacher und Former liegt nicht weniger Verantwortung. Die Männer der Sandaufbereitung tragen ein gleiches Maß; denn nicht weniger als 45 Prozent der auftretenden Fehler an den Gußstücken sind eindeutig auf die Qualität oder besser, auf mangelhafte Eigenschaften des Sandes zurückzuführen. Die Sorgfalt des Schweißers kann kostspielige Stücke retten. Die strenge Beachtung im Grunde genommen

längst bekannter und bewährter Werte bei der Warmbehandlung trägt dazu bei, die Güte eines Gußstückes wesentlich zu steigern. Eine geringfügige Unachtsamkeit des Drehers kann ein Werkstück vernichten, auf das durch die Summe der vorangegan-

genen Arbeiten bereits beachtliche Kosten aufgewendet worden sind. Selten wird das Räderwerk des Betriebes so deutlich wie in Zeiten der Bewährung: — und wir sind mitten drin.

Dr. Wolfgang Busch

Aus der Arbeit der Werksfürsorgerin

„Ja, Sie haben es gut. Sie können mal wieder spaziergehen!“

„Den vielen Ärger einstecken! Da will ich doch lieber an der Maschine stehen!“

„Sie haben einen schönen Beruf! Sie können den Menschen helfen, sie beraten, ihre Not lindern!“

So verschieden diese Aussprüche sind, so verschieden sehen die Menschen auch den Beruf der Werksfürsorgerin. An jedem Ausspruch ist aber etwas Wahres. Wenn die Sonne scheint, der Himmel trübe, es bitter kalt oder regnerisch ist, wenn Wege und Stege verschneit sind: die Werksfürsorgerin „kann spaziergehen“.

Hinter diesen „Spaziergängen“ jedoch stecken bestimmte soziale Aufgaben, die erfüllt sein wollen, wenn den Menschen, die in irgendwelcher Not sind, geholfen werden soll.

Die Werksfürsorgerin macht also Besuche bei den Werksangehörigen oder deren Familien, zu Hause, in den Krankenhäusern und Kliniken, in Kinderheimen und Kindergärten.

Es gibt die verschiedensten Anlässe, um auch einmal außerhalb des Werkes mit den Menschen, die direkt oder indirekt zur BSI gehören, Rücksprache zu nehmen. Oft kommen Anfragen aus dem Betrieb, die erst nach Durchführung eines Hausbesuches beantwortet werden können. Da flattert zum Beispiel ein Brief auf den Schreibtisch, in dem um eine Unterredung zu Hause gebeten wird, oder ein Schulkind fragt an, wann die Werksfürsorgerin mal zur Mutter kommen könne, oder ein Werksangehöriger glaubt selbst, daß seine Frau die Angelegenheit, die ihnen Sorge bereitet, besser erklären könne.

Heute erzählt ein Belegschaftsmitglied, daß Frau und Kind krank sind und versorgt werden, oder daß die Kinder wegen Einweisung der Mutter ins Krankenhaus anderweitig untergebracht werden müssen, morgen klagt eine Mutter, daß das Kind Erziehungsschwierigkeiten macht. Hier muß ein Kind auf Grund einer ärztlichen Verordnung verschickelt werden, dort ist eine Familie unverschuldet in materielle Not geraten. Dann tauchen wirtschaftliche Sorgen durch Erkrankung des Vaters und

Ernährers auf, oder die beengten Wohnverhältnisse bedrohen das Familienleben, oder die Frau und Mutter ist überarbeitet und soll in ein Mütterheim zur Erholung geschickt werden. Auch pensionierte Belegschaftsmitglieder suchen gelegentlich Rat und Hilfe bei der Werksfürsorgerin.

Geburt und Tod, Freud und Leid werden in gleicher Weise an sie herangetragen. Die vielen und vielseitigen Fragen lassen sich im Sprechzimmer bei einem einmaligen Gespräch oft nicht beantworten. Je nach der Angelegenheit muß auch Verbindung mit den einzelnen Abteilungen und dem Betriebsrat aufgenommen werden, mit außenstehenden Dienststellen, mit den behördlichen und freien Wohlfahrtsverbänden.

Alles und jedes aber wird in lebendiger Fühlungnahme mit den einzelnen Menschen erledigt, und dazu ist auch die Kenntnis des Lebenskreises des hilfesuchenden Menschen erforderlich. Die Hilfe besteht auch nicht immer in einer finanziellen Unterstützung. Es ist ein im Werk viel verbreiteter Irrtum, daß die bei der Werksfürsorgerin vorsprechenden Belegschaftsmitglieder materiell reich beschenkt das Sprechzimmer verlassen.

Jeder Mensch hat ab und zu einen Kummer und benötigt einen guten Rat, aber gelegentlich auch wirtschaftliche Hilfe. Für jeden Werksangehörigen und seine Familie steht die Tür zur Werksfürsorgerin offen, und es wird jeweils ganz individuell geholfen: durch Anhören, wenn keine andere Hilfe notwendig ist, durch Beraten oder in einer anderweitigen Unterstützung. Jeder weiß, daß es sehr schwer ist, es jedem Menschen recht zu machen, weil die mannigfaltigsten Wünsche und Bitten an die Werksfürsorgerin herangetragen werden, und es trifft auch oft genug zu, was ein Belegschaftsmitglied sagte: „Den vielen Ärger einstecken! Da will ich doch lieber an der Maschine stehen!“

Aber jeder Beruf hat seine Licht- und Schattenseiten. Wenn beide sich die Waage halten, dann wird das Unerfreuliche wieder ausgeglichen, und recht hat der Mann, der sagte: „Sie haben einen schönen Beruf.“

Die Werksfürsorgerin steht mit dem Leben

in engster Verbindung: vom Besuch der jungen Mutter mit ihrem Neugeborenen an über das Kleinkind, Schulkind, und über den Lehrling bis zum Jungarbeiter, jungen Angestellten, Jubilar und pensionierten Werksangehörigen.

Was an Leid und Freud, an Sorgen, Nöten und Erfolgen im Leben des einzelnen am Arbeitsplatz und in der Familie geschieht, wird von der Werksfürsorgerin miterlebt, weil sie oft mit einbezogen wird in alles das, was das Leben des Belegschaftsmitgliedes und seiner Familie bewegt.

Sie ist innerhalb des Werkes jene Stelle, an die sich jeder wenden kann. Hier ist der neutrale Platz, von dem aus jedem geholfen wird, der den Weg dorthin findet.

Marie Rose, Werksfürsorgerin

Wohnraum für Soforthilfeberechtigte

Es wird von unserer Verwaltung sehr bedauert, daß es uns in diesem Jahr nicht möglich ist, durch ein eigenes Bauvorhaben Wohnungen für unsere BSI-Bewerber zu erstellen, weil uns einerseits ein geeignetes Gelände fehlt, andererseits vor allem aber die bei jedem Bauvorhaben erforderlichen Eigenmittel nicht zur Verfügung stehen.

Der Direktion unseres Werkes ist es durch ihre Verbindung mit der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie gelungen, aus einem Landesmittel-Kontingent, welches einer anderen Baugesellschaft zur Verfügung steht, eine Anzahl Wohnungen für unsere Soforthilfeberechtigten Bewerber zugeteilt zu erhalten. Wir hoffen, daß es uns gelingen wird, 20 Wohnungen – in der Hauptsache 2½ und 3-Zimmerwohnungen – für uns zu gewinnen.

Da das Verfahren zur Feststellung der Soforthilfe-Eigenschaft der Bewerber erfahrungsgemäß längere Zeit in Anspruch nimmt, glauben wir, daß es zweckmäßig sein wird, wenn sich die Bewerber, die sich für eine solche Wohnung interessieren, bald auf unserem Büro vormerken lassen, um zu verhindern, daß zur gegebenen Zeit keine unangenehmen Verzögerungen eintreten, die evtl. eine Zuweisung der Wohnungen in Frage stellen könnten.

Gemeinnützige
Kleinwohnungsbaugesellschaft

Wenn es nach mir ginge . . .

Unser Preisausschreiben „Wenn es nach mir ginge . . .“ (Erläuterungen stehen in Nummer 30 der Werkszeitung) hat regstes Interesse gefunden. Wenn man die Zahl der Einsendungen danach abschätzen würde, was man so gehört hat, dann müßte der Redaktionstisch zu klein sein, um die Berge von Zuschriften fassen zu können.

Nun wird ja nichts so heiß gegessen, wie es gekocht wird. Aber ich glaube, daß die Gelegenheit günstig ist, mal aus sich herauszugehen und zu sagen, was man sagen möchte. Manche finden aber immer ein Haar in der Suppe und sind von einer Ängstlichkeit und von einem Mißtrauen, die sicher nicht begründet sind.

An der Geheimhaltung ist ja doch wohl nicht zu zweifeln; denn es stehen ja keine Namen unter den Einsendungen, und die eventuellen Prämienempfänger werden doch wohl so intelligent sein, wenn sie die Prämien nicht selbst in der Redaktion abholen wollen, auf irgendwelchen Umwegen in deren Besitz zu gelangen; denn Kennwort, Kennzahl und Geheimzeichen sind ja maßgebend.

Dann wurde auch gesagt, daß, wenn man etwas schreibt, der Meister oder Abteilungsleiter doch „tippen“ könnten, woher das kommt. Der Meister oder Abteilungsleiter bekommt ja aber gar nicht zu sehen, was geschrieben worden ist. Sie können also nicht einmal „tippen“.

Erfreulicherweise haben sich einige Arbeitskameraden sehr viel Mühe mit der Beantwortung der Fragen gemacht und haben es leider in den vier Wochen nicht geschafft, so daß wir die Frist bis zum 20. Juni verlängern. Vielleicht werden die Mißtrauischen und Ängstlichen sich nun auch ein Herz fassen und die drei Fragen beantworten, die folgendermaßen lauten:

1. Frage:

Welche organisatorischen Maßnahmen würden Sie in Ihrem Betrieb oder in Ihrer Abteilung ergreifen, wenn es nach Ihnen ginge?

2. Frage:

Welche technischen oder fachlichen Maßnahmen würden Sie in Ihrem Betrieb oder in Ihrer Abteilung durchführen, wenn es nach Ihnen ginge?

3. Frage:

Welche Maßnahmen würden Sie ergreifen, um eine gute Zusammenarbeit in Ihrem Betrieb oder in Ihrer Abteilung zustande zu bringen oder zu fördern, wenn es nach Ihnen ginge?

Letzter Einsendetermin ist der 20. Juni.

Wie wir bereits berichtet haben, werden zur Zeit die Vorbereitungsarbeiten

für die neue Sandaufbereitung in Stachelhausen

durchgeführt. Die Bilder vermitteln einen Eindruck von den umfangreichen Abbrucharbeiten und dem neuen Fundament.





Bild 1 links: Abbrucharbeiten (Teilansicht) als Vorleistung für den nachfolgenden Aufbau der neuen Sandaufbereitung. Sicht gegen das bisherige Sandlager und die alte Sandaufbereitung.



Bild 2 oben: Vorbereitungsarbeiten für die neue Sandaufbereitung Stachelhausen. Sicht gegen die Sandmischanlagen und die Eisenermierung der neuen 160 qm großen Fundamentplatte.

Bild 3 rechts: Beginn der Montagearbeiten. Der Richtmast ist aufgestellt.

Gasturbinen - die kommende Antriebskraft

In letzter Zeit hört man manches von Gasturbinen. Insbesondere interessiert sich die Allgemeinheit dafür, seitdem zur Steigerung der Geschwindigkeiten viele Flugzeuge mit Gasturbinen angetrieben werden.

Ortsfeste Gasturbinen von mehreren tausend Pferdestärken sind im Ausland bereits im Betrieb. Führend in solchen Anlagen ist die Schweiz.

Bisher verwendete man im allgemeinen zum Antrieb der Propeller Benzinmotore, die genau so arbeiten wie jeder Automobilmotor.

Bei dem Antrieb durch Gasturbinen handelt es sich um ein Verfahren, das bereits während des Krieges in Deutschland erfolgreich entwickelt worden ist. Die Nachkriegsverhältnisse aber machten es uns unmöglich, an dieser Erfindung weiterzuarbeiten.

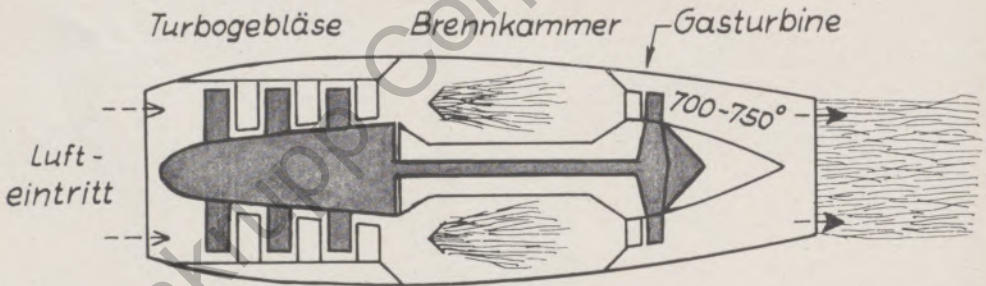
Eine Gasturbine, wie sie heute in Flugzeugen Verwendung findet, macht sich durch ihr lautes, pfeifendes Geräusch bemerkbar und ist folgendermaßen gebaut (siehe Skizze):

In den Flügeln, rechts und links vom Flug-

befindlichen rotierenden Kompressor über eine Welle anzutreiben. Die abströmenden Gase drücken oder schieben das Flugzeug raketenartig nach vorn, während durch die Einströmöffnung die Luft eingesaugt wird. Das Prinzip einer solchen Flugzeug-Gasturbine ist recht einfach. Das große Problem liegt jedoch in den Festigkeitseigenschaften des Materials für die Gasturbinen bei hohen Temperaturen.

