

Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

98 | Jahrgang 9 · MAI 1960





Zu unserem Titelbild

Auf der Industriemesse in Hannover 1960 waren auch die Rheinischen Stahlwerke mit einem eindrucksvollen Stand und vielen imposanten Erzeugnissen ihrer Tochtergesellschaften vertreten.

Das Titelbild zeigt – mit dem Rhein-stahl-Pavillon im Hintergrund – eine Zahnkranzbandage der Ruhrstahl AG Hattingen, dessen äußerer Durchmesser 4650 mm und dessen Gewicht 21 500 kg beträgt, aus einem Stahlblock nahtlos geschmiedet und vorbearbeitet worden ist, aus legiertem Sonderstahl besteht, im 100-t-Elektrofen erschmolzen wurde und für das Hauptzahngetriebe einer Schiffsturbine von 25 000 WPS für einen 77 000-t-Supertanker bestimmt ist.

Die Rheinischen Stahlwerke, die 1870 ins Leben gerufen worden sind, gehörten zu den Gründern der ehemaligen Vereinigten Stahlwerke. Nach dem letzten Kriege erfolgte eine Zusammenfassung von über 20 Gesellschaften des Bergbaus, der Hütten- und Gießerei-Industrie und anderer Unternehmen der Stahlverarbeitung.

Die Rheinischen Stahlwerke haben ihren Sitz in Essen und bilden die Führungsgesellschaft des Konzerns. Das Kapital beträgt 370 Millionen DM und befindet sich bei über 100 000 Aktionären. In den Werken der Rhein-stahl-Gesellschaften sind über 85 000 Mitarbeiter beschäftigt.

An der Bergischen Stahl-Industrie sind die Rheinischen Stahlwerke mit 55,8 % beteiligt.

INHALT DIESER AUSGABE

Seite

Bericht zur Geschäftslage	3
Urlaubsgeld für das Jahr 1960	10
Unsere Werksfeuerwehr wurde anerkannt	11
Dank unseren italienischen Mitarbeitern	13
Hüttendirektor Kurt Schmitz 65 Jahre alt	14
Arbeitstagung unserer Vertreter	15
Unsere Arbeit in der Vergangenheit und der gegenwärtige Stand unseres Unternehmens	15
Unsere Zielsetzung	2
Und das meint Struppi	23
Hier wird noch jemand überfahren (Gedicht)	24
Unfallgefahr am Bahnübergang	25
Blickpunkt: Deutsche Industriemesse Hannover 1960	26
In italienischen Gießereien	32
Studienfahrt unserer Lehrlinge	34
Jubilare feiern (Bilder)	36/37
Das neue Buch	39
Unsere Jubilare	40/41
Familiennachrichten	42
Millionen Menschen hungern	43

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 / Werksfotograf
Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Bericht zur Geschäftslage

gegeben auf der 34. ordentlichen Gesellschafterversammlung der Bergischen Stahl-Industrie am 10. Mai 1960
von Dr. Wolfgang Busch

Der Bericht wird mit nur unwesentlichen Kürzungen wörtlich veröffentlicht

Das Jahr 1958 hatte uns mit 16800 t und 55 1/4 Millionen DM einen Rekord-Umsatz beschert. Der bereits in der zweiten Hälfte des Jahres einsetzende und sich zunehmend verstärkende Rückgang des Auftragseingangs zeitigte infolge eines anormal hohen Auftragsbestandes zwar noch nicht unmittelbar nachteilige Folgen für die Beschäftigung, rechtfertigte aber gewisse Besorgnisse für den Verlauf des Jahres 1959.

Die Entwicklung, welche die Gießerei-Industrie – einer der konjunktur-empfindlichsten Zweige unserer Wirtschaft schlechthin – im Jahre 1959 genommen hat, ist in ihren wesentlichen Zügen bekannt. Bei anhaltend unbefriedigendem Auftragseingang ist das erste Halbjahr 1959 gekennzeichnet durch einen weiteren starken Abbau der Auftragsbestände.

Die Gießereien – notleidend geworden – suchen die Sicherung einer befriedigenden Auslastung ihrer Kapazitäten auf dem Wege über den Preis. Betriebseinschränkungen werden angesichts der Lage auf dem Arbeitsmarkt ängstlich vermieden. Die Schere 'Preis-Kosten' klappt mehr und mehr auseinander. Es ist ein offenes Geheimnis, daß um die Jahresmitte 1959 selbst namhafte Gießereien große Verluste ausweisen müssen.

Der Wiederanstieg der Auftragseingänge setzte erst im Herbst des vergangenen Jahres ein – recht zögernd und überaus uneinheitlich. An der Jahreswende steht unsere Industrie mit nahezu der gesamten deutschen Wirtschaft an der Schwelle einer neuen Hochkonjunktur. Sie sieht sich zugleich aber einem Preisniveau für ihre Erzeugnisse gegenüber, dessen Anhebung auf einen halbwegs befriedigenden Stand kaum realisierbar erscheint. Erfreulicherweise sind wir von diesem konjunkturellen Einbruch des Jahres 1959 offensichtlich weniger betroffen worden als unser Wettbewerb.

Wertmäßig ging der Umsatz des Gesamtunternehmens, d. h. einschließlich der Werksabteilung Julius Lindenberg, nur um 1,5 % gegenüber 1958 zurück.

Der mengenmäßige Umsatz des Jahres 1959 überstieg andererseits den des Jahres 1958 um 3,4 %. In dieser Diskrepanz kommt deut-

lich zum Ausdruck, daß auch wir dem anhaltend starken Preisdruck in freilich noch tragbarem Umfang nachgeben mußten.

Ohne allzu sehr mit Zahlen langweilen zu wollen, erscheint es doch unerlässlich, diese Gesamtzahlen einer Analyse zu unterwerfen, bei der die Entwicklung einmal bei Julius Lindenberg, zum anderen auf dem Gebiet des Fittingsgeschäftes herausgestellt zu werden verdient.

Für Julius Lindenberg nämlich war 1959 ein durchaus befriedigendes Jahr. Der Umsatz stieg dort mengenmäßig um 3,3 % und wertmäßig sogar um 8,9 % an; an dieser erfreulichen Entwicklung nahmen sowohl das Hammerwerk als auch das Walzwerk teil. In wachsendem Maß mußte Zuflucht zu Lohnwalzungen und Vorschmieden von Blöcken im Lohn bei befreundeten Werken genommen werden.

Das neue Jahr hat sich bis auf den infolge handelspolitischer Maßnahmen der DDR zum Erliegen gekommenen Interzonenhandel gut angelassen und verspricht dank ungewöhnlich hoher Auftragsbestände einen befriedigenden Verlauf.

Eine starke Umsatzbelebung erfuhr andererseits auch das Fittingsgeschäft, freilich zu gedrückten und laufend Preiszugeständnissen einschließenden Erlösen. 47 % mehr Ware wurde 1959 gegenüber 1958 abgesetzt. Die Zunahme des Umsatzwertes betrug demgegenüber nur wenig über 30 %.

Setzt man die Umsätze von Julius Lindenberg sowie diejenigen genannten Gesamtzahlen ab, so ergibt sich ein allein auf die BSI bezogenes „bereinigtes“ Bild:

8,5 % betrug die wert-, 3,2 % die mengenmäßige Umsatz-Einbuße in BSI-Erzeugnissen; die aus der Differenz abzuleitende Erlöschmälerung mithin 5,3 %.

Die Entwicklung in den einzelnen Fabrikationssparten ist recht unterschiedlich. Sie war besonders stark rückläufig auf dem Gebiet des unlegierten Stahlgusses. Hier machte sich das Investitionsstop in der Energiewirtschaft besonders deutlich und für uns nachteilig bemerkbar. Während die ersten Monate des

neuen Jahres auf diesem Sektor eine kräftige Belebung brachten, läßt sich das leider von dem so interessanten Gebiet des legierten Stahlgusses nicht sagen. Die bereits im Jahre 1959 zurückgegangenen Umsätze sind bis zur Stunde auf einem unbefriedigenden Stand verblieben.

Es konnte nicht ausbleiben, daß der unveränderte hohe, auf dem Lkw-Sektor stark anwachsende Ausstoß der Automobil-Industrie auch für uns vorteilhafte Auswirkungen brachte. Der Umsatz des Jahres 1959 wuchs im Vergleich zu dem des Jahres 1958 um mehr als 10 %. Was sich aber auf diesem Gebiet seit dem letzten Quartal 1959 tut, übersteigt alle Erwartungen. Allein bei dem uns patentrechtlich geschützten schweißbaren Temperguß sind die monatlichen Durchschnittsumsätze des vergangenen Jahres um über 50 % angestiegen.

Diese Entwicklung hat nicht nur positive Seiten. Als fast alleiniger Lieferant dieses Spezialmaterials sind wir gezwungen, förderungswürdige, weil mit Sicherheit zukunftsreiche Absatzgebiete, die sich uns in jüngerer Vergangenheit erschlossen, zu vernachlässigen, weil die vorhandenen Kapazitäten eine Ausweitung der Produktion nicht mehr gestatten. Erst der in diesem Jahr mit seinem ersten Abschnitt in unserer Tempergießerei zur Durchführung kommende Investitionsplan wird den dort bestehenden Engpaß zumindest in bescheidenem Ausmaß beseitigen helfen. Dieser kurze Überblick mag genügen, Ihnen in Ergänzung zur Bilanz die wichtigsten Zahlen zur Umsatzentwicklung des vergangenen und der ersten drei Monate des neuen Jahres zu geben.

Wir sind aber Ihrer Zustimmung gewiß, wenn wir in einem Bericht zur Lage das Schwergewicht unserer Ausführungen auf die Darlegung derjenigen Sorgen legen, die uns fast täglich bedrücken, wenn wir bei gleicher Gelegenheit zu Ihnen von solchen echten Problemen sprechen, die ja gar nicht allein die unseren, sondern unser aller sind.

Als wir Ihnen in unserem Bericht zur Lage am 15. April vergangenen Jahres von der besorgniserregenden Entwicklung unseres Fittingsgeschäftes sprachen und am Schluß dieses Berichtes der Vermutung Ausdruck gaben, daß die wirtschaftliche Entwicklung im neuen Jahrzehnt das zwischen Ihnen und uns bestehende Vertrauens-Verhältnis möglicher-

weise unter eine Bewährungsprobe stellen werde, hat niemand – auch wir selbst nicht – vorausschauen können, daß die damals eben erst eingeleiteten Selbstkosten-Untersuchungen in Verbindung mit einer gründlichen Marktanalyse zu dem Ergebnis führen würden, die so traditionsreiche Fittingsfabrikation einzustellen. Daß dies ein Entschluß war, zu dem wir uns ehrlich durchringen mußten, werden Sie uns sicher glauben. Wir haben dankbar empfunden, in dieser bedrückenden Zeit des Wägens und Reifens der Entscheidung verständnisvollen, ja freundschaftlichen Rat suchen und finden zu können.

Rückschauend will es uns nicht nur heute schon gewiß erscheinen, im rechten Augenblick den richtigen Weg gegangen zu sein – wir haben auch das Empfinden, mit dieser in solcher Schärfe unvermittelt – nämlich innerhalb einer knappen Jahresfrist – vor unseren Augen entstehenden Entwicklung eines einstmals tragenden Geschäftszweiges am eigenen Leib erlebt zu haben, welche Konsequenzen die Integration der nationalen Wirtschaftsbereiche zu einem europäischen Markt künftig noch mancher- und vielerorts haben wird.

Es hat – ich darf das sagen, ohne mich einer Übertreibung schuldig zu machen – in Fachkreisen ungewöhnliches Aufsehen erregt, daß eine der ältesten europäischen Fittingsfabriken ihre Pforten schloß. Sofern man geneigt ist, dem eben geäußerten Gedanken zu folgen – daß nämlich der „Fall BSIG“ nur ein markanter von vielen noch folgenden sein wird – ,dann sollte eben dieses unser Beispiel Veranlassung geben zu vorsorglicher Analyse des Standpunktes manches Unternehmens in dem bereits werdenden größeren Markt und den diesen darin verbleibenden Absatzmöglichkeiten.

Wir jedenfalls haben selbst für uns recht wesentliche Folgerungen gezogen und unser gesamtes Fabrikationsprogramm zum Gegenstand sehr eingehender Untersuchungen gemacht. Es ist nicht weniger und mehr als eine gern erfüllte Verpflichtung, dazu anerkennend zu erwähnen, daß die Anregung zu solch einer überaus umfangreichen und schwierigen Arbeit in den Reihen unserer Nachwuchskräfte lebendige Aufnahmebereitschaft fand, deren weitere Förderung wir uns anlegen sein lassen.

So möchte also dem Niedergang des Fittingsgeschäftes – um einen Begriff der modernen Medizin zu entlehnen – der Charakter einer



Abgießen von Formkästen auf dem Gießband

Schocktherapie beizumessen sein: es erscheint uns an der Zeit, unser ohnedies ungewöhnlich vielgestaltiges Erzeugungs-Programm zu überprüfen – dies freilich unter der selbstverständlichen Prämisse, daß Ruf und Ansehen der BSI auf ihrer ausgezeichneten Stellung als Qualitätsgießerei beruhen, an die man sich mit seinen konstruktiven wie metallurgischen Sorgen immer dann wendet, wenn anders keine gute Lösung mehr gefunden werden kann.