Die kleine Gasturbine, die hinter den Brennkammern liegt, wird bis 750° warm und muß mit 10 000 und mehr Umdrehungen in der Minute laufen. Bei diesen hohen Temperaturen ist die Festigkeit auch der hochlegierten Stähle trotzdem sehr niedrig und eine Überschreitung der Temperaturgrenze außerordentlich gefährlich.

Wenn wir mit Stählen für Gasturbinen für Flugzeuge auch nichts zu tun haben, so kommen wir doch als Lieferant für Teile von Dampfturbinen in Betracht, die heute mit Temperaturen bis zu 600°C betrieben werden und aus diesem Grunde aus warmfestem Stahlguß ähnlicher Zusammensetzung wie bei Gasturbinen hergestellt sein müssen.



zeugrumpf, sind je ein oder zwei rohrförmige Körper eingebaut, die vorn eine Öffnung besitzen. In diesem Strahltriebwerk befindet sich vorn ein mit mehreren Stufen ausgestattetes rotierendes Gebläse. Hier wird die einströmende Luft auf hohen Druck gebracht und strömt in die dahinterliegende Verbrennungskammer, in die durch eine Pumpe Brennstoff eingespritzt wird, der verbrennt. Infolge der Verbrennung und der durch die hohe Temperatur erfolgenden Ausdehnung wird die Abgasmenge um ein Vielfaches erhöht. Sie strömt dann mit großer Geschwindigkeit und mit Temperaturen von 750 bis 800° durch die eigentliche Turbine rückwärts aus. Ein Teil der in den Abgasen enthaltenen Energien dient dazu, durch die Gasturbine den vorn

Bei den Flugzeugturbinen geht man aus Gründen der Gewichtsersparnis an die äußerste Grenze der Belastungsmöglichkeit des Materials heran und muß daher aus Sicherheitsgründen die Turbinenläufer nach einigen hundert Stunden auswechseln. Es ist also zu vermuten, daß an dieser Stelle der Grund für die Schwierigkeiten bei den englischen Comet-Flugzeugen und so mancher Düsenflugzeuge zu suchen ist, ohne daß man jedoch hieraus den Erbauern dieser Flugzeuge einen Vorwurf machen könnte. Um derartige Gasturbinen wirtschaftlich arbeiten zu lassen, das heißt, mit möglichst geringem Brennstoffverbrauch, muß man die Betriebstemperatur so hoch wie möglich wählen. Hier liegt für den Stahlfachmann das

Problem darin, Stähle zu entwickeln, die hohen Festigkeitsbeanspruchungen bei hohen Temperaturen auch über längere Zeiten gewachsen sind. Die Flugzeuge mit Strahltriebwerk haben den Vorteil der hohen Geschwindigkeit. Während die Verkehrsflugzeuge mit Propellerantrieb eine Reisegeschwindigkeit von 350 Stundenkilometern haben, fliegen jene mit 500 bis 550 Stundenkilometern. Man merkt dabei nicht die geringste Vibration, und auch das Geräusch ist sehr gering, da die Schallwellen des herausbrausenden Gasstromes nach hinten abgeleitet werden und bei der hohen Geschwindigkeit nur ein kleiner Teil nach vorn in die Kabine gelangt. Die ortsfesten Gasturbinen, die bis zu 20 000 PS haben, arbeiten wesentlich wirt-

schaftlicher, da sie ohne Rücksicht auf das Gewicht mit einem Winderhitzer ausgenutzt werden können. Dieser dient dazu, die Hitze der heißen Abgase auszunutzen und die in die Brennkammer eingeblasene Luft vorzuwärmen.

Kleine Abgasturbinen finden heute in steigendem Maße bei größeren Dieselmotoren Verwendung, zum Beispiel bei den Motoren für die Dieseltriebwagen. Hier werden die aus dem Auspuff mit großer Geschwindigkeit kommenden Gase dazu benutzt, eine kleine Turbine anzutreiben. Diese wiederum treibt ein Luftgebläse an, um die Luft mit erhöhtem Druck zu den Zylindern zu drücken. Hierdurch kann die Leistung eines Dieselmotors um 30 Prozent und mehr gesteigert werden.

Hans Zeuner, Dipl.-Ing., Versuchsanstalt

Die Dauerstandprüfung

II

Im Heft Nr. 30 dieses Jahres wurde über die Bestimmung der Dauerstandfestigkeit berichtet; dabei sind die bisherigen und neuerdings in der Versuchsanstalt errichteten Prüfapparaturen eingehend beschrieben worden. Aus einer in großen Zügen gegebenen Darstellung wurden darüber hinaus die theoretischen Grundlagen über das Verhalten des Stahles bei höheren Temperaturen unter konstanter Last gestreift. In der heutigen Fortsetzung soll nun einiges über die Wirkung einzelner Legierungselemente auf die Dauerstandfestigkeit gesagt werden. Gleichzeitig ist es dabei wichtig, auch einige Zahlen zu nennen, die in erster Linie für den Konstrukteur für Hochleistungsturbinen und ähnliche Teile von Bedeutung sind.

Warmfester niedriglegierter Stahlguß

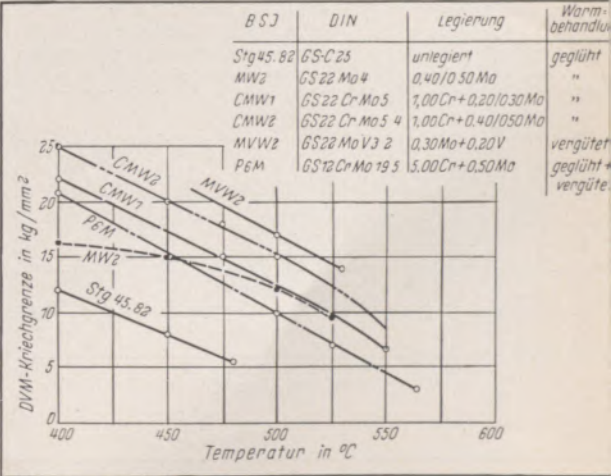
Für Teile, die im Temperaturgebiet von 250 bis 475° C unter relativ geringen Druckbelastungen Verwendung finden und dort die Konstruktion dieser Bauteile dicke Wandstärken zuläßt, ist es ohne weiteres möglich, mit einem normalen, unlegierten Stahlguß der Qualität Stg 45.82 zu arbeiten. Wie aus der Kurve für Stg 45.82 in Abbildung 1 zu ersehen ist, beträgt die Dauerstandfestigkeit bei 450° noch etwa 8 kg/mm². Das heißt also, daß der Stahl bei einer Dauerbelastung von 8 kg/mm² und 450° C in 10 000 Stunden sich nur um 1% dehnt oder „kriecht“.

Lassen die konstruktiven Verhältnisse bei solchen Maschinen eine so starke Wand-

stärke, daß die spezifische Dauerbelastung überschritten wird, nicht zu, so muß die Dauerbelastbarkeit des Materials gesteigert werden. Dies kann durch geringe Zusätze von Molybdän, Wolfram, Vanadium und Chrom erreicht werden.

Diese Legierungselemente, entweder einzeln oder in bestimmter Kombination angewandt, steigern in nicht unerheblichem Maße die Dauerbelastbarkeit. Die einzelnen erreichbaren Dauerstandfestigkeitswerte, die mit verschiedenen warmfesten Stahlgußqualitäten unseres Produktionsprogramms erreicht werden, sind aus Abbildung 1 zu ersehen.

Die Verbesserung des unlegierten Stahlgusses durch Hinzufügen von 0,5% Molybdän, das entspricht unserer Werksqualität



MW2, drückt sich durch eine Steigerung der Dauerstandfestigkeit bei 450° C um fast 100% aus. Wird dieser Molybdänzusatz noch mit dem Zulegieren von 1% Chrom kombiniert (Legierung CMW2), so kann die Dauerstandfestigkeit bei der gleichen Temperatur noch um weitere 5 kg/mm² gesteigert werden. Kombiniert man Molybdän mit Vanadium, so wie es bei der Qualität MVW2 und MVW4 durchgeführt wird, so wird die Dauerstandfestigkeit abermals gesteigert. Kommt es vor, daß hochbeanspruchte Gußstücke bei Temperaturen bis zu 600° C neben der Dauerstandfestigkeit noch eine gewisse Zunderbeständigkeit aufweisen sollen, so ist der Chromgehalt der Legierungen auf mindestens 5% zu erhöhen. Diese Tatsache hat uns veranlaßt, die Qualität P 6 M in das Produktionsprogramm aufzunehmen.

Eingehende Versuche bei anderen Firmen sowie auch bei uns haben gezeigt, daß hochdauerstandfeste Stahlgußqualitäten vom niedriglegierten Typ praktisch bis zu Temperaturen von etwa 530° C für hochbeanspruchte Bauteile benutzt werden können. Bei Belastungen oberhalb dieser Temperaturen treten neben dem starken Absinken der Dauerbelastbarkeit noch andere Einflüsse, wie die bereits genannte geringe Beständigkeit gegen Verzunderung als auch Gefügeänderungen des Materials auf, die aus Sicherheitsgründen die Verwendung dieser Legierungen bei höheren Temperaturen nicht zulassen.

Hochdauerstandfeste, hochlegierte Stähle

Nun gibt es eine ganze Anzahl Anwendungsgebiete, z. B. im Ofenbau, bei der Herstellung von Benzin und Ölen auf chemischem Wege sowie im Großkraftmaschinenbau, wo bei höheren Betriebstemperaturen als 530° C gute Korrosionseigenschaften und keine Gefügeumwandlungen bei jedoch großer Dauerstandfestigkeit verlangt werden. Für solche Zwecke verwendet man mittellegierte und vor allen Dingen hochlegierte Chrom-, Chrom-Nickel-,

Chrom-Nickel-Molybdän- und Chrom-Nickel-Molybdän-Titan-Legierungen.

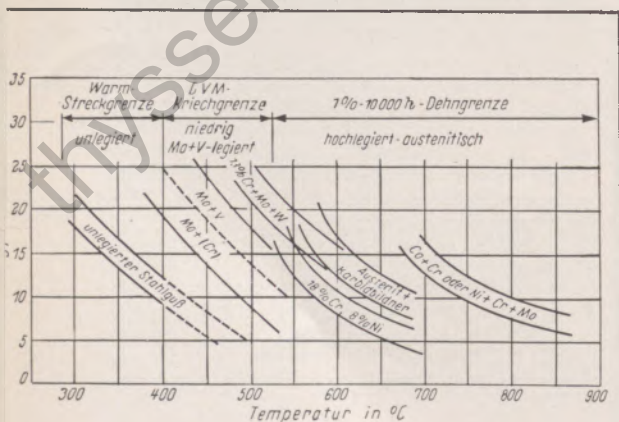
In bezug auf die Dauerbelastbarkeit und die Temperatur sind die Anwendungsbereiche der einzelnen Stahlqualitätstypen des unlegierten, niedriglegierten und hochlegierten Stahlgusses, die bei uns hergestellt werden, in Abbildung 2 dargestellt. Bei genauerer Betrachtung erkennt man, daß sich an dem Temperaturbereich bis 530° C zuerst der 18-8/Chrom-Nickel-Stahl (C 188) anschließt. Legierungstechnisch ist diese Stahlqualität ebenso wie die anderen austenitischen Legierungen unserer Chrom-Nickel-Qualitäten so aufgebaut, daß bis herauf zu etwa 1000° C durch Temperaturbelastung nur eine praktisch nicht feststellbare Gefügeumwandlung eintritt, das heißt, daß bei austenitischen, hochdauerstandfesten und hitzebeständigen Stahlauflegierungen eine Veränderung der Dauerbelastbarkeit durch diese Einflußkomponente bis herauf zu hohen Temperaturen ausgeschaltet wird.

Die Dauerbelastbarkeit sinkt also mit steigender Temperatur nur noch durch das zwangsläufige Erweichen des Materials. Aber ebenso wie bei den niedriglegierten Stählen kann man das Kriechen von Austenitlegierungen auch weitgehend zurückdrängen und damit die Dauerstandfestigkeit verbessern, indem man Molybdän, Vanadium, Wolfram, Titan und Tantal/Niob in geringen Mengen zusetzt.

Nachdem festgestellt wurde, daß das Hinzufügen derartiger Legierungselemente zu ferritischen Stählen, so nennt man die niedriglegierten, hochdauerstandfesten Stahlaufbauten, als auch zu austenitischen Stählen eine erhebliche Verbesserung der Dauerbelastbarkeit mit sich bringt, drängte sich dem Metallkundler die Frage auf, warum das so ist.

Theoretische Betrachtung

Wenn man dies erklären will, so muß man sich vor Augen führen, daß sich beim Erstarren des flüssigen Stahles, ob hoch- oder niedriglegiert, ähnlich wie beim Auskristallisieren von Zucker oder Kochsalz, kleine winzige Kristalle bilden, die im idealen Zustand die Form einer Doppelpyramide haben. Da jedoch auf Grund der Vielzahl der Kristalle ein Auswachsen bis zur Idealkristallform durch gegenseitige Wachstumsbehinderung nicht möglich ist, entstehen nur Bruchstücke der Kristalle oder sogenannte Kristallite. Innerhalb dieser Kristalle haben sich die Atome des Eisens, des Chroms und des Nickels auf ganz bestimmte, nur diesem Kristall eigenen Ebenen in einer bestimmten Anordnung abgelagert. Wird nun ein Kristallgemenge, wie es praktisch in jedem Werkstück vorliegt, bei höheren Temperaturen mit starken Kräften auf Zug belastet, so beginnt



ein Gleiten der Körner entlang ihrer Korngrenzen und zugleich ein Verschieben der Atomebenen, den sogenannten Gleitebenen, innerhalb der Kristallite. Dieses ist das sogenannte Kriechen. Wird die Gleitebenenbildung und das Gleiten fast gar nicht behindert, so wie es beim unlegierten Stahlguß der Fall ist, so darf die langzeitige Belastung nicht hoch sein, damit das Kriechen klein bleibt.