Eine solche Umschichtung der fabrikatorischen Schwergewichte bedarf einer überaus behutsamen Handhabung, um Mißerfolge auf der Vertriebsseite – Fehlschläge gezielter Verkaufsbemühungen, Verärgerung und Abfall von Kunden – zu verhüten. Wir rechnen mit einem Zeitbedarf von etwa zwei Jahren.

Wie notwendig eine solche Flurbereinigung ist, haben uns überaus aufschlußreiche Untersuchungen gezeigt, die einmal die Erfassung der reinen administrativen Kosten der Bearbeitung einer Anfrage sowie eines Auftrags zum Gegenstand hatten, zum anderen den prozentualen Anteil unterschiedlicher Auftragsgrößen am Gesamtumsatz.

Je nach technischem Schwierigkeitsgrad einer Anfrage auf von uns zuvor noch nicht hergestellte Gußstücke betragen die administrativen Kosten zwischen 14,52 und 80,72 DM. Im Licht der Faustregel, daß nur etwa 5 % aller uns zugehenden Anfragen zu einem Auftrag führen, gewinnt diese Ermittlung eine nachgerade entscheidende Bedeutung.

Zu nicht weniger bemerkenswerten Erkenntnissen führte die Untersuchung der Auftragsgrößen und deren prozentualem Anteil am Gesamtumsatz. Nicht weniger als 97,3 % aller von uns im Jahre 1958 hereingenommenen Aufträge betrafen Bestellungen im Werte von 1,- DM bis 20 000,- DM. Ihr Anteil am Gesamtwert der Bestellungen betrug dagegen nur 59,9 %. Über 20 000 DM lagen dagegen nur 2,7 % aller Aufträge des Jahres 1958. Dafür betrug deren Anteil am Gesamtwert aber 40,1 %.

Nichts wäre nun freilich abwegiger, als aus solchen Feststellungen den Schluß zu ziehen, wir sollten uns demnach von allen Bagatell-Aufträgen trennen und dies so rasch wie nur immer möglich. Dem steht die gerade bei uns besonders große Zahl von anfänglich kleinen Aufträgen gegenüber, hinter denen beim Besteller eine Entwicklungsarbeit steht, bei denen es sich also zunächst um die Zulieferung

für einen Prototyp handelt, der am Anfang einer großen Serie stehen kann.

Ganz allgemein auch bleibt zu berücksichtigen – Erfahrungen haben uns das deutlich gelehrt –, daß der Kleine von heute schon morgen ein ganz Großer sein kann. Dazu nur ein, freilich besonders charakteristischer Fall: auf der Suche nach einem geeigneten, zugleich tragenden und verbindenden Konstruktionselement stieß Professor Porsche bei der Entwicklung des Volkswagens auf den damals eben erst bei uns entwickelten und daher selbst in Fachkreisen weithin unbekannten schweißbaren Temperguß. Das waren damals auch für uns recht kostspielige Null-Serien, denen der Abnehmer obendrein viel Skepsis wegen der Eignung des Materials entgegenbrachte. Heute verlassen allmonatlich 56 000 Garnituren das Werk, morgen, d. h. Ende dieses Jahres, werden es über 60 000 sein. Erst in jüngster Vergangenheit haben wir – wenn auch naturgemäß in kleinerer Größenordnung – einen durchaus ähnlichen Ablauf bei einem für ganz spezielle Anforderungen entwickelten Werkstoff erlebt. Schließlich aber verbietet sich die Abwehr kleiner Aufträge in vielen Fällen deshalb, weil ihre Annahme und Ausführung einfach in den Bereich des Kundendienstes fallen, dessen Nichtbeachtung am Ende einen wertvollen Abnehmer verärgern und zur gänzlichen Abkehr bewegen wird.

Man wird diese notwendigen Ausnahmen von der Regel sehr wohl beachten müssen, um keine bitteren Rückschläge zu erleben. Sie brauchen deshalb durchaus keine Verwässerung des verfolgten Prinzips einer Vergrößerung des einzelnen Auftragsloses zu sein.

Diese Tendenz, die wir übrigens unlängst in den Mittelpunkt einer zweitägigen Vertretertagung stellten, hat draußen im Lande ihre Parallelen. Von den Deutschen Edelstahlwerken ist z. B. bekannt, daß sie bereits seit etwa zwei Jahren eine durchaus gleichartige Absatzpolitik betreiben.

Zu dem gleichen Thema hat sich auch der bekannte Wirtschafts-Publizist Herbert Groß in einer Expertise geäußert, die er unlängst im Auftrage eines Konjunktur-Forschungsinstituts erstellt hat. Es heißt darin: „Innerhalb Europas geht es um den Ausbau des eigenen Werkes zur großen Serie in spezialisierter und entrümpelter Massenproduktion. Es ist dies eine recht schwierige Aufgabe, die viel Marktforschung erfordert.“ Und weiter

an gleicher Stelle: „Im kleinen Markt muß man möglichst viele Produkte herstellen, in kleiner und teurer Serie. Im großen Markt aber muß man möglichst wenig Produkte herstellen mit hohem Umsatz.“ Wir befinden uns also offensichtlich mit unseren Studien und Überlegungen zu einer Neuordnung unserer Fabrikations- und Verkaufspolitik in guter Gesellschaft.

Um solchen Zustand oder Standpunkt ist es leider weitaus schlechter bestellt, was einen anderen Zweig der echten unternehmerischen Aufgabe anbelangt – die Preispolitik. Wenn wir glaubten, Ihnen dazu im vergangenen Jahr aus gleichem Anlaß wie heute ein unerfreuliches Bild mangelnder Erfahrungen und Einsicht, ja einfach fehlender Seriosität und mangelnden Verantwortungsbewußtseins geben zu müssen, so hat die nachfolgende Entwicklung dies alles noch weit in den Schatten gestellt. Es ist – man darf und muß das sagen – kaum glaublich, was auf diesem Gebiet im Bereich der Gießereien – und gerade hier! – gesündigt worden ist!