Ist die Dauerstandfestigkeit eines Materials aber hoch, so wie bei Stählen, die Molybdän, Wolfram, Vanadium und Titan enthalten, so ist dies nur auf eine weitgehende Verhinderung der Gleitebenenbildung und auf eine Blockierung der Gleitebenen durch die Zusatzmetalle zurückzuführen. In der Tat läßt sich durch metallografische Beobachtung nachweisen, daß diese in geringen Mengen zugefügten Metalle sich nicht in das Gitter einzelner Eisenkristalle einbauen, sondern meistens mit dem Kohlenstoff eine chemische Verbindung eingehen und auf den Korngrenzen und den Kristallgleitebenen in feinstverteilter Form sich ablagern.

Diese Bestandteile wirken dann praktisch wie aufgestreuter Sand auf eine Eisfläche. Ebenso wie dieser das Rutschen verhindert, verhindern die feinst ausgeschiedenen, in geringen Mengen zulegierten Metalle das Gleiten einzelner Kristallebenen aufeinander. Diese Blockierung der Gleitebenen ist naturgemäß gleichwohl bei den ferritischen (niedriglegierten) als auch bei den austenitischen (hochlegierten) dauerstandfesten Stählen wirksam. Denn zwischen beiden Fällen unterscheidet sich nur der grundsätzliche Aufbau der Grundmasse, also der eigentlichen Kristalle.

Es ist leider nicht immer leicht, durch einfaches Hinzufügen der genannten Elemente zum Schmelzprozeß gleichzeitig ihre Ausscheidung in feinen Teilchen auf den Gleitebenen zu erzeugen. Ganz besonders ist dies eine Frage der hinzugefügten Gesamtmenge sowie auch der Einzelmengen, wenn mehrere Elemente gleichzeitig legiert werden. Erreicht nicht schon eine Glühbehandlung diese Ausscheidung, so ist eine besondere Vergütung, wie z. B. bei MVW2 und MVW4, notwendig. Man erwärmt dann die entsprechenden Gußstücke auf hohe Temperaturen, meist sogar 1100°C , wobei man versucht, die Spurenlegierungselemente gewaltsam in die Kristalle einzubauen, kühlt dann rasch ab und bringt die schwer löslichen Blockierungsprodukte in einer nachfolgenden Anlaßbehandlung bei etwa 700°C wieder zur Ausscheidung. Eine solche Behandlung wird in erster Linie für die gleichzeitig mit Molybdän und Vanadium niedriglegierten Stähle und für die Austenite mit Karbidbildner angewandt.

Nachdem wir so die Wirkung der Legierungselemente zur Steigerung der Dauerstandfestigkeit kennengelernt haben, soll im nächsten Heft einiges über die Nachteile dieser Legierungen gesagt werden.

Lieber Betriebsrat!

Warum eigentlich nicht? Das ist die Frage, die ich mir nun schon recht oft gestellt habe. Was kann unseren guten Betriebsrat nur davon abhalten, unseren „Schmelztiegel“ auch zu seinem Sprachrohr zu machen? Hast Du uns, lieber Betriebsrat, denn so wenig Wissenswertes zu berichten? Hast Du nicht mitunter das Bedürfnis, den Kollegen etwas mitzuteilen, zu erklären und zu beantworten, was normalerweise längerer Ausführungen bedarf, um richtig verstanden zu werden? Oder geht bei Dir alles so glatt mit den Anträgen, Wünschen, Forderungen, Fragen und sonstigen Belangen seitens der Belegschaft? Warum läßt Du uns nicht auch von Deiner Seite teilhaben am laufenden Werksgeschehen, soweit eine Veröffentlichung notwendig und zweckmäßig ist?

Glaubt Ihr wirklich, ein Tätigkeitsbericht anläßlich einer Belegschaftsversammlung würde genügen, uns von Eurer Daseinsberechtigung zu überzeugen? Trotz allen Vertrauens, das wir Euch durch Eure Wahl eindeutig zum Ausdruck gebracht haben, bitte ich Euch, doch einmal zu überlegen, ob ein einmal gefaßter Beschluß nicht revidiert werden kann. Meiner Ansicht nach ist der „Schmelztiegel“ der beste Mittler zwischen Werksleitung und Belegschaft durch den Betriebsrat, der nach beiden Seiten die beste Übersicht hat. Eine mögliche Einseitigkeit im Inhalt der Werkszeitung würde dadurch restlos ausgeschaltet werden.

Also, lieber Betriebsrat, ändere Deinen nicht mehr aktuellen Beschluß im Sinne einer positiven Mitarbeit in unserem Interesse; denn bei allem Respekt vor Mehrheitsbeschlüssen kann ich mir nicht denken, daß man eine gute Sache, die doch uns allen dient, auf die Dauer ablehnen kann.

Hans Klever, Formerei Papenberg

Wir suchen für unsere Werkszeitung einen oder mehrere Arbeitskameraden, die Karikaturen zeichnen können, und bitten diese, sich in der Redaktion zu melden, damit Näheres besprochen werden kann.

... im Baubetrieb

von links nach rechts:

Oskar Kohl, Johann Lotz, Dr. Karl Schlieper, der Jubilar Karl Fischer (40 Jahre Mitarbeit), Anton Filler, Philipp Mai



Jubiläarfeier

... in der Schmelzerei Stachelhausen

von links nach rechts: Ewald Erdmann, der Jubilar Fritz Rubensdörffer (25 Jahre Mitarbeit), Robert Bössler

... im Bölkerbau, Saal 2

von links nach rechts:

Karl Mais, Günter Becker, Günter Kirschner, der Jubilar Houwald Stöcker (25 Jahre Mitarbeit), Heinz Krüger, Otto Höffgen, Peter Knauf



*... in der
Richterei
Papenberg*

von links nach rechts:
Karl Wagner, Josef Walkowiak,
der Jubilar Johann Imberger
(25 Jahre Mitarbeit), Albert
Bartel, Heinz-Gerd Buscher



... in der Formerei Stachelhausen

von links nach rechts: Arnold Diem, Ferdinand Eidenberg,
Erwin Wolter, Willi Heß, Albert Monheimius, der Jubilar
Karl Wichard (25 Jahre Mitarbeit), Ernst Broichmann, Johann Nowotka, Willi Tantz, Gottlieb Vrana, Otto Bau

... im Fittings-Verkauf

von links nach rechts: Ernst Kämper, Otto
Henschel, Hanni Theil, Frau Isenhardt, Sylvia
Henschel, der Jubilar Heinrich Isenhardt (25
Jahre Mitarbeit), Marta Schneider, Juliane
Schulkowski



In Gottes eigenem Land!

III

B. Huljus

Phoenix, Arizona, den 28. März 1954

Lieber Schmelztiegel!

Nach meiner Rückkehr aus Indonesien im November 1953 ging in Hamburg auf dem US-Konsulat mit den Papieren sofort alles in Ordnung, und ich konnte nun endlich nach „Gottes eigenem Land“ fahren. Ich fuhr auf einem norwegischen 10 000-Tonnen-Frachter, der aber wegen Schlechtwetters 14 Tage bis New York brauchte. Die Besatzung berichtete, daß dies seit 18 Monaten die schlechteste Reise war, was bezüglich der Dezemberstürme im Nordatlantik wohl genug aussagt. Wir machten drei Tage lang kaum Fahrt. Mir ging es aber prächtig und ich habe mich tüchtig an die gute Bordverpflegung gehalten (so gut ging es mir hier monatelang nicht mehr!). Am 14. Dezember langte ich trotz aller Hindernisse wohlbehalten in New York an, wo bereits der Winter angefangen hatte.

Die klimatische Umstellung von Indonesien auf USA in knapp vier Wochen war enorm: von $+40^{\circ}\text{C}$ auf -10°C , das heißt 50° Unterschied. Dazwischen lag aber auch die halbe Erde, denn Java (Batavia) liegt auf 106° östlicher Länge, New York auf 74° westlicher Länge, das heißt $180^{\circ} = 20\,000$ Kilometer Differenz, was dem halben Erdumfang entspricht (am Äquator gemessen). Ich hatte mich aber entsprechend angepasst und war wohl auf.

In den dreieinhalb Monaten im Dollar-Land habe ich natürlich eine Unmenge von Eindrücken bekommen und sehr viel gesehen. Ich kann hier nur einen ganz kurzen Überblick geben über meine Unternehmungen. Mein Ziel war, die amerikanische Stahlindustrie zu studieren, aber auch Land und Leute kennenzulernen, und wenn möglich, auch noch im Fach Arbeit zu finden (für Besucher an sich verboten) und viele Dollars zu scheffeln, die ja bei uns den 4,2fachen DM-Wert haben.

Ich kann nun ohne Übertreibung behaupten, daß ich ungefähr alles geschafft habe. Die Schwierigkeiten, die Genehmigung zu einer Besichtigung zu erhalten, waren fast überall erheblich. Auf der einen Seite arbeiten alle hiesigen Firmen von Qualität (wenigstens zu einem Teil) für die Rüstung,



so daß Ausländer unerwünscht sind; auf der anderen Seite reiste ich als ganz unbekannter Privatmann ohne irgendwelche Förderung und Bürgschaft. Von den 38 Werken, die ich bisher besuchte und durchstreifte, war ich nur bei einem durch unsere Geschäftsleitung angemeldet. Alle anderen besuchte ich auf eigene Faust nach einem Plan, den ich mir vorher aufgestellt hatte.

Ich fuhr durch die Staaten New York, Pennsylvanien, Ohio (diese beiden bereiste ich allein etwa 2 Monate, da hier eine starke Massierung der Industrie besteht), dann Michigan, Indiana und Illinois, auch noch ziemlich ausgiebig, ferner auf der Durchfahrt Missouri, Oklahoma, Texas, New Mexico und Arizona. Ich durchstreifte die Städte New York, Pittsburgh, Cleveland, Buffalo, Toledo, Detroit und Chicago, sah Wolkenkratzer aus Beton und Stahl, und den neuesten fast nur aus Aluminium, sah die großen Seen und die vereisten Niagarafälle, den Mississippi, die Erdölfelder von Oklahoma, die Wüsten von New Mexico, die Hochgebirge von Arizona, erlebte den harten Winter in den Nordstaaten, einen Sandsturm und den Frühling hier in den heißen Südstaaten, wo ich zur Zeit unter tragenden Apfelsinenbäumen, Kaktusbäumen und herrlichen Palmen wandeln kann. Ich sah Stahl- und Walzwerke und Gießereien, wie sie sich der Hüttenmann im Traum vorstellt, daneben aber auch Bruchbuden, sah gute und schlechte Qualität, besuchte Kodak und die weltberühmten Chicagoer Schlachthöfe, sprach mit hohen und „niedrigen“ Leuten, wurde in amerikanische Familien eingeladen und sah, wie sie zu Hause leben. Ich benutzte die billigen Busse, wohnte beim YMCA (CVJM) — sehr gut und billig, was ich hier betonen möchte — oder in primitiven und

leider auch schmutzigen Hotels, notgedrungen, und lebte von dem Geld, das mir die BSI freundlicherweise zur Verfügung stellte, und wofür ich auch an dieser Stelle nochmals herzlichst danken möchte.

Im Moment geht es mir sehr gut und ich bin aller Sorgen des täglichen Lebens enthoben. Ich habe Arbeit gefunden in einer ganz modernen Stahlgießerei, die erst seit Oktober 1953 läuft, bin Mitglied der US-Stahlarbeitergewerkschaft CIO, verdiene sehr viel Geld und lebe in diesem reichen Lande Arizona, das durch Wasser aus einer öden Wüste in einen prächtigen Garten verwandelt wurde, sehr billig und sehr gut. Wir haben uns zu zwei Mann ein kleines Häuschen gemietet, fahren die 7 Kilometer zum Werk per Auto und kochen selbst (keine Kunst, denn der Eisschrank ist brechend voll von Dosen!). Wir schmelzen mit einem 9-Tonnen-Elektroofen monatlich 1500 Tonnen Stahl. Es sind nur 55 Mann auf allen drei Schichten zusammen, da alles mit Maschinen gemacht wird, aber auch alles! Den E-Ofen fahren wir mit zwei Mann, dazu kommt der Meister, der auch mit zufaßt. Ich bin zweiter Mann, zur Zeit auf Nachtschicht. Pro Schicht fallen meist drei Chargen, Dauer zweieinhalb Stunden. Wir machen vom Schrotteinwiegen angefangen alles zu zweien. Es ist klar, daß wir nicht dazu kommen, uns mal hinzusetzen. Das gibt's hier überhaupt nicht. Man hetzt durch die Schicht und weiß, wofür man das viele Geld bekommt. Aber hochinteressant ist es doch und macht auch Freude.

Das alles gibt mir zweifellos ein sehr gutes Bild von der vielgepriesenen amerikanischen Industrie und dem Leben und Denken und Fühlen dieser mächtigen Nation, und ich bin für dieses einmalige und übergroße Erlebnis sehr dankbar. Man lernt ja die Menschen nur kennen, wenn man mit ihnen lebt, arbeitet und spricht. Die Zeitungen und politischen Konferenzen tun ja oft nur ein sehr kümmerliches und unvollkommenes Werk, wenn nicht gar mit unlauteren Absichten.

Ich bin hier in USA fast überall sehr herzlich aufgenommen worden. Das ist neun Jahre nach dem Kriege, und als Besiegter beim Sieger ja nicht ganz selbstverständlich. Die Amerikaner sind feine Kerle, und ich kann hier nur betonen, daß sie uns mögen. Sie haben viel für uns übrig, weil wir so intensiv arbeiten und ihre Dollars besser genutzt haben als jedes andere unterstützte Land. So ist auch jeder Amerikaner, der Deutschland jetzt besuchte, voll des Lobes und der Bewunderung, und alle hier sind der Ansicht, daß Deutschland und USA viel enger zusammenarbeiten sollten, worin ich sie stets bestärke. Wie jeder Deutsche im Ausland sein Volk quasi reprä-



Phoenix, Arizona, Hauptstraße

sentiert, so versuche auch ich in unzähligen Einzelgesprächen die Verständigung zwischen den beiden Völkern zu fördern und zu vertiefen.

Betriebliches Vorschlagswesen

In der letzten Sitzung des Kuratoriums für das Betriebliche Vorschlagswesen sind an folgende Belegschaftsmitglieder Prämien vergeben worden:

Heinz Abraham,	
Formerei Stachelhausen . . .	30 DM
Karl Hermann Hein, Lehrwerkstatt	20 DM
Otto Watterott, Bahnbetrieb . . .	25 DM
Otto Watterott, Bahnbetrieb . . .	10 DM
Ernst Dimter, Stahlguß-Verkauf . .	30 DM
Heinz Berger,	
Modellschlosserei Stachelh. . .	10 DM
Heinz Berger,	
Modellschlosserei Stachelh. . .	10 DM
Heinz Ontl,	
Reparaturschlosserei Papenb. . .	30 DM
Rolf Klemme, Maschinenbetrieb . .	10 DM
K.-H. Paetsch, Lehrwerkstatt . . .	10 DM
Karl Herpel, Halle Süd Loborn . .	20 DM
Lubens Meid, Halle Süd Loborn . .	20 DM
Walter Kansy, Bökerbau	10 DM
Otto Güthe,	
Modellformerei Papenberg . . .	20 DM
Willi Autor, Maschinenbetrieb . .	50 DM

Sammelmappen für den 2. und 3. Jahrgang unserer Werkszeitung sind im Personalamt zum Preis von 1 DM erhältlich.

Seit einigen Monaten ist in der Putzerei Stachelhausen eine Putzmaschine in Betrieb, die das Modernste und Leistungsfähigste darstellt, was es zur Zeit gibt. Die nebenstehenden Bilder zeigen die Anlage, die in der Hauptsache aus dem Putzhaus mit dem dazugehörigen großen Staubfilter und der Hängebahn besteht. Die aus der Gießerei kommenden rohen, noch mit Sand behafteten Gußstücke werden mittels Preßlufthebezeug an die umlaufenden Haken der Hängebahn angehängt (Bild 1) und wandern mit einer Geschwindigkeit, die zwischen 0,3 und 0,9 m/sec. verstellbar ist, in das Putzhaus (Bild 2) hinein. An der einen Längsseite dieses Hauses sind 3 Schleuderräder angebracht, die ein metallisches Strahlmittel, etwa Stahlkies, mit hoher Geschwindigkeit auf die vorbeiwandernden und sich dabei dauernd drehenden Gußstücke aufschleudern. Hierdurch wird die Gußoberfläche von anhaftendem Sand, Zunder oder anderen Verunreinigungen befreit und erhält ein schönes, mattgraues Aussehen. Die Hängebahn ist so geführt, daß die gereinigten Gußstücke

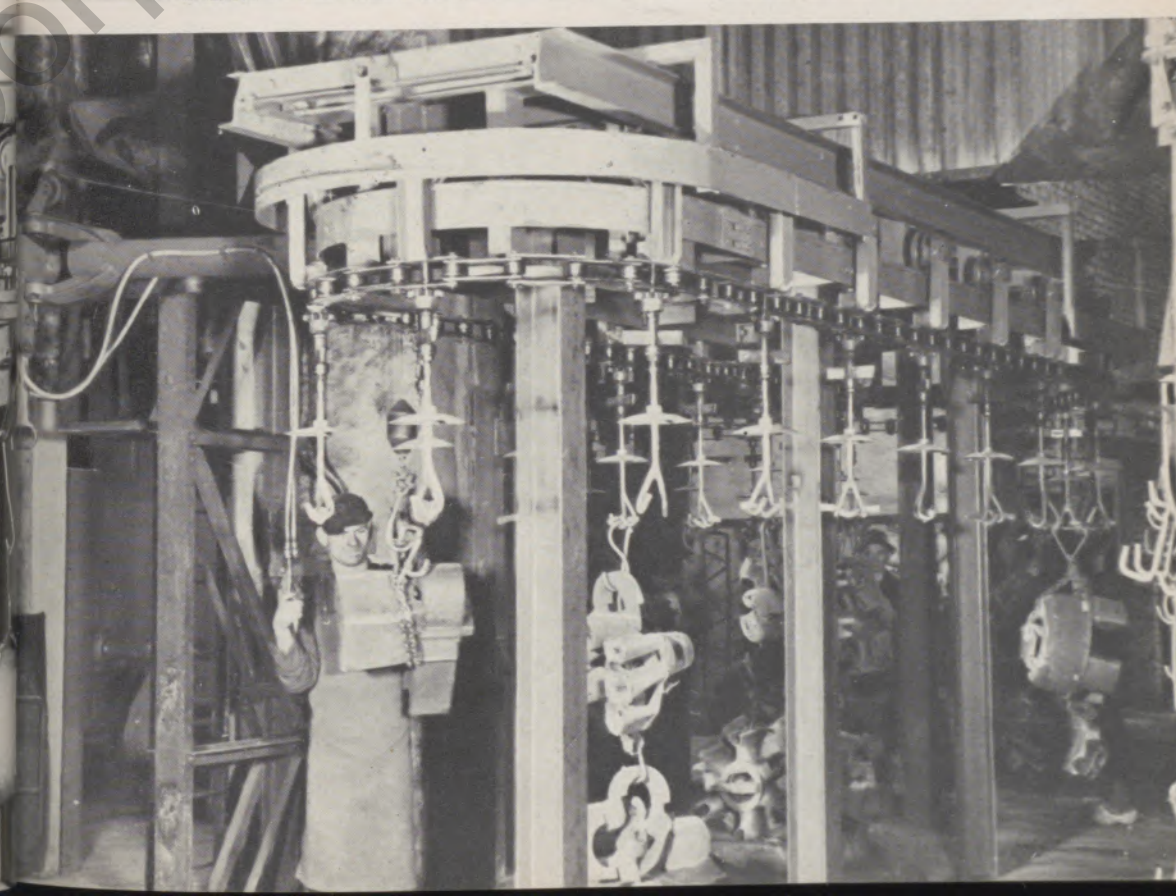
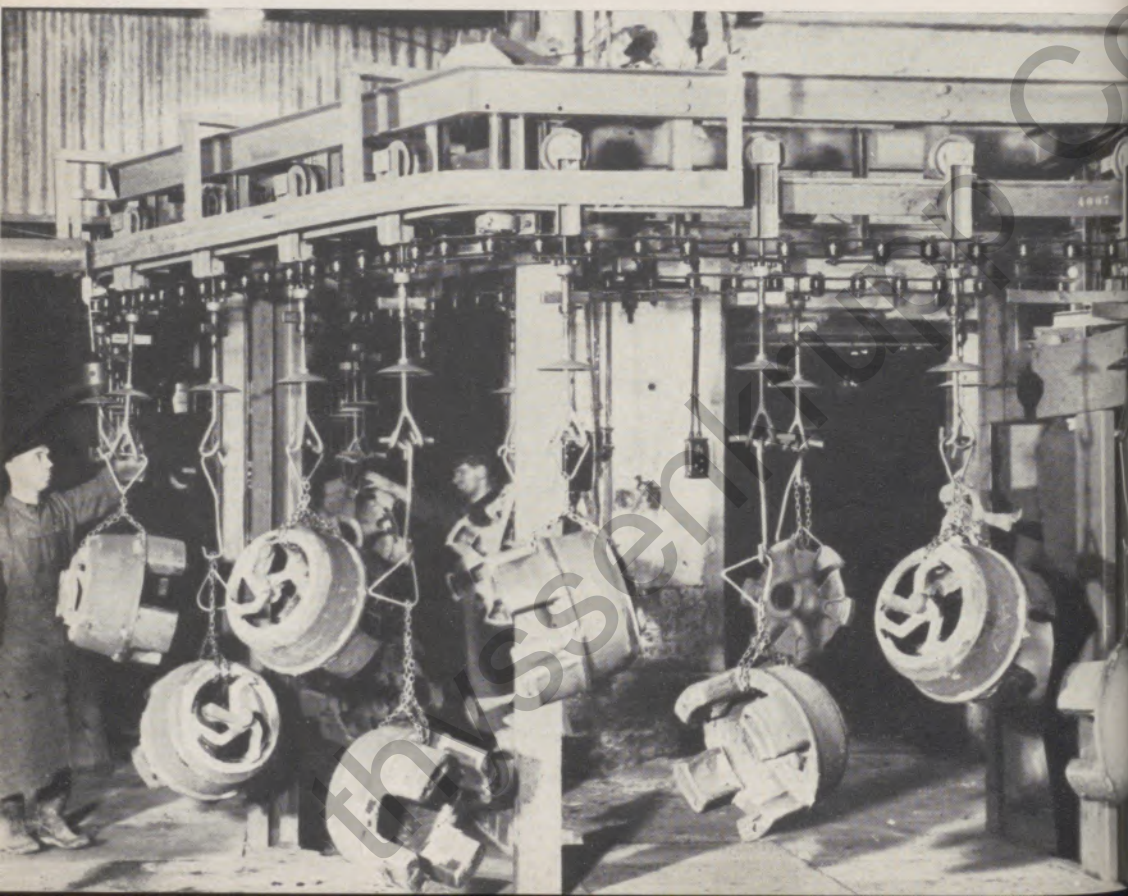
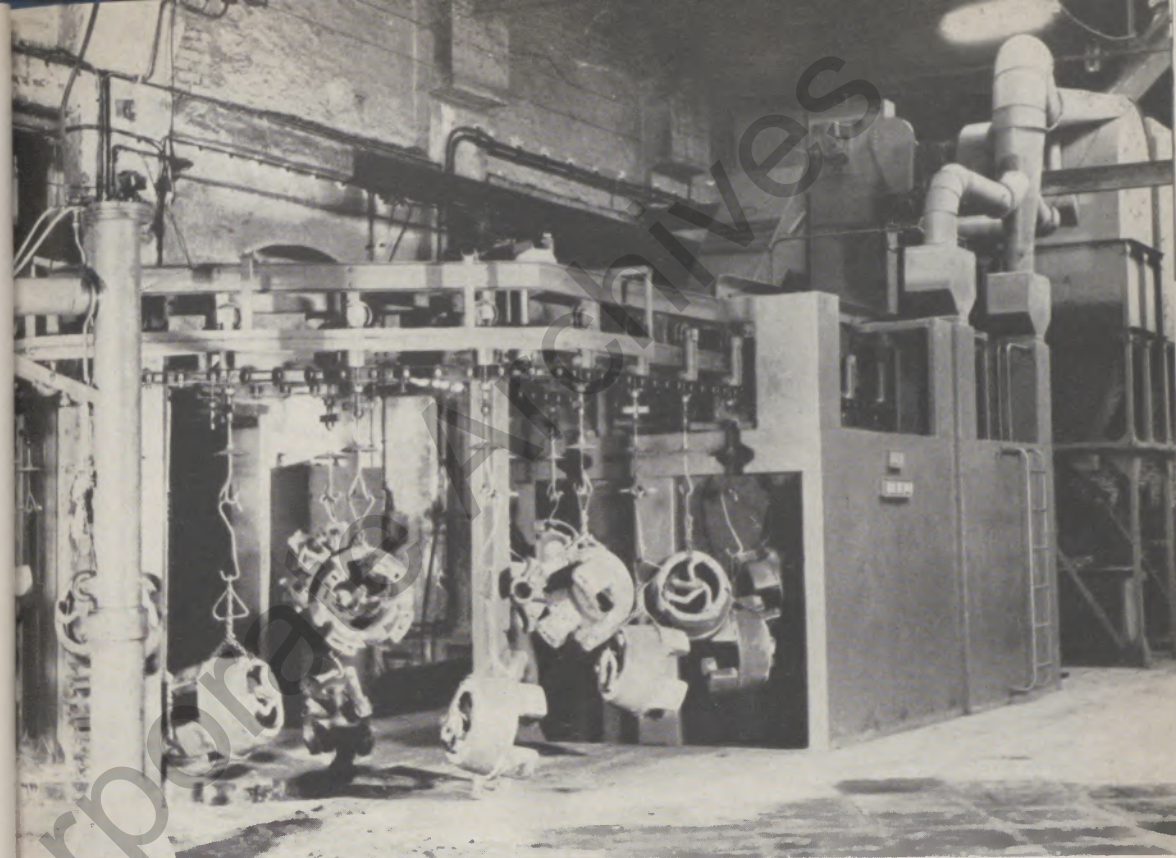
Neuartige

Gußputzanlage

in Stachelhausen

gleich in das Hauptschiff der Putzerei gelangen, wo sie abgehängt (Bild 3) und den nachfolgenden Arbeitsgängen zugeführt werden.

Der große Vorteil der kostspieligen Anlage liegt darin, daß die unangenehme und schwere Arbeit des Ausklopfens bei vielen Stücken bis auf ein geringes Maß fortfallen kann und nunmehr maschinell gemacht wird. Die Durchsatzmöglichkeit von Guß durch die Putzerei wird größer, bei gleichzeitiger Beschleunigung der Produktion, was bei den heutigen Anforderungen an die Termine von unschätzbarem Wert ist.