Wir wissen aus jüngst im Kreise unserer Wettbewerber geführten Gesprächen, daß dort heute eine Anhebung des Preisniveaus um 10 % und weitaus mehr für nachgerade unerläßlich gehalten wird – und das ohne Berücksichtigung der demnächst auf uns zukommenden Lohn- und Gehaltserhöhungen. Wir haben unsere Ihnen im vergangenen Jahr dargestellte Preispolitik, unbeschadet aller damit verbundenen Sorgen um eine ausreichende Beschäftigung, fortgesetzt, d. h. wir haben nur in extrem gelagerten Ausnahmefällen Aufträge zu Verlustpreisen hereingenommen und uns dazu jeweils die ausdrückliche persönliche Genehmigung vorbehalten.

Das war nicht leicht, hat das aus der vorangegangenen Zeit der Hochkonjunktur verbliebene Auftragspolster aufgezehrt, die fixen Kosten in die Höhe getrieben und – was am schlimmsten war – vorübergehend mit geringeren Stunden- und Akkordverdiensten beschäftigte Belegschaftsangehörige zur Abwanderung veranlaßt.

Die Entwicklung – so meinen wir jedenfalls – hat uns recht gegeben. Wie anders wäre es möglich gewesen, Ihnen heute ein Bilanzergebnis vorzulegen, das trotz der noch einmal beträchtlichen Belastung durch das niedergehende und schließlich aufgelöste Fittingsgeschäft bei nahezu unverändertem Gesamt-

umsatz eine, wenn auch bescheidene Rendite ausweist.

Wie anders aber – und das ist sicherlich noch wesentlicher – wäre es uns möglich, heute auf Preiserhöhungen solchen Ausmaßes im allgemeinen verzichten zu können, wie sie von unserem Wettbewerb als einfach unerläßlich hingestellt werden. Es ist wohl unnötig zu sagen, daß wir mit allem Nachdruck eine Aufbesserung unserer Erlöse nunmehr überall da fordern, wo diese seit der konjunkturellen Abschwächung des vergangenen Jahres oder gar – wie im speziellen Falle – seit weitaus längerer Zeit ernstlich zu wünschen übrig lassen.

Es will uns als Zielsetzung für die Zukunft nicht ganz abwegig erscheinen, dank unserer besonderen Situation als anerkanntem Qualitätswerk im Rahmen unserer Einflußmöglichkeiten diese Tendenz der festen Preispolitik fortzuführen. Sie hat uns Anerkennung in den eigenen Reihen und Bekundungen ehrlicher Respektierung bei unseren Abnehmern eingetragen.

Nun ist es freilich dem Grunde nach nicht schwer, eine solche Lösung aufs Papier zu schreiben; denn die Erlös-Situation ist in der Gießerei-Industrie seit Jahr und Tag alles andere als eine gute.

Der Präsident der Deutschen Bundesbank hat unlängst in einem auf Veranlassung des Herrn Bundeskanzlers erstellten Gutachten zur Lohn- und Preissituation der Unternehmenswelt den Vorwurf gemacht, auch sie habe zur Verschärfung der Problematik beigetragen, weil sie die sich auf Grund von Rationalisierungserfolgen bietenden Möglichkeiten zu Preissenkungen nicht ausgeschöpft habe.

Dieser Vorwurf mag und wird für manche Bereiche der Wirtschaft Berechtigung haben. Es ist durchaus möglich, daß sich die Vorstellung von der Finanzierung der Investitionen über den Preis vielfach noch ihren festen Platz in den Köpfen der Unternehmer bewahrt hat.

Ist das eigentlich so unverständlich und abwegig?

Kaum ist die Wirtschaft, die jahrelang darum mit dem Fiskus erbittert gerungen hat, in den Genuß der degressiven Abschreibungsmethode als wirksamem Finanzierungsweg für ihre Investitionen gelangt, macht man ausgerechnet an diesem, langfristig der Moderni-

sierung unserer Unternehmungen dienenden Instrument Abstriche, die kurzfristigen konjunkturpolitischen Ursprungs sind.

Man sage dazu auch nicht, diese Vergünstigung habe nicht ihresgleichen in anderen Ländern. Schließlich war einer der wesentlichen Gründe der Zubilligung degressiver Abschreibungen die Erkenntnis, daß die Kapitalkraft der deutschen Wirtschaft mit weitem Abstand hinter der ihrer konkurrierenden ausländischen Märkte zurücklag. Wir alle wissen doch, wie sich das auch heute noch bei geringsten Konjunkturschwankungen bemerkbar macht.

Was schließlich soll die deutsche Wirtschaft anderes tun als rationalisieren und nochmals rationalisieren angesichts der auf sie zukommenden wachsenden Konkurrenz in einem werdenden größeren europäischen Markt – und angesichts der völligen Erschöpfung des Arbeitskräftepotentials, die den erwünschten und erhofften Produktivitätszuwachs von 3–6 Prozent per anno bereits heute ernstlich gefährdet?

Hätte es nicht an allen Ecken und Enden an Arbeitskräften gefehlt, wir würden in den letzten 4–5 Monaten des vergangenen Jahres unsere Umsätze durch Hereinnahme vermehrt, aber kurzfristiger Aufträge so haben steigern können, daß die Einbußen des ersten Halbjahres 1959 dadurch wettgemacht und der Gesamtumsatz den des vorangegangenen Jahres überstiegen haben würde. Ganz zu schweigen von dem, was wir nun in diesen ersten Monaten des neuen Jahres erlebt haben und erleben! Keine Schilderung reicht aus, die Misere in ihrem vollen Umfange deutlich zu machen.

Wintermonate = vermehrte Anfälligkeit; Grippe-Epidemie = Zwang zu Überstunden; Überstunden = echte wie unechte Vermehrung der Krankheitsfälle, Stockungen in der Produktion, Erschütterung und Zusammenbruch des Terminplans, Verzögerung der Lieferungen, Verärgerung der Kundschaft, Verlängerung der Lieferfristen für neue Aufträge, Überbelastung der Führungskräfte, steigende Nervosität in den Vertriebsbüros, denen des Betriebes! Nochmals vermehrte Krankmeldungen oder Abwanderung. Ein *circulus vitiosus par excellence*!

Wir wissen, daß das nicht überall solche Formen angenommen hat, und sind geneigt zu sagen: „leider!“, denn so ist unsere Situation – ein ausgesprochener Warmbetrieb inmitten von Werkzeug- und Maschinenfabri-

ken – extrem schlecht. Das macht die Situation nicht einfacher.

Unsere örtlichen Tageszeitungen enthalten nicht nur in ihren Wochenend-Ausgaben Seiten voll Stellenangeboten, denen angesichts des völlig erschöpften Arbeitsmarktes der Charakter offener Abwerbungsversuche beigelegt werden kann. Für vereinzelte Facharbeiterplätze werden Fantasielöhne geboten und auch bezahlt.