Das Betriebs-ABC

Abnahme - ist eine Materialprüfung, die durch einen amtlichen Sachverständigen im Auftrage des Kunden durchgeführt wird. Der Abnahmebeamte fertigt über die erfolgte Besichtigung des Gußstückes und die Prüfung der Festigkeitseigenschaften ein Prüfungszeugnis aus, das für die Weiterverwendung des Werkstückes notwendig ist. So können zum Beispiel wichtige Schiffsteile nur dann eingebaut werden, wenn sie von einem der zuständigen Abnahmebüros abgenommen worden sind. Daher darf bei Durchlauf der Stücke durch den Betrieb der Abnahmestempel niemals entfernt werden.

Brinellhärte - nennt man diejenige Härte eines Metalls, die nach dem Verfahren des Franzosen Brinell ermittelt wird. Bei der Bestimmung der Brinellhärte wird eine gehärtete Stahlkugel von genormtem Durchmesser, meist 5 oder 10 mm, mit einem bestimmten genormten Druck auf die geschliffene Oberfläche der Probe gedrückt. Dort bildet sich ein runder Eindruck, dessen Durchmesser man mit einem Meßfernrohr genau ausmißt. Je weicher das Material ist, umso größer ist der Eindruck. Man kann die Brinellhärte natürlich nur von solchen Werkstoffen bestimmen, die weicher sind als die Kugel des Brinellapparates. Bei gehärteten Werkstoffen benutzt man Prüfverfahren, bei denen ein kleiner Diamant-Kegel mit bestimmtem Druck eine kaum sichtbare Vertiefung erzeugt. Die Tiefe oder die Breite des Eindruckes wird dann mittels feiner Meßinstrumente gemessen.

Corrodur - ist die Markenbezeichnung für unsere rost- und säurebeständigen Stahlqualitäten. Durch einen Zusatz von mindestens 13% Chrom wird der Stahl rostbeständig. Das Chrom bildet eine schützende Oberflächenschicht, insbesondere bei Behandlung mit Salpetersäure. Soll der Stahl auch gegen Schwefelsäure und andere chemische Stoffe beständig sein, so muß man Nickel und eventuell auch Molybdän und Kupfer zusetzen. Es gibt aber keine Legierung, die gegen alle vorkommenden Säuren beständig ist.

Diffusion - nennt man das langsame Hinein- oder Herauswandern eines Stoffes in einen oder aus einem anderen. Die Geschwindigkeit dieses Wanderns, die Diffusionsgeschwindigkeit, ist abhängig von den beteiligten Stoffen und von der Temperatur. Die Diffusionsvorgänge haben eine große technische Bedeutung, zum Beispiel bei der Einsatzhärtung, beim Glühen und Tempern.

Beim sogenannten Diffusionsglühen will man eine gleichmäßige Verteilung der einzelnen Elemente über das ganze Material erzielen. Auch beim Tempern haben wir es mit einem Diffusionsvorgang zu tun. An der Oberfläche „diffundiert“ der Kohlenstoff heraus und im Innern des Werkstoffes „diffundiert“ er zu bestimmten Punkten, zu den „Keimen“ hin, und bildet dort die Temperkohlenester.

Elastizität - ist die Eigenschaft eines Materials, nach Einwirkung einer Kraft wieder in die ursprüngliche Gestalt zurückzugehen. Sehr elastische Stoffe sind zum Beispiel Gummi und Glas. Federn müssen also aus einem sehr elastischen Material hergestellt sein. Überschreitet die wirkende Kraft eine bestimmte Höhe, so tritt eine bleibende Verformung oder Bruch ein. Diejenige Kraft, die die erste bleibende Verformung eines Materials hervorruft, ist bei der Werkstoffprüfung von großer Bedeutung.

Ferrit - ist die Bezeichnung für einen Gefügebestandteil des Stahles. Es ist Eisen mit sehr wenig Kohlenstoff und verhältnismäßig weich. Der Name kommt von dem lateinischen Wort ferrum = das Eisen.

Gas temperöfen - sind Temperöfen, in denen der Temperprozeß anstatt mit Erz mit einem Gas von bestimmter Zusammensetzung durchgeführt wird. Diese Öfen haben den Vorteil, daß man nur geringe Lasten zu erhitzen braucht und der Betrieb kontinuierlicher arbeitet als bei den Temperöfen mit Erz. Hierbei ist natürlich eine genaue Kontrolle von Gaszusammensetzung und Temperatur erforderlich, da sonst eine mangelhafte Entkohlung oder eine zu starke Verzunderung eintreten würde.

Hochfrequenzöfen - sind Schmelzöfen für die Herstellung von hochwertigem, insbesondere auch hochlegiertem Stahl. Der Schmelztiegel wird durch eine wassergekühlte Kupferspule umgeben, durch die Hochfrequenzwechselstrom geschickt wird. Während der Wechselstrom, den wir normalerweise aus dem Lichtnetz beziehen, eine Frequenz von 50 Hertz hat, hat der Strom für die Beheizung der Hochfrequenzöfen eine Frequenz von 600 bis 2000 Hertz. Dieser Hochfrequenz-, genauer gesagt, Mittelfrequenzstrom, baut ein magnetisches Feld auf, das Wirbelströme im Tiegeleinsatz zur Folge hat. Diese Wirbelströme erwärmen das Material und bringen es schließlich zum Schmelzen.

Dip.-Ing. K.-H. Prasse

Wußten Sie das schon?

Wie erinnerlich, ist auf Grund einiger Äußerungen in der Belegschaftsversammlung am 31. März 1953 von einem ehemaligen Werksangehörigen gegen den damaligen Betriebsratsvorsitzenden Hieronymus Gärtner Privatklage wegen Beleidigung erhoben worden. In der Hauptverhandlung vor dem Einzelrichter des Amtsgerichts Remscheid am 26. April 1954 ist Hieronymus Gärtner auf Kosten des Klägers von der Anklage der Beleidigung freigesprochen worden.

*

Zur Zeit wird von der Kernmacherei Papenberg durch die frühere Schreinerei und das Holzlager eine Treppe bis zur Werkstraße gebaut, damit die Frauen nicht mehr den Durchgang an den Kupolöfen zu benutzen brauchen, sondern ungefährdet ihren Betrieb betreten und verlassen können.

*

Folgender Wohnungstauschwunsch ist bei unserer Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist: Geboten werden 2 Mansardenzimmer (große), ohne Bad, Miete 20,— DM gesucht werden 2 1/2 Zimmer, abgeschlossen, mit Bad, im Südbezirk, Miete bis 50,— DM.

*

Berichtigung: In dem Artikel „Aus der Geschichte der BSI“, Ausgabe April, muß es auf der Seite 4, Absatz 2, Zeile 15 und folgende, heißen: Das gesamte Verkehrsnetz hatte durch die auferlegte Ablieferungspflicht von 5000 (nicht 500!) Lokomotiven und 150000 Eisenbahnwagen auf schwerste gelitten, . . .

Folgende Arbeitskameraden haben sich bereiterklärt, allen Werksangehörigen, die der Werkszeitung etwas zur Veröffentlichung übergeben, es aber nicht selbst aufschreiben wollen, bei der Abfassung des Textes behilflich zu sein und dabei auch das Redaktionsgeheimnis zu wahren: Heinrich Förster, Versand Stachelhaus. Erich Festerling, Bökerbau, Saal 3 Alfred Lange, Säge Stachelhausen Walter Bergmann, Putzerei Stachelh. Hans Klever } Schmelzerei und Rudolf Mädel } Formerei Papenberg Willi Hackenberg, Versand Papenberg Theo Röllecke, Endkontr. Papenberg



Das Werkstor 4 wird täglich von 50 bis 60 Kraftfahrzeugen zur Ausfahrt benutzt. Bei der Kontrolle und Abfertigung versperren diese Fahrzeuge die schmale Ausfahrt und behindern den Personenverkehr. Diesen Übelstand hat nun die Werksaufsicht behoben und durch einen kleinen Umbau einen hellen und gefährlosen Weg für den Personenverkehr geschaffen. Diese zweckmäßige Einrichtung ist allgemein begrüßt worden. Auf dem Bild ist ersichtlich, wie nun der Fahrzeug- und Personenverkehr getrennt, ohne gegenseitige Störung, ablaufen kann.

*

Das Bild auf der letzten Seite zeigt ein Kühlzellensegment aus Pyrodur CN 20 für einen Zementdrehofen.

*

Vor wenigen Tagen stattete eine Gruppe der belgischen Gießereifachleute, die sich auf einer Rundfahrt durch das Industriegebiet befand, um verschiedene Gießereien kennenzulernen, auch der Bergischen Stahl-Industrie einen Besuch ab. Vorn mit Professor Dr. Roesch der stellvertretende Vorsitzende der belgischen Gießereifachleute, links Herr Jungbluth vom Verein Deutscher Gießereifachleute. Derartige Besuche dienen nicht nur dem fachlichen Gedankenaustausch, sondern auch der persönlichen Fühlungnahme.





Jubiläefern

... im Bökerbau, Saal 1 von links nach rechts: Emil Budholz, Willi Müller, Heinz Kretschmann, Hans Musial, Karl Kröz, Josef Striebeck, August Ney, der Jubilar Hermann Hufschmidt (25 Jahre Mitarbeit), Kurt Merten, Max Schäfer, Hans Behrendt, Günter Wolenzien, Kurt Röder, Willi Kokott, Karl Linn



... im Bökerbau, Saal 2a von links nach rechts: Jakob Hirsch, Peter Jung, Richard Hilbert, Theo Kreutgen, der Jubilar Paul Hönneknövel (40 Jahre Mitarbeit), Willi Weber, Richard Meißner, August Willems

... im Werk Julius Lindenberg

Frau Elisabeth Hübner, der Jubilar Albert Halbach (50 Jahre Mitarbeit), Heinz Berger



... im Eisenbahn- betrieb

August Buscher jun., mit den Pensionären Matthias Bach, Johann Nonnenbroich, August Buscher sen., Otto Schmitz



... in der Stahlgußputzerei

Untere Reihe von links nach rechts: Otto Ackermann, Johann Kramer, Ernst Sieper, der Jubilar Paul Schlegel (25 Jahre Mitarbeit), Julius Thielemann, Herbert Riedl
Obere Reihe: Wilhelm Raabe, Kurt Lindloff, Karl Butschkau, Karl-Heinz Grob, Friedrich Lindemann

.. im Sozialamt

von links nach rechts:
Herbert Goretzki, Heinz Hild, Frau Ruth Röllecke, Frau Gisela Schäfer, der Jubilar Hermann Kiffel (25 Jahre Mitarbeit), Karl Koll, Frä. Maria Schneppe, Richard Bertram



Aus alter Zeit

Es ist auch für die jungen Werksangehörigen immer wieder interessant, von den Alten, die schon 40 und mehr Jahre in der BSI sind, zu erfahren, wie es damals war, als es noch keine moderne Beschickungsanlage, keine mechanische Putzeinrichtung, kein Fließband und — auch noch keine Waschräume und kein Blauleinen gab. Die Arbeit war schwer, aber trotzdem blühten Humor und Schabernack mehr als heute, daß es eine Freude ist, davon erzählen zu hören.

Wenn der Former zur Schicht kam, dann hingte er seine Jacke in der Nähe des Arbeitsplatzes an einen Nagel und ging zunächst in die Putzerei, um festzustellen, ob die Stücke aus der letzten Schicht auch alle in Ordnung waren. Wir haben schon gelesen, daß der damalige Former ganz auf sich selbst angewiesen war. Schrott, den er durch eigenes Verschulden gemacht hatte, erhielt er auch damals schon nicht bezahlt; dabei erforderte seine Arbeit viel mehr Fachkenntnisse als heute. Während an den heutigen Modellen alles vorgezeichnet ist, was der Former für die Fertigstellung der Form zu machen hat, mußte er damals aus sich selbst entscheiden, welcher Sand verwendet, wie angeschnitten werden mußte, wo und wie die Trichter gesetzt werden mußten. War er mit der ihm aufgetragenen Stückzahl fertig, dann ging er zum Meister und mit diesem in die Schreinerei, wo das Modell ausgesucht, die Stückzahl festgelegt wurde und der Lohn. Dann suchte sich der Former den entsprechenden Formkasten aus, schrieb seinen Namen darauf, der Kasten wurde ihm an seinen Arbeitsplatz gebracht und die Arbeit begann, die eine große Verantwortung und Gewissenhaftigkeit von ihm verlangte, wenn alle Stücke einwandfrei sein sollten und er den vereinbarten Lohn haben wollte.

Damals war die BSI noch das Reich von Geheimrat Moritz Böker. So streng er sonst auch war, wenn es sich um betriebliche Angelegenheiten handelte, so viel Humor besaß er aber auch, und manches Mal drückte er beide Augen zu, um einen Spaß oder Ulk nicht zu verderben.

Wenn der „Moritz“ fast täglich durch die Betriebe ging, dann sah er alles. Eines Tages fiel ihm eine Fensterscheibe auf, aus der ein Stück herausgebrochen war. Kurz entschlossen nahm er seinen Stock, stieß auch den Rest der Scheibe ein und ging weiter, ohne ein Wort zu sagen. Am nächsten Tag war eine neue Scheibe eingesetzt.

Sogar bei der Schnapstrinkerei machte er

oft gute Miene zum bösen Spiel. Drüben im Osterbusch, wo jetzt die Stachelhauser Straße links um das Werk herumgeht, stand früher eine Kneipe, in deren Nähe eine Kippe war, auf die die Asche aus dem Werk abgekippt wurde. In dieser Kneipe „hoben“ die Kutscher öfters einen und ließen sich manchmal auch heimlich „Platte Kaals“ herausreichen. Eines Tages kam der Geheimrat vorbei und sah, wie unter der Tür ein „Platter Kaal“ durchgeschoben wurde. Er ging hin und schob die Flasche wieder zurück. Wieder wurde sie durchgeschoben und wieder wanderte sie zurück. Dieses Spielchen wiederholte sich mehrere Male. Der Geheimrat schmunzelte dann und ging weiter.

Neben dem damaligen Kesselhaus hing eine Glocke, die zu Schichtbeginn und Schichtschluß geläutet und vom Heizer gezogen wurde. Auf ihn hatten es die Former besonders abgesehen. Immer wieder machten sie mit ihm einen neuen Schabernack. Einmal banden sie den Klöppel fest oder taten ihn in einen Sack, so daß die Glocke keinen Ton von sich gab, ein anderes Mal stellten sie die Glocke im Winter hoch, gossen Wasser hinein, das dann gefror, so daß der Heizer tagelang nicht läuten konnte.

Beim Fertigstellen eines Zahnrades für Zahnradmaschinen hatte einer einen Zahn vergessen. Als er nächsten Tag zur Arbeit kam, erschien der Meister und gab ihm einen Brief zu lesen und schimpfte dabei mit ihm, daß er einen Zahn vergessen habe und nun reklamiert worden sei. Da sagte der Mann, nachdem er den Brief gelesen hatte: „Das kann ich nicht verstehen. Wegen eines solch kleinen Zähnchens ein so langer Brief!“

Diese kleinen Anekdotchen werden sicherlich unsere Pensionäre noch an viele andere Begebenheiten erinnern, die sie selbst zu ihrer Zeit erlebt haben, und es wäre schön, wenn auch sie ihre Erinnerungen im „Schmelztiegel“ den anderen Arbeitskameraden zu lesen geben würden.

Der Fernsprechananschluß der Redaktion der Werkszeitung 003 ist mit dem der Werksfürsorgerin Fräulein Rose gekoppelt. Es ist deshalb angebracht, den Hörer nicht gleich aufzulegen, wenn sich der nichtgewünschte Teilnehmer meldet, sondern in jedem Falle zu sagen, wen man sprechen möchte.

Gedanken für Sie

Ja — eigentlich wollte ich diesen wetterwendischen Frühlingssonntag verschlafen. Die Sonne trat eben noch einmal aus den aufgebauchten Wolken hervor, der kühle Wind hält noch immer an. Besser, man bleibt zu Hause. Noch ein Blick durch das Fenster auf die Straße, nach der anderen Seite über die Wiesen zum Walde hin. Da — der Bussard, mein alter Bekannter. Ich trete aus dem Hause, blicke hoch, da kommt er, zieht seine Kreise. Die Schwingen weit ausgebreitet, segelt er auf und ab. Heute ist er allein. Seine zwei Jungbussarde sind nicht zu sehen. Der alte zieht seine Kreise immer weiter. Von Ost nach West. Den ganzen Weg ohne Flügelschlag. Wieder nutzt er den Wind, läßt sich von diesem emportragen zu einer neuen Runde. Immer noch segelt er ohne einen Flügelschlag. Dann entschwindet er über dem Wald meinem Blick.

An Schlaf denke ich jetzt nur noch im Zusammenhang mit der allgemein bekannten Frühjahrsmüdigkeit. Jetzt ist doch die Zeit, in der sich so viele Menschen, ob im Betrieb oder im Büro, dauernd müde fühlen und fast ununterbrochen schlafen könnten. Ja — auch ein Frühlingsgefühl. Man fragt nicht viel danach: das Wetter — der Frühling. Man nimmt vielleicht einige Tabletten; wer weiter denkt oder sich von Werbung und Reklame beeinflussen läßt, macht für teures Geld eine Frühjahrskur. Mitteln dafür gibt es genug. Meist ohne Erfolg.

In der Natur beginnt neues Leben. Pflanzen und Tier, alles regt sich und wandelt sich. Daß auch die menschliche Natur dem Wandel der Jahreszeiten unterworfen ist, wer denkt schon noch daran. Man beachtet es nicht mehr. Es drängt die Zeit und der Pfennig, das heißt, man läßt sich von ihnen treiben. Die Natur — ja — später. Der Mensch in der Industrie und in den Großstädten hat den Blick dafür verloren. Die Wandlung, die sich dort in so vielgestaltiger Weise und Farbenpracht vollzieht, merkt man bestenfalls noch an den Auslagen der Konfektions- und Blumenläden. Man kann auch nicht alles. Sport, Vergnügen, Massenhobbys, lassen die Natur und auch die eigene Person vergessen.

Sie — ja, Sie im Betrieb oder Büro, die Sie in der Industriestadt wohnen, auch Sie bekommen durch die frischen Winde den Frühling zu spüren, der den Duft neuen Lebens bringt, erwachender Wiesen, Felder, Pflanzen und Wälder. Diese Frühlingsluft, wer ist sie wohl noch gewöhnt? Wer einen Spaziergang nur mit dem Auto oder Motorrad oder aber nur innerhalb des Stadt-

zentrums, im grauen Häusermeer, macht, ja, der wird frühjahrmüde.

Denken Sie jetzt einmal an den Bussard. Haben Sie ihn schon mal beobachtet? Haben Sie schon mal zwei bis drei Stunden von einem Versteck aus seinen Hirt belauscht? Haben Sie schon gesehen, wie ein Igel aus dem Winterschlaf erwacht, wie sich diese stachlige Kugel aus dem Laubbett unter der niedrigen Fichte streckt und die kleine spitze Schnauze mit den niedlichen Perlenaugen in den Frühling steckt? Wie sich die Knospen, Blüten und Blätter an Bäumen und Sträuchern täglich mehren, wie die kleine Quelle gluckst und rinnt? Wenn Sie die Natur kennen und deren Gesetze verstehen, werden Sie auch das Glück haben, die fünf Rehe dort anzutreffen. Ja — wie doch alles zu neuem Leben erwacht und von neuem Leben duftet. Am Bach, der dort unten im Tal durch die Wiesen fließt, findet man jetzt das zarte Grün so vieler junger Lebenskräfte. Man kann sie pflücken und essen. Das ist Gesundheit, wie sie uns die Natur schenkt, die nichts kostet außer dem guten Willen zur Gesundheit und etwas Zeit. Versuchen Sie es! Hinaus auf die Wiesen, in die Wälder, mehrmals in der Woche, eine Stunde nach Feierabend. Dann werden Sie niemals frühjahrmüde. Sie werden auch so vieles entdecken, was Sie noch nie gesehen haben oder höchstens aus Büchern kennen. Bei diesem Schauen und Betrachten werden Sie die Hast und Eile vergessen und selbst im und mit dem Frühling neu erblühen.

Während ich diese Zeilen schrieb, hat es noch einige kurze Regenschauer gegeben. Ja — so ist der Frühling. Sonne, Wind und Regen lösen einander ab. Dies gibt wohl erst die richtige Würze zum Frühlingsduft. Der Abend aber ist wieder klar und rein. Die Stare pfeifen ihr Liebeslied in das Abendrot. Ich aber laufe noch eine Stunde durch Wiesen und Wald. Darf ich Sie dazu einladen?

Walter Bergmann,
Chromgußputzerei Stachelhausen



Für unsere Frauen

Wieder einmal beginnt die Urlaubs- und Reisezeit. Für uns Frauen bringt sie mit ihren mannigfachen Vorbereitungen stets viel Arbeit mit sich. Reisevorbereitungen brauchen nun aber nicht zu einem Berg von Problemen werden. Man muß nur alles richtig und sinnvoll an- und einpacken, wenn der Koffer bereitsteht.

Natürlich muß erst einmal im Hause alles so geordnet sein, daß keinerlei Unannehmlichkeiten die bei der Rückkehr mitgebrachte Erholung wieder zuschanden machen können. Rechnungen für Gas und Licht, eventuell auch fürs Telefon, müssen vorher beglichen, für die Pflanzen im Zimmer, sowie für „Hänschen“ und den „Goldfisch“ eine pflegende Hand gefunden werden, damit wir uns, wenn wir wiederkommen, an allem Gewohnten freuen können.

Dann geht es ans Packen. „Er“ wird meist sehr viel schneller mit seinem Koffer fertig sein; aber für uns Frauen gibt es doch allerlei zu überlegen.

Für die Reise, also die Fahrt selbst, werden wir entweder ein Jackenkleid wählen, das wir vielleicht sowieso mitnehmen, oder einen leichten Mantel, unter den man am besten noch etwas wollenes Gestricktes anzieht. Nicht alle Sommerabende sind warm.

Dann kommt es natürlich darauf an, ob wir an die See, aufs Land oder ins Gebirge fahren. Danach richtet sich, wenn sie stilvoll sein soll, unsere Kleidung. So reizend nämlich ein „Dirndl“ im Gebirge oder auf dem flachen Lande ist, so völlig unangebracht ist es an der See. Dagegen ist ein einfaches Sportkleid aus Leinen, Popeline oder einem der jetzt so netten neuen Baumwollstoffe, einfarbig oder gemustert, immer das Richtige. Ebenfalls ist man in einem dunklen oder auch pastellfarbenen Popelinerock mit einigen hellen Blusen zum Wechseln überall für Vor- und Nachmittag gut angezogen. Sehr praktisch sind die neuesten Röcke, die, auf jeder Seite in einer anderen Farbe, zweiseitig getragen werden können. Mit verschiedenen Gürteln, einer bunten Kette und dazu passenden Ohrringen, einem bunten Halstüchlein oder einem netten weißen Kragen, kann man der Kleidung immer wieder eine andere Note geben — sich selbst und anderen zur Freude.

Ob man ein Nachmittags- oder Abendkleid mitnehmen muß, wird davon abhängen, wohin man reist. Zum Kurkonzert in einem eleganten Badeort, wo auch gelegentlich ein Sommerfest oder eine kleine

Gesellschaft stattfindet, wird es unumgänglich sein, ein leichtes sommerliches Nachmittags- oder Abendkleid einzupacken, zum mindesten sollte man eine Spitzenbluse und einen dunklen Rock mitnehmen, auf keinen Fall aber das „gute Kleid“, das man zur Hochzeit oder zu sonstigen feierlichen Anlässen im Winter getragen hat.

Für den Aufenthalt an der See sollte man sich einen netten Strandanzug selbst nähen oder fertig kaufen; denn nichts wirkt lächerlicher, als wenn man sich in der Sonne im Sande im Unterkleid oder mit BH und Schlüpfer bekleidet den Augen der erstaunten Mitwelt zeigt. Will man baden, nimmt man den zur Figur passenden Badeanzug mit (Vorsicht bei den zweiteiligen! Die sollte man nur ganz schlanken Figuren überlassen). Ein Bademantel oder eine der netten halblangen Jacken aus Frotteestoff ist dann ebenfalls angebracht.

Für Kletterpartien im Gebirge sind Shorts oder dreiviertellange Hosen von beispielloser Bequemlichkeit. Glaubt man, sich beim Betreten eines Gasthauses darin nicht ganz angezogen zu fühlen, dann führt man in der Schultertasche am besten den zusammenlegbaren, ganz knöpfbaren, leichten Rock mit, den man mit nur ein paar Handgriffen anzieht, beziehungsweise umlegt. Man sollte auch stets genügend Unterwäsche mitnehmen, denn nichts ist unangenehmer, als wenn man unterwegs Wäsche waschen lassen muß.

Das Schönste und Bequemste sind ja nun die neuen Wäschestücke aus Perlon oder Nylon. Da kommt man mit zwei Paar Garnituren an Wäsche und einem Nachthemd oder Pyjama gut aus; denn schnell ist solch ein Stück gewaschen, es trocknet in unglaublich kurzer Zeit — wir wissen das ja von unseren Strümpfen — und wir brauchen kein Bügeleisen. Leider ist diese Wäsche noch immer sehr teuer, wenn man auch in Betracht ziehen muß, daß sie sehr sehr haltbar ist und wir viel Freude daran haben.

Denken wir auch an die Utensilien für unsere Schönheitspflege. Leichte Beutelchen und Taschen aus Plastik oder Igelit nehmen das Waschzeug, Kamm, Bürste, Handspiegel, Zahnbürste, Zahnpasta und Mundwasser, und was wir sonst noch benötigen, auf. Für die Hausschuhe oder Pantöffelchen brauchen wir ein anderes dieser netten bunten Täschchen, einen größeren Beutel für das eventuell nasse Badezeug und später für die getragene Wäsche. Jedes Paar Schuhe, das man mitnimmt, sollte ebenfalls in einen solchen Beutel gesteckt werden. Vergessen wir auch nicht die Kleiderbügel. Meist findet man nämlich im Gastzimmer einen leeren Schrank

ohne Aufhängemöglichkeiten oder einen einzigen einsamen Bügel vor. Die kleinen zusammenlegbaren Reisebügel in einem Etui kann man kaufen, kann sie auf jede Reise mitnehmen, sie aber auch zu Hause verwenden. Jedenfalls nehmen sie wenig Platz weg.

Ob wir Hüte mitnehmen, hängt von verschiedenen Dingen ab. Da die Teintmode auch in diesem Jahr keine sonnverbrannten Zigeunerinnen schön findet, sondern blässere Töne bevorzugt, können wir uns nach ihrem Gebot richten und dabei gleichzeitig bedenken, daß die Sonne unsere Haut sehr austrocknet, und es deshalb schon geboten erscheint, das Gesicht zu schützen. Auch unser Haar nimmt sich zwar anfangs in Sonne und Wind sehr nett aus, wird dann aber durch längeren Sonnen-

einfluß strohig und glanzlos. Große Hüte sind zudem ebenfalls wieder große Mode und aus Bast oder anderem leichten Material auch erschwinglich. Keinesfalls die Sonnenbrille vergessen!