Bei dieser Sachlage verliert die Tatsache, daß wir die zweithöchsten Löhne in unserer Stadt zahlen, die ihr in normalen Zeiten innewohnende Anziehungskraft.

Nur zur Abrundung dieses Bildes diene die Feststellung, daß das Durchschnitts-Einkommen unserer Lohnempfänger im Monat März betrug:

bei den Frauen	407,- DM
bei den Männern	664,- DM
im Werks-Durchschnitt	631,- DM.

Wir haben erstmals im Herbst 1959 den Schritt über die Grenze gewagt und italienische Arbeitskräfte angeworben. Das entgegen allen Erwartungen nicht ungünstige Ergebnis hat uns ermutigt, auf diesem Wege weiterzugehen. Zur Zeit sind rund 110 Italiener bei uns beschäftigt. Natürlich bringt das neben den vordergründigen sprachlichen Schwierigkeiten auch solche in der Frage der Unterbringung, Verpflegung, Freizeit- und Krankenbetreuung – ganz abgesehen von zusätzlichen Kosten, die pro angeworbenen Mann nicht eben klein sind. Aber es sind arbeitswillige, fleißige, meist auch sparsame Leute, die sich gerade zu schwerer Arbeit wegen der damit verbundenen höheren Verdienstmöglichkeit drängen. Das Verhältnis zur deutschen Belegschaft ist durchweg gut. Man wird das so vielschichtige Problem der innerbetrieblichen Schwierigkeiten nicht erörtern dürfen, ohne auch einige Bemerkungen zur Arbeitsmoral zu machen. Diese ist kurz aber zutreffend charakterisiert: miserabel. Natürlich gilt das nicht für alle; natürlich gibt es im Gegenteil hervorragende und bewundernswerte Beispiele unermüdlicher, angesichts der auftretenden Schwierigkeiten hoch anzuerkennender Einsatzbereitschaft. Aber gerade diesen Mitarbeitern voll guten Willens wird verständlicherweise die Stimmung bis zum grimmigen Protest vergällt durch die haarsträubende Pflichtvergessenheit und Gleichgültigkeit, die empörende Anmaßung und Verantwortungslosigkeit der

zahlreichen Musterbeispiele unserer wahrhaft gerade auf diesem Gebiet wirtschaftswunderlichen Zeit. Keine Masche im Netz der sozialpolitischen Gesetzgebung, die nicht gefunden wäre, keine Möglichkeit, sich die eigene Arbeit auf Kosten anderer zu erleichtern, die nicht genutzt würde, keine billige oder auch arrogante Ausrede, die nicht für geeignet befunden würde, Faulheit oder von krassem Materialismus diktierte Täuschungsabsicht zu vertuschen oder auch zu rechtfertigen.

Unsere Gewerkschaften, in denen wir den berufenen, durchaus wünschenswerten Gesprächspartner bei der Lösung aller sozialpolitischen Probleme sehen, sind schlecht beraten, wenn sie sich, anstatt der nicht erst seit heute so dringend notwendigen Erziehung zum Maßhalten, der Politik des Carpe diem verschrieben haben.

Es ist ein freilich nur unzulänglicher Trost, dabei in der täglichen Arbeit deutlich verbürgen zu können, daß die Betriebsräte und auch die örtlichen Gewerkschaftsleitungen das Verhängnisvolle, die kaum faßbare Kurzsichtigkeit dieses harten Kurses sehen. Das offensichtliche Fehlen der rechten Einsicht in den Spitzengremien hat letztlich doch im einzelnen Betrieb seine verhängnisvollen Auswirkungen.

Es kann wohl nicht tief genug beklagt und nicht laut genug gesagt werden, daß es im sogenannten Lager der Arbeitgeber auch nicht sehr viel besser um die rechte Erkenntnis des sozialpolitisch und wirtschaftlich Vertretbaren steht. Die Rücktrittsandrohung des integren Präsidenten der deutschen Arbeitgeber-Verbände klingt noch in unser aller Ohr.

Sind jene großzügigen Lohnvereinbarungen, die in den letzten Wochen geschlossen wurden, nicht wie eine Desavouierung des Präsidenten der Deutschen Bundesbank, der in dem bereits erwähnten Gutachten vor Lohn erhöhungen von mehr als 4% - weil über die wahrscheinliche Produktivitätssteigerung hinausgehend und daher nicht mehr preisneutral - gewarnt hatte?

Der Unternehmer - dieses Wort verstanden im ebenso anspruchsvollen wie selbstbescheidenden Sinne - der Unternehmer sieht die Früchte seiner gemeinsam mit allen in seinem Werk tätigen Mitarbeitern geleisteten Arbeit und erzielten Erfolge durchaus nicht mehr allein von der Entwicklung der großen Politik gefährdet. Sie sind es nicht minder von dem politischen Ungeist der Zeit, und er hat alle

Mühe, die Gültigkeit der rechten Maßstäbe zu sichern. Niemand wird eines Tages bereit oder am Ende gar überhaupt in der Lage sein, in der Erinnerung die Mosaiksteinchen derjenigen Ursachen zu sammeln und zu einem deutlichen Bild zu ordnen, die den Niedergang des Unternehmens selbst und der in ihm Tätigen mit zäher Folgerichtigkeit bewirkten.

Arbeitnehmer und Arbeitgeber sollten sich daher gerade im gegenwärtigen Zeitpunkt der hochkonjunkturellen Anspannung aller Kräfte der entscheidenden Verantwortung bewußt sein, die sie vor der Gemeinschaft für die Zukunft unseres Volkes tragen.

Wir lesen und hören fast täglich die Appelle zum Maßhalten auf allen Gebieten unseres sozialpolitischen und wirtschaftlichen Lebens im Interesse der Erhaltung der Kaufkraft unseres Geldes, der Vermeidung einer bereits drohenden Überhitzung unserer Konjunktur, der Sicherung des bis hierher so staunenswerten Erfolges unserer gemeinsamen Arbeit. Das alles bleibt leider wohlfeiles Gerede, so lange immer nur der andere damit gemeint ist, die Notwendigkeit des eigenen Beispiels aber mit Achselzucken abgetan oder mit bewegten Worten in Abrede gestellt wird.

Es ist zu bedauern, daß dem Bericht zur gegenwärtigen Lage eines Unternehmens so nachdenkliche und sorgenvolle Gedanken eingeflochten werden müssen. Geschähe es nicht, so hieße das aber doch nur, sich an blendendem Zahlenwerk zu begeistern, ohne den ernsten Hintergrund zu beachten, vor dem sie gesehen werden müssen.

Wir erwarten angesichts der vorzüglichen Auftragslage auch für die BSI ein befriedigendes wirtschaftliches Ergebnis des laufenden Jahres. Unser Wunsch muß auf die Zuversicht gerichtet sein, daß wir es Ihnen im Frühjahr 1961 unter günstigeren außen- wie innenpolitischen Aspekten bekanntgeben können.

Ein Mitarbeiter benötigt für seine Sammlung die Nr. 1 unserer Werkzeitung und bittet, ihm diese, sofern sie noch vorhanden ist und entbehrt werden kann, zur Verfügung zu stellen.

Urlaubsgeld für das Jahr 1960

In diesem Jahr wird ein Urlaubsgeld in Höhe von 5,- DM für jeden zustehenden Urlaubstag gezahlt.

Voraussetzungen

Der Tarifurlaub 1960 ist zusammenhängend, in voller Höhe, zu nehmen. Ausgenommen davon ist der Zusatzurlaub für langjährige Werkszugehörigkeit und der Zusatzurlaub für Schwerbeschädigte. Weitere Ausnahmen bedürfen der Zustimmung des Leiters des Sozialamtes und des Betriebsrates.

Werkverschickte haben im Urlaubsjahr bereits Sondervergünstigungen und erhalten deshalb das halbe Urlaubsgeld. Lehrlinge, Anlernlinge und Praktikanten erhalten je Urlaubstag 1,50 DM.

Werksangehörige, die bereits ihren vollen Urlaub genommen haben, erhalten das Urlaubsgeld nachgezahlt.

Wer vom 1. Mai 1960 ab unentschuldigte Fehlstunden oder Fehltage hat, erhält einen entsprechenden Abzug vom Urlaubsgeld. Entschuldigte Fehlzeiten werden nur anerkannt, wenn die Entschuldigung vor dem Tag des Fehlens ausgesprochen wird.

Bis zum Antritt des Urlaubs werden die unentschuldigten Fehlstunden in jedem Falle zusammengezogen. Wer bis zu drei Stunden gefehlt hat, erhält einen Abzug von zehn Prozent. Bei über drei bis viereinhalb Stunden werden weitere zehn Prozent abgezogen. Bei über viereinhalb Stunden bis zu einer Stundenanzahl, die einer betriebsüblichen Schicht entspricht, erfolgt ein Abzug um weitere zehn Prozent.

Bei vollen Fehltagen erfolgt für den ersten Tag ein Abzug von dreißig Prozent und für zwei weitere Tage ein Abzug von je zehn Prozent.

Entstehen insgesamt mehr als drei unentschuldigte Fehltage, so entfällt die Urlaubsgeldzahlung.

Ausscheidende Werksangehörige haben keinen Anspruch auf das Urlaubsgeld. Scheidet ein Werksangehöriger nach seinem Urlaub aus, so wird für jeden vollen Kalendermonat, der nach seinem Ausscheiden liegt, ein Zwölftel des Urlaubsgeldes wieder einbehalten.

Beispiel

Wer im Juli seinen Urlaub nimmt und nach dem Urlaub ausscheidet, erhält für die Mo-

nate August bis Dezember fünf Zwölftel seines Urlaubsgeldes wieder einbehalten.

Neueingetretene erhalten für jeden vollen Kalendermonat, der vor ihrem Eintritt liegt, gleichfalls je ein Zwölftel Urlaubsgeld weniger.

Werksangehörige, die während des Urlaubs eine bezahlte Nebentätigkeit ausüben, verlieren den Anspruch auf Urlaubsgeld.

Das Urlaubsgeld wird mit der Löhnung, vor Urlaubsantritt, ausgezahlt. Die Angestellten erhalten ebenfalls das Urlaubsgeld vor Antritt des Urlaubs.

Das Urlaubsgeld ist steuer- und sozialversicherungspflichtig.

Das Urlaubsgeld ist kein Lohn im üblichen Sinne. Es wird deshalb, z. B. bei der Ermittlung des Nettobetrages für die Lohnausgleichszahlung im Krankheitsfalle, nicht berücksichtigt.

Diese Urlaubsgeldzahlung gilt für das Jahr 1960.

Änderung

zur Bekanntmachung „Urlaubsgeld 1960“

In der Bekanntmachung vom 18. Mai 1960 heißt es:

„Der Tarifurlaub 1960 ist zusammenhängend, in voller Höhe, zu nehmen.“

Viele Werksangehörige haben ihren Urlaub schon eingeteilt; daher ist eine Änderung für das Urlaubsjahr 1960 wie folgt erforderlich: Der Tarifurlaub 1960 ist bei einem Urlaubsanspruch von 12 Arbeitstagen wenigstens mit 9 Tagen und bei einem Urlaubsanspruch von 15 und mehr Arbeitstagen wenigstens mit 12 Tagen zusammenhängend zu nehmen. Der eventuell verbleibende Resturlaub ist gleichfalls zusammenhängend zu nehmen. Demnach kann in diesem Jahr der Urlaub in höchstens zwei Teilen genommen werden. Die Bestimmungen über den Zusatzurlaub für langjährige Werkszugehörigkeit und den Zusatzurlaub für Schwerbeschädigte erfahren keine Änderung.

Das Urlaubsgeld für Arbeiter wird bei geteiltem Urlaub anteilig vor Beginn des Urlaubs mit dem Abschlag ausgezahlt.

Für Angestellte stellt der Betriebs- oder Abteilungsleiter eine Bescheinigung über die Höhe des jeweiligen Urlaubsanspruches sowie über die vereinbarte Einteilung des Urlaubs aus; der Angestellte erhält sein Urlaubsgeld anteilig an der Hauptkasse, gleichfalls vor Antritt des Urlaubs, ausgezahlt.

Unsere Werksfeuerwehr wurde anerkannt

Der Brandschutz wird getragen von den Städtischen Berufs-, den Freiwilligen und den Werksfeuerwehren.

Bis zur Verabschiedung des neuen Gesetzes über den Feuerschutz und die Hilfeleistung bei Unglücksfällen und öffentlichen Notständen vom 25. 3. 1958 für das Land Nordrhein-Westfalen, war die Stellung der Werksfeuerwehr als Brandschutzträger in keinem Gesetz festgelegt. Nun aber haben die Werksfeuerwehren in ihren Werken gleiche Rechte und Pflichten wie die Berufs- und die Freiwilligen Feuerwehren in ihren Brandschutzbereichen, wenn die Werkswehren den im Gesetz festgelegten Anforderungen hinsichtlich Mannschaftsstärke, Ausrüstung und Ausbildung der Mannschaft genügen.