Wenn wir nun auf die Reise gehen, wollen wir eins stes im Auge behalten: unser Urlaub soll uns Erholung bringen, uns neue Kraft geben für die darauffolgende Zeit des Schaffens. Wir sollen ganz unserer Gesundheit leben, uns Ruhe und Besinnlichkeit gönnen, aber keine Kraftanstrengungen machen, von denen wir uns später an unserem Arbeitsplatz erst einmal ausruhen müßten. Vergessen wir aber auch eins nicht mit einzupacken: gute Laune. Denn damit wird selbst ein verregneter Urlaub sonnig und schön. Und nun: Gute Reise!

cg

Was *nach* interessiert:

* **Wer in seiner Freizeit bastelt, schnitzt,** *
* malt, zeichnet, fotografiert, Schmiede- *
* arbeiten oder Einlegearbeiten macht *
* oder über andere künstlerische Hand- *
* fertigkeiten verfügt, den erinnern *
* wir an unsere Ausstellung im Oktober *
* dieses Jahres. *

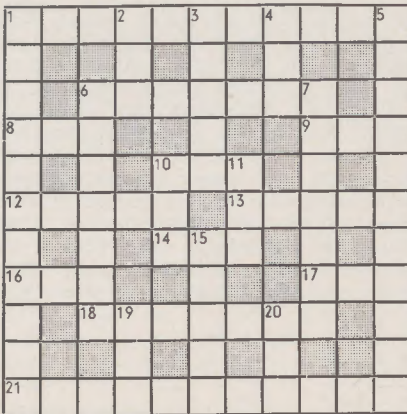
Die Geschäftsleitung hat sich entschlossen, wieder ein Werksarchiv einzurichten, in dem alle die BSI betreffenden Unterlagen gesammelt werden. Wir bitten alle Betriebs- und Abteilungsleiter sowie auch alle Werksangehörigen, alle Schriftstücke, in denen die BSI genannt wird, auch aus früheren Jahrzehnten, die vielleicht in Privatbesitz sind, sorgfältig aufzubewahren, um sie in Kürze im Original oder in Abschrift dem Werksarchiv eingliedern zu können.

Nachdem bereits Hans Klever, Formerei Papenberg, und in der heutigen Ausgabe Walter Bergmann, Putzerei Stachelhausen, begonnen haben, kleine Erlebnisberichte und besinnliche Gedanken von außerhalb unseres Werkes im „Schmelztiegel“ zu veröffentlichen, und auch die Berichte aus England und Amerika großen Anklang gefunden haben, wollen wir diese erzählende, unterhaltende Note auch weiterhin pflegen und bitten alle Arbeitskameraden, ebenfalls eigene Erlebnisse von zu Hause, aus dem Urlaub, von Spaziergängen oder wo immer ihnen etwas Nettes, Ernstes oder Heiteres, begegnet oder eigene Gedanken und Überlegungen zu irgendwelchen Geschehnissen für die Werkszeitung zur Veröffentlichung aufzuschreiben und der Redaktion einzuschicken.

* **Es ist angeregt worden, im Herbst** *
* dieses Jahres einen Solisten-Gesang- *
* abend mit Sängerinnen und Sängern *
* aus unserer Werksgemeinschaft zu *
* veranstalten. Dieser Abend würde in *
* Form eines kleinen Wettstreites statt- *
* finden, bei dem die besten Stimmen *
* ermittelt werden. Um einen Über- *
* blick zu haben, bitten wir alle, die *
* bei dieser Gelegenheit ein Solostück *
* vortragen wollen, sich schriftlich oder *
* mündlich bis zum 20. Juni in der *
* Redaktion zu melden. Einzelheiten *
* würden wir dann im Juliheft bekannt- *
* geben, damit jeder genügend lange *
* Zeit zur Vorbereitung hat. *

Etwas für die Rätselfreunde

Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. Meerenge zwischen Europa und Kleinasien, 6. dtsh. Dichter, 8. Putzmittel, 9. Binde- wort, 10. türk. Titel, 12. geistige Tätigkeit im Schlaf, 13. leichter Reiter, 14. Form v. „sein“, 16. Wonnemond, 17. w. En., 18. spätere Eintragung, 21. Erfind. des 19. Jahrh. i. Nachrichtenwesen.

Senkrecht: 1. Verwaltungsbezirk, 2. Teil des Hauses, 3. Blume, 4. seem. Ausdruck, 5. europ. Staat, 6. Insel vor der Amurmündung, 7. frisch, stark, tatkräftig, 10. Automarke, 11. Personalpron., 15. Blume, 19. Nachen, 20. Bergweide.

Auflösung der Rätsel aus Nr. 30

Silbenrätsel

Aus den nachstehenden 65 Silben und Buch- staben sind 20 Wörter zu bilden, deren erste und dritte Buchstaben von oben nach unten gelesen, einen Satz ergeben (ch = ein Buch- stabe).

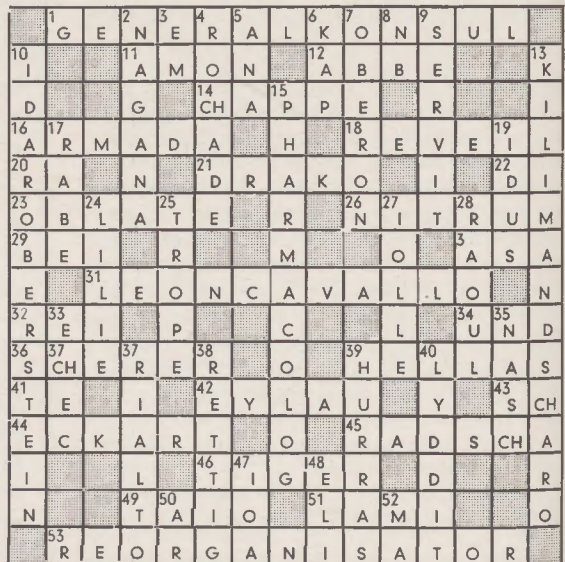
rie - tracht - al - sis - ster - li - pe - re -
sper - schuss - i - nes - ling - tall - chau -
lu - en - dieb - ka - ger - de - ster - i -
ren - ge - na - der - lar - traut - er - me -
ti - ne - tal - an - me - mei - i - ne - ag -
haus - del - dol - e - mau - lauf - der - kai -
- schnei - nie - muntz - mus - zy - nis - ta -
vi - fi - den - men - ti - jagd - eis - si - zie -
- en

1. steht im Walde
2. weibl. Vorname
3. Währung
4. Wintersport
5. Bildhauer, 17. Jahrhundert, in Würzburg
6. Hafenanlage
7. weibl. Vorname
8. Gemeinheit
9. Göttin der Rache
10. Wunschbild
11. bester Schuß
12. Berg aus der Bibel
13. überspannter Nationalismus
14. Schmiedemessing mit 40% Zink
15. Larve des Maikäfers
16. Kronleuchter
17. Gift
18. Nichtsteuer
19. Übereinstimmung feststellen
20. Talsperre

1. Dinar, 2. Insterburg, 3. Emu, 4. Belutschistan, 5. Sankt Bernhard, 6. Ida, 7. Bijou, 8. Egoismus, 9. Schalenwild, 10. Theke, 11. Elster, 12. Honduras, 13. Trakt, 14. a capella, 15. unbeschreiblich, 16. Striegel, 17. dreissig, 18. Etui, 19. Mimose, 20. Friedericus, 21. Isis, 22. Tomate, 23. Trafalgar, 24. Ironie, 25. Nagasaki, 26. gratis, 27. Scott, 28. Westeuropa, 29. en bloc, 30. Rah, 31. Kannibale, 32. Pimpernell, 33. Absinth, 34. Parana, 35. Ehefrau, 36. Nachwuchs, 37. Banderole, 38. erleichen.

„Die BSI besteht aus dem Filtingswerk Papenberg und aus der Stahlgießerei Stachelhausen“

Kreuzworträtsel



Das
schönste
Foto
des
Monats

Aufnahme:

Klaus Dieter Nusch,

Lehrwerkstatt

Im Frühtau zu Berge . .

Kamera: Agfa Isolette



An dieser Stelle wird in jeder Nummer unserer Werkszeitung „das schönste Foto des Monats“ veröffentlicht und mit 10 DM prämiert. Von 15 Einsendungen ist obenstehendes Bild als das beste und schönste anerkannt worden.

Die Fotothemen lauten: für Juli: „Im Regen“, für August: „Kinder beim Spielen“, für September „Blüten“. Letzter Einsendetermin ist jeweils der 1. eines jeden Monats. Wir bitten, sich ab Juli an die gestellten Themen zu halten.

Es haben geheiratet

Hugo Müller, Maschinenhalle Stachelhausen - Lilli Thiemann, am 15. April 1954
 Helmut Weber, Lindenberger - Emmi Stuhlmann, geb. Hasenclever, am 21. April 1954
 Herbert Blasczyk, Putzerei Stachelhausen - Waltraud Käseberg, am 30. April 1954

Uns Leben traten ein

Norbert, Sohn von Egon Klotz, Labor, am 13. April 1954
 Klaus-Jürgen, Sohn von Erich Winkler, Werkzeugmacherei Stachelhausen, am 14. April 1954
 Vera, Tochter von Elisabeth Sühl, Einkauf, am 17. April 1954
 Hans-Gerhard, Sohn von Margarete Ochs, Verkauf Stahlguß, am 17. April 1954
 Arno, Sohn von Paul Draschba, Lindenberger, am 18. April 1954
 Bernd, Sohn von Alfred Villain, Schlosserei Stachelhausen - Elli Villain, Kernmacherei Papenberg, am 23. April 1954
 Jörg-Dietel, Sohn von Hans Oestreich, Steuerbüro, am 24. April 1954
 Helene, Tochter von Ernst Rosenthal, Formerei Papenberg, am 25. April 1954
 Christel, Tochter von Kurt Drimecker, Formerei II Papenberg, am 26. April 1954
 Angelika, Tochter von Inge Spaderna, Formerei Stachelhausen, am 28. April 1954
 Anita, Tochter von Waltraud Origen, Kernmacherei Papenberg, am 1. Mai 1954
 Frank, Sohn von Fred Wilsdorf, Maschinenbetrieb, am 3. Mai 1954
 Ruth, Tochter von Otto Meyer, Gewindeschneiderei Papenberg, am 9. Mai 1954

Wir nahmen Abschied von

Ehefrau Wilhelm Leonhard, Versuchsanstalt, 64 Jahre alt, am 13. April 1954

Wir begrüßten als neue Mitarbeiter

Walter Rehtanz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 23. März 1954
 Fritz Macek, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 23. März 1954
 Fritz May, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 25. März 1954
 Arno Urbschat, Gießereiarbeiter, Formerei Stachelhausen, am 25. März 1954
 Herbert Schrödter, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 25. März 1954
 Wilhelm vom Hoff, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, (Wiedereintritt) am 25. März 1954
 Ernst Lubitz, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 26. März 1954
 Heinz Ahliger, Lagerarbeiter in Papenberg, am 26. März 1954
 Ulrich Göbel, Praktikant Lehrwerkstatt, am 1. April 1954
 Jürgen Norhausen, Praktikant Lehrwerkstatt, am 1. April 1954
 Gert Eulenhöfer, Praktikant Lehrwerkstatt, am 1. April 1954
 Johanna Knoke, Kernkontrolle Stachelhausen, am 1. April 1954
 Gerda Karstens, Sanitäterin Unfallstation, am 1. April 1954
 Gisela Rohling, Bürohilfe Stahlguß-Verkauf, am 1. April 1954
 Christel Henkel, Bürohilfe Technisches Büro Stachelhausen, am 1. April 1954
 Johanna Koll, Putzhilfe Werksaufsicht, am 1. April 1954
 Günter Kuhl, Praktikant Lehrwerkstatt, am 1. April 1954