Glaubt eine Wehr, den Forderungen zu entsprechen, so kann sie ihre Anerkennung als Werksfeuerwehr bei der Landesregierung beantragen. Diese entsendet eine Prüfungskommission, bestehend aus Vertretern der Landesregierung, des Gewerbeaufsichtsamtes, des öffentlichen Feuerschutzträgers (in diesem Falle der Städtischen Berufsfeuerwehr) und des Werksfeuerwehrverbandes, welche an Ort und Stelle prüft, ob die in den Durchführungsbestimmungen festgelegten Bedingungen erfüllt werden. Diese lauten unter anderem:

Da in Betrieben mit anerkannter Werksfeuerwehr öffentliche Feuerwehren in der Regel nur auf Anforderung eingesetzt werden, muß die anerkannte Werksfeuerwehr in der Lage sein, die Aufgaben des öffentlichen Feuerschutzes im Betriebe in vollem Umfange selbst zu erfüllen. Die Anerkennung ist daher von folgenden Voraussetzungen abhängig:

- a) Die Werksfeuerwehr muß die nach den Verhältnissen des Betriebes erforderliche Stärke und Ausrüstung besitzen. Sie muß in jedem Falle mindestens aus einer mit einer Kraftspritze ausgerüsteten Gruppe bestehen, die stets, auch außerhalb der Betriebszeit, einsatzbereit ist.
- b) Der Leiter der Werksfeuerwehr muß nach seiner Ausbildung und seinen Fähigkeiten die an den Leiter einer entsprechenden öffentlichen Feuerwehr zu stellenden Anforderungen erfüllen.
- c) Die Angehörigen der Werksfeuerwehr müssen nach den für die öffentlichen Feuerwehren geltenden Bestimmungen ausgebildet und geprüft sein.



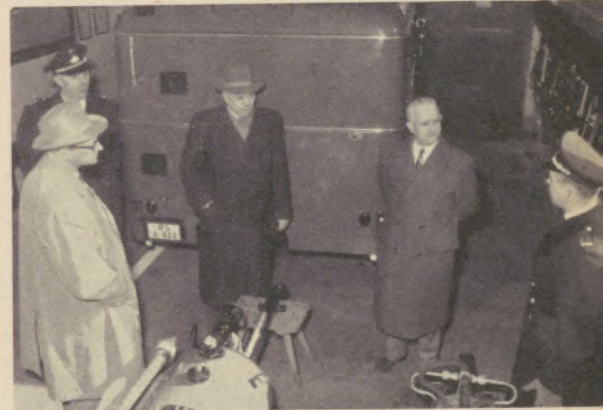
Die Feuerwehrleute werden der Prüfungskommission vorgestellt

- d) Der Betrieb muß die notwendigen Alarmeinrichtungen besitzen, sowie die nach den besonderen Verhältnissen des Betriebes erforderliche Löschmittelversorgung sichern.

Am 9. 3. 1960 hatte die Werksfeuerwehr der BSI diese Bedingungen erfüllt und damit die ihr seit ihrer Gründung im Jahre 1889 im Laufe der Jahrzehnte immer wieder erneut auferlegten und immer härter gewordenen Prüfungen um eine weitere bestanden.

Die Bedingungen sind umfangreicher geworden, weil sich die Aufgaben der Feuerwehr

Besichtigung der Feuerwehreinrichtungen: von links nach rechts: Dr. H. Friederichs, Brandoberamtmann F. Büchel, Leiter der Städt. Berufsfeuerwehr, Brandrat Dipl.-Ing. Wasmuth von der Landesregierung NRW, Branddirektor a. D. Dipl.-Ing. A. Linn, Werksfeuerwehrverband, Brandinspektor Siegfried Droese, Leiter der Werksfeuerwehr BSI



von heute mit denen der Wehren um 1890 nicht mehr auf eine Stufe stellen lassen.

So, wie Zivilisierung und Technik fortschreiten, muß der Brandschutz mitgehen und sich immer mehr erweitern und ausdehnen auf alle Gebiete, die der Mensch der Zivilisation erschließt. Ganz gleich, was es auch sei, ob Verwendung von Glas in Industriebauten, ob Bunagewinnung, ob Maschinen, Chemikalien, Holzwole oder Kunststoffe, ob Keller oder Verwaltungshochhäuser, ob Öle oder Atome irgendwo verarbeitet, erstellt oder genutzt werden – ihnen allen muß der Brandschutz gerecht werden. Er muß mit Unglücksfällen in jeder Hinsicht rechnen und sich darauf einrichten, im vorbeugenden Brandschutz, das heißt, in der Begutachtung verbauten oder verarbeiteten Materials hinsichtlich der Feuerbeständigkeit, im Festlegen der Brandabschnitte, der Fluchtwege für die Menschen, der Planung der Löschwasserentnahmestellen und deren Liefermengen, der Stationierung von automatischen Lösch- und Alarmanlagen, der Bergungseinrichtungen, der Bekämpfungsgeräte das Erforderliche und Zweckmäßige zu tun.

Weiterhin muß der Brandschutz über eine schlagkräftige Mannschaft verfügen, die alle Gefahren der Brandstelle kennt, die nicht nur eine brennende Bretterwand ablöschen kann, sondern Bescheid weiß bei Auftreten z. B. von Chlorgas, und daß mit schwerem Atemschutz und Wasserstaub dagegen angegangen werden muß, daß Eisenträger sich in der Brandhitze längen und Wände einstürzen und eine Gefahr für die Mannschaft selbst darstellen, daß Ölbecken nicht mit Wasser abgelöscht werden dürfen, weil es zu Fettexplosionen kommen kann.

Es würde zu weit führen, alles anführen zu wollen, was allein durch falsche Anwendung des Löschmittels Wasser verursacht werden kann, wie es auch jeden Rahmen sprengen würde, wollte man die Ausbildung der Wehrmänner umfassend schildern, die sich auf die Schulung an den Geräten, Fahrzeugen, Löschmitteln, in der ersten Hilfe, im Atemschutz, in der Wiederbelebung und vieles andere mehr erstreckt. Nur mutige, tapfere Männer sind dabei zu gebrauchen, wenn es heißt, die Brandschutzaufgaben wahrzunehmen.

Zwei Beispiele seien genannt:

Eine Azetylenflasche brennt. Die Schweißer, für die die Sache noch am gefahrlosesten ist, weil sie die Flasche noch vor Eintreten der Zersetzung, welche durch Erhitzung erfolgt,

abdrehen könnten, laufen weg und alarmieren die Feuerwehr.