Gustav Bury, Lehrling, am 1. April 1954
 Ernst Becker, Lehrling, am 1. April 1954
 Gerhard Böhme, Lehrling, am 1. April 1954
 Horst Werner Benecke, Lehrling, am 1. April 1954
 Horst Bieker, Lehrling, am 1. April 1954
 Günter Burghoff, Lehrling, am 1. April 1954
 Siegfried Dingel, Lehrling, am 1. April 1954
 Karl Ebel, Lehrling, am 1. April 1954
 Kurt Erdmann, Lehrling, am 1. April 1954
 H. Josef Feldhoff, Lehrling, am 1. April 1954
 Bernd Feldmann, Lehrling, am 1. April 1954
 Dieter Festerling, Lehrling, am 1. April 1954
 Hans Geil, Lehrling, am 1. April 1954
 Siegfried Herre, Lehrling, am 1. April 1954
 Günter Hinz, Lehrling, am 1. April 1954
 Hans-Gerd Hühn, Lehrling, am 1. April 1954
 Klaus Jäger, Lehrling, am 1. April 1954
 Gerd Jaquinet, Lehrling, am 1. April 1954
 Günter Kirschsieper, Lehrling, am 1. April 1954
 Karl Krüger, Lehrling, am 1. April 1954
 H. Joachim Mrotzek, Lehrling, am 1. April 1954
 Hans Musial, Lehrling, am 1. April 1954
 Wolfgang Neukirchen, Lehrling, am 1. April 1954
 Klaus Dieter Nusch, Lehrling, am 1. April 1954
 Eckhard Pötsch, Lehrling, am 1. April 1954
 Horst Priebe, Lehrling, am 1. April 1954
 Horst Raabe, Lehrling, am 1. April 1954
 Dieter Raffelsiefen, Lehrling, am 1. April 1954
 Dieter Riedemann, Lehrling, am 1. April 1954
 Hans-Günter Rose, Lehrling, am 1. April 1954
 Wilfried Sieper, Lehrling, am 1. April 1954
 Manfred Solbach, Lehrling, am 1. April 1954
 Gerd Scheidt, Lehrling, am 1. April 1954
 Artur Schröder, Lehrling, am 1. April 1954
 Jürgen Schumann, Lehrling, am 1. April 1954
 Klaus Urban, Lehrling, am 1. April 1954
 Horst Walpuski, Lehrling, am 1. April 1954
 Manfred Weiss, Lehrling, am 1. April 1954
 Gerd Wilms, Lehrling, am 1. April 1954
 Hans-Jürgen Driessen, Lehrling, am 1. April 1954
 Kuno Lindemeier, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg, am 3. April 1954
 Irmgard Ziemann, Kernprüferin Stachelhausen, am 5. April 1954
 Harm-Martin Wunder, Ofenmaurer Kupolofen Papenberg, am 5. April 1954
 Svetislav Velickovic, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg, am 5. April 1954
 Heinz Jürgens, Rommler Putzerei Papenberg (Wiedereintritt), am 5. April 1954
 Heinrich Peters, Hilfsarbeiter Temperei Papenberg, am 6. April 1954
 Friedrich Wirth, Gußputzer Putzerei Papenberg, am 7. April 1954
 Rosa Awizio, Prüferin Putzerei Papenberg, am 7. April 1954
 Rolf Steinbach, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg, am 8. April 1954
 Alfred Eichner, Lagerarbeiter Lager Papenberg, am 8. April 1954
 H. Joachim Silber, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg (Wiedereintritt), am 9. April 1954
 Franz Sobitzko, Gießereiarbeiter, Formerei Papenberg, am 12. April 1954
 Heinrich Jaket, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg, am 12. April 1954
 Franz Wischt, Nachzieher Bahnbetrieb, am 12. April 1954
 Gerda Renkowski, Prüferin Formerei Stachelhausen (Wiedereintritt), am 13. April 1954
 Wilhelm Haagen, Gußkontrolle Putzerei Papenberg, am 13. April 1954
 Edgar Hoffmann, Schlosser in Papenberg, am 13. April 1954
 Rolf Teche, Hilfslaborant Versuchsanstalt, am 14. April 1954
 Kurt Ziebell, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg, am 14. April 1954
 Margot Seidel, Kernmacherin in Papenberg (Wiedereintritt), am 20. April 1954
 Margarete Merten, Kernmacherin in Papenberg (Wiedereintritt), am 20. April 1954
 Joh. Karl Frank, Gießereiarbeiter Formerei Papenberg, am 21. April 1954
 Günter Freseman, Lehrling, am 21. April 1954
 Harald Ludwig, Lehrling, am 21. April 1954
 Bodo Reinhard, Lehrling, am 21. April 1954
 Karl Schmidt, Handformer, Formerei Stachelhausen, am 22. April 1954

Unsere Jubilare

im Juni

50 Jahre Mitarbeit



Hugo Arenz
Leiter der Hauptkasse
am 15. Juni 1954

40 Jahre Mitarbeit



Willi Löcher
Angestellter im Werkseisenbahnbetrieb
am 1. Juni 1954



Otto Baumüller
Erster Modellschlosser im Fittingswerk
am 3. Juni 1954

25 Jahre Mitarbeit



Karl Schreiber
Anreißer im Fittingswerk
am 3. Juni 1954



Karl Schweltzer
Reparaturschlosser im Fittingswerk
am 14. Juni 1954



Walter Osenberg
Lagerverwalter in der
Stahlgußformerei, am 21. Juni 1954



Paul Schumacher
Reparaturschlosser im Fittingswerk
am 21. Juni 1954

Es war an einem wunderschönen Tag im Mai. Der Himmel war blau und sah aus, als wäre er mit blauer Seide bespannt, auf der weiße Wölkchen wie Watteflockchen dahinsagelten. Unter der Wurzel der großen Eiche im Park regte es sich. Dort war aus dem Engerling, der drei Jahre lang langsam herangewachsen war, ein allerliebster Maikäfer geworden. Wie aus schwarzem Lack waren Kopf, Beine und Fühler. An den Seiten, wo die schimmernenden schokoladenbraunen Flügeldecken auflagen, zeichneten sich leuchtend weiße Dreiecke ab.

Der Maikäfer machte die ersten Gehversuche, kroch über das weißgesterntete frische grüne Moos, begrüßte hier eine Schnecke, die langsam, mit ihrem Häuschen auf dem Rücken, dahinschlich, freute sich dort über die fleißigen Ameisen, die eifrig ihre Arbeit taten und in langen Kolonnen über seinen Weg zogen. Er rief ihnen ein fröhliches „Guten Morgen“ zu und stieg vorsichtig über ihre Reihen hinweg, um ihren Tagesablauf nicht zu stören. An einem Grashalm, an dem ein schimmernder Tautropfen hing, konnte er nicht vorbeigehen: wohlgefällig spiegelte er sich in ihm und stellte fest, daß er doch ein recht ansehnlicher Käfer derer vom Stamme Maien war.

„Guten Morgen und guten Weg!“ rief ihm ein Marienkäferchen zu, das damit beschäftigt war, ein Blattlausfrühstück zu sich zu nehmen und sich zu sonnen, wobei sein rotes Kleidchen mit den modernen schwarzen Pünktchen so recht zur Geltung kam. Dann hob es die Flügelchen, putzte auch das darunterliegende hauchfeine, bräunliche Unterkleidchen, schwirrte ab in die herrliche Frühlingsluft und winkte dem Maikäfer, der gegen das zierliche Tierchen doch ein ziemlich schwerfälliger Kerl war, munter zu.

„Das muß ich doch auch einmal probieren“, dachte der Maikäfer. „Wozu habe ich denn meine Flügel.“ Er zählte langsam „eins-zwei-drei“, hob jedesmal seine schokoladenbraunen feinen Schwingen, und tatsächlich, ohne Propeller und ohne Düsenantrieb trugen ihn seine Flügel in die Luft. Nicht sehr hoch, aber immerhin war es ein Flug, ein Flug, der jedoch plötzlich endete, weil ein Drahtgitter den Käfer aufhielt. Ganz verdutzt zog er seine Fühler ein und klammerte sich mit seinen Beinchen an den Maschen fest. Wohin war er geraten? Unter ihm gackerte es aufgeregt. Viele weiße Hühner mit ihrem Hahn sahen auf den plötzlichen Ankömmling. Aber er war zu hoch, so daß sie ihn nicht erreichen konnten, sonst hätten sie sich sicher um den fetten Hapen zanken müssen.

Dem Maikäfer aber war sein Leben zu lieb, und er wollte auch noch etwas von der schönen Welt sehen. So brauste er weiter und landete schließlich auf einer zarten Birke, die gerade ihre ersten hellgrünen Blätter herausgesteckt hatte. Hei! War das ein Fressen für unseren Käfer! Er war ja so hungrig nach seinem Flug und hatte großen Appetit auf etwas Grünes. Hier konnte er sich auch nach Belieben ausruhen. Hier würde ihn niemand stören, und vielleicht konnte er auch ein Quartier für die Nacht finden. Auch traf er hier noch andere Käfer und hatte Gesellschaft.

Als die Sonne untergegangen war, wurde in der Nähe der Birke eine Laterne angezündet, und der Maikäfer, der schon recht schläfrig war, schwirrte noch einmal zu einem nächtlichen Spaziergang aus, weil er neugierig war, woher das Licht kam. Aber o weh! Er kam den Scheiben der Laterne zu nahe und fiel betäubt auf das Pflaster der Straße, ehe er seine Flügel öffnen konnte.

„Schau, Mutter: ein Maikäfer — ein Maikäfer!“ schrie begeistert ein kleiner Junge, der mit seiner Mutter gerade vorbeiging. „Den nehme ich mit nach Hause!“ Vorsichtig ergriff er den kleinen Käfer, tat ihn in sein Taschentuch und nahm noch einige Blätter als Futter für ihn mit. Zuhause legte er ihn in eine leere Schachtel, machte einige kleine Löcher in den Deckel, damit er auch Luft bekam, und stellte sie mit dem Käfer darin auf die Fensterbank. Wie einsam und kalt und eng und ohne Luft fühlte sich der kleine Käfer in dieser häßlichen Behausung!

Der kleine Junge schlief — und im Traum sah er seinen Maikäfer, wie er sehr traurig in der Schachtel saß und sich mit einem Birkenblättchen die Tränchen trocknete. Bittend hob er seine Fühler dem Jungen entgegen und flüsterte: „Laß mich doch frei! Schau, was willst du denn mit mir? Du müchtest doch auch nicht in einem engen Kämmerchen ohne Licht und Luft bei trockenem Brot, ohne Wasser leben! Ich hab' doch nur ein so kurzes Leben! Gönne es mir doch!“

Ganz erschreckt wachte der kleine Junge auf, als es gerade hell geworden war. Schnell sprang er aus dem Bett, ging zur Fensterbank und nahm den kleinen krabbelnden Gesellen heraus, öffnete weit das Fenster und sang: Maikäufer flieg! Das ließ sich der braune Käfer nicht zweimal sagen. Er hob seine Flügel und — weg war er.

Der kleine Bub aber erzählte seinem Mütterchen von seinem Traum, und daß er dem Maikäfer die Freiheit wiedergegeben habe. Sie streichelte ihn und versprach ihm zum Pfingstfest einen besonders großen schönen Maikäfer — — — aus Schokolade.

cg

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Es hat sich mittlerweile herausgestellt, daß viele Arbeitskameraden gern etwas für die Werkszeitung schreiben würden, es aber nicht tun, weil es ihnen schwerfällt, mit Feder und Tinte und mit der deutschen Sprache so umzugehen, wie sie es gern möchten. Das ist keine Schande! Der eine kann dies, der andere jenes, und jeder muß zuerst darauf bedacht sein, mit dem, was er kann, das Leben zu meistern. Es ist aber sehr schade, daß dadurch viele interessante Artikel, Fragen und Antworten, Anregungen und nette Geschichten verlorengehen und in der Werkszeitung nicht erscheinen. Aus diesem Grunde möchte ich allen, die nicht gern zur Feder greifen und nicht zur Redaktion kommen wollen, behilflich sein und habe in jedem Betrieb Arbeitskameraden gebeten, sich derer anzunehmen, die dem „Schmelztiegel“ etwas geben möchten, denen die Schreiberei aber nicht liegt. Diese können nun zu den Mittelsmännern gehen (die Namen stehen unter „Wußten Sie das schon?“), die natürlich ebenfalls das Redaktionsgeheimnis wahren, die aufschreiben, was sie ihnen sagen, und es dann der Redaktion geben.

Ich glaube, auf diese Weise eine neue Brücke zwischen der Werkszeitung und Euch geschlagen zu haben, zumal einige außerdem noch so schüchtern sind, daß sie sich nicht einmal trauen, den Struppi anzusprechen. Vor dem braucht Ihr bei Gott keinerlei Hemmungen zu haben. Mit dem könnt Ihr Pferde stehlen. Es ist auch nicht so, wie einer in bössartiger Absicht zu verbreiten versucht, daß ich das, was ich höre und sehe, sicherlich zur Geschäftsleitung trage. Erstens ist das nicht meine Aufgabe, zweitens könnte ich Euch ja dann nicht mehr unter die Augen kommen, und drittens würde mich die Geschäftsleitung ganz schön von der Seite anucken, wenn ich mit Anträgereien und Klatsch ankäme. Dazu bin ich ja auch nicht da, und ich würde mir selbst leid tun, wenn ich mich dazu erniedrigen würde.

Aber dieses „Stichwort“ ist nun mal gefallen, und ich sehe nicht ein, warum ich diese Angelegenheit nicht offen mit Euch besprechen soll. Ein Arbeitskamerad war so aufrichtig und hat mich daraufhin zur Rede gestellt. Im übrigen müßten ja inzwischen alle wissen, daß ich ganz für mich allein stehe, und die Geschäftsleitung macht auch gar keine Versuche, mich nach der einen oder anderen Seite zu be-

einflussen, weil sie ganz genau weiß, welches die Aufgaben einer Werkszeitung und ihres Redakteurs sind. Ich nehme es dem Arbeitskameraden auch gar nicht übel, daß er diese Parole in die Welt gesetzt hat. Im Gegenteil: auf diese Weise hat er mir nämlich Gelegenheit gegeben, zu dieser Angelegenheit, die ja auch im Bereich menschlicher Möglichkeit liegt, etwas zu sagen.

Meine Aufgabe ist es, als Mensch zu Menschen zu sprechen und uns immer wieder klarzumachen, daß wir „Menschen“ und keine Maschinen sind, daß wir unser Menschsein trotz aller Schwere des Berufes, trotz einer gewissen Abhängigkeit von der Maschine, trotz aller Akkord- und Fließbandarbeit bewahren und immer daran denken müssen, daß wir einen Verstand haben, den keine Maschine ersetzen kann, den wir aber auch gebrauchen müssen, wenn wir uns bewähren wollen.

Dazu gehört, offenen Auges durch die Welt zu gehen und alles, was die Möglichkeit bietet, sich als Mensch zu behaupten, für sich und sein Fortkommen auszunutzen. Dazu gehört auch die Werkszeitung, und es braucht sich niemand einzubilden, besonders intelligent zu sein, wenn er sich damit brüstet, die Werkszeitung nicht zu lesen. Das ist gerade kein Zeichen von Intelligenz; denn immerhin schreiben zum Teil Arbeitskameraden darin, die mehr können und wissen als die meisten von uns, und das ist doch wohl des Lesens wert. Auch diejenigen heften gerade kein Ruhmesblatt an ihre Brust, die an allem und jedem etwas auszusetzen haben, aber nicht einmal in der Lage sind, ihre ablehnende Haltung, ihre Bedenken, Zweifel, Anregungen und Vorschläge, eben ihre „andere“ Meinung, offen in der Werkszeitung zu vertreten.

So können wir miteinander nicht spielen, wenn wir die Achtung vor einander bewahren wollen, und das ist doch wohl das Erste, was wir einander entgegenbringen, aber auch selbst verdienen müssen.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer Struppi

Die nächste Ausgabe der Werkszeitung erscheint nach dem Pfingstfest zur üblichen Zeit.