Welchen großen Belastungen ein Mann des Brandschutzes im Feuer oder Einsatz ausgesetzt ist, zeigt folgendes Beispiel: 56 im Brandschutz tätige Leute wurden im Atemschutz ausgebildet. Es ging um die Sauerstoffschutzgeräte, die den Träger, je nach Modell, für eine oder mehrere Stunden unabhängig von der Außenluft machen. Ein Gasometer sollte durch ein seitliches Mannloch bestiegen und im Innern an der Wand entlang rundherum begangen werden. Das Gas quoll in dicken Wolken aus dem Mannloch. Nur zwei Mann fuhren ein. – Als sie herauskamen, wurde den übrigen Teilnehmern erklärt, man hätte kein Gas, sondern gefahrlose Rauchpatronen im Gasometer entzündet.

Nach diesen Ausführungen hat der nüchterne Satz der Durchführungsbestimmungen – „müssen ausgebildet und geprüft sein“ – etwas Farbe bekommen.

Wir fingen 1889 mit 60 freiwilligen Helfern und einer später angeschafften Dampfspritze mit Pferdebespannung in der BSI an und sind heute bei einer motorisierten Einheit, die die Anerkennungsprüfung bestanden hat, angelangt.

Allgemein gesehen hat der Brandschutz eine enorme Entwicklungszeit hinter sich. Damals – Holzzuber- und Kesselzureichen in der „Händekette“ – heute Wasserkanonen, Feuerlöschboote, fahrbare hydraulische Drehleitern mit 54 m Steighöhe, Brandbekämpfung vom Hubschrauber.

Das alles für den Einsatz nach dem Motto: „Gott zur Ehr – dem Nächsten zur Wehr“.

Siegfried Droese

Schalterverkehr am Quartalswechsel

Krankenscheine haben für ein Vierteljahr Gültigkeit, immer endend mit dem Quartalschluß. Daher ist ein gehäufter Schaltermverkehr am Quartalsbeginn nicht zu vermeiden.

Da wir aber immer bemüht sind, eine reibungslose Abfertigung durchzuführen, bitten wir unsere Mitglieder – insbesondere aber unsere Rentnermitglieder – ihre Besuche an unserem Krankenschatler *in den ersten Tagen* des Quartalsbeginns nur auf Notfälle zu beschränken.

Dafür gebührt

unseren italienischen Mitarbeitern

besonderer Dank

Vor einigen Tagen sind nicht weniger als 185 Angehörige des Werks – alte und junge, weiblichen wie männlichen Geschlechts – wieder einmal einem Ruf des Deutschen Roten Kreuzes gefolgt und haben sich ein wenig Blut „abzapfen“ lassen, das unsere Ärzte in den Krankenhäusern oftmals – vor allem bei schweren Verkehrsunfällen – so dringend benötigen, um Schwerkranke und -verletzte vor dem sicheren Tode zu retten. „Ihr Werk gibt ein hervorragendes Beispiel dafür, daß auch heute die selbstlose Hilfsbereitschaft nicht ausgestorben ist!“ sagte uns der die ganze Aktion mit viel überlegener Ruhe und Liebenswürdigkeit leitende Arzt. Und er fügte etwas hinzu, was jeden von uns mit Hochachtung und großer Freude erfüllen muß: „Unter den Blutspendern befindet sich eine große Zahl von Ihren italienischen Mitarbeitern.“ In der Tat – das ist ein für uns überraschendes Zeichen der guten, warmen Menschlichkeit von zumeist jüngeren Männern, die Heimat und Familie verlassen haben, um hier bei uns – in einer für sie ungewohnten, so fremden Umgebung – ihr Brot zu verdienen.

Dafür sagen wir Ihnen, liebe italienische Mitarbeiter, von Herzen Dank! Wir möchten eigentlich hinzufügen: – denn das war verdammst fein von Euch!

Per questo dobbiamo

dire ai nostri collaboratori italiani

tante grazie!

Un paio giorni fa non meno di 185 collaboratori del nostro stabilimento – vecchi e giovani, femmine e maschi – ancora una volta hanno rispettato l'appello della CROCE ROSSA TEDESCA di largire del sangue. Spesso, come sappiamo, i nostri medici negli ospedali hanno bisogno del sangue – specialmente in caso degli accidenti stradali – per salvare dei malati e dei feriti.

Abbiamo visto che il Capo – Medico di questa azione era felice di essere in grado di dirci:

„I collaboratori del stabilimento BSI hanno dimostrato un esempio eccellente, che anche oggi conosciamo ancora la buona volontà di aiutare l'un l'altro.“

In seguito lui ha detto una cosa che abbiamo sentito con molto piacere e rispetto:

„Un grande numero dei Vostri collaboratori italiani anche loro hanno largito del sangue.“ Infatti per noi questo è un segno straordinario e ci sentiamo intenerire il cuore, specialmente dove si tratta dei uomini giovani. Loro hanno lasciato addietro il paese e la famiglia di guadagnarsi la vita qui a Remscheid in un paese sconosciuto ed insolito. Per questo, cari collaboratori italiani, ancora mille grazie!

Se è permesso:

Questo avete fatto molto bene!

Der Arbeitgeber haftet nicht

Wenn der Arbeitgeber einen Parkplatz zur Verfügung stellt, hat er im Prinzip getan, was ihm zugemutet werden kann. Für Schäden, die während der Parkzeit an einem Fahrzeug entstehen, haftet der Arbeitgeber nur, wenn diese ihm zuzurechnen sind. Das ist nicht der Fall, wenn wegen der Enge auf dem Parkplatz Schäden auch durch rücksichtslose, unvorsichtige und ungewandte Mitbenützer verursacht werden können. Ist das so, dann liegt kein typischer Ablauf der Geschehnisse vor, die eine Schuld des Arbeitgebers vermuten lassen. Im Gegenteil gibt es dann eine Fülle von Geschehensmöglichkeiten. Es bleibt also bei der Beweislast des Arbeitnehmers.

Auch wenn es sich um einen schwerbeschädigten Arbeitnehmer handelt, der dringend einen Wagen benötigt, hat der Arbeitgeber ihm gegenüber keine erhöhte Fürsorgepflicht dahingehend, dessen Wagen besonders und auch gegenüber anderen Parkplatzbenutzern zu schützen. Jedenfalls muß auf einem eingefriedeten und jedem Benutzer gesondert von einem Pfortner geöffneten Parkplatz nicht vom Arbeitgeber noch ein Wächter für die Fahrzeuge der schwerbeschädigten Arbeitnehmer eingestellt werden (BAG vom 4. 2. 60, AZR 290/57).

Alle tragen Schutzkappen

Aus Anlaß eines Unfalles in der Schmelzerei Papenberg ist Anweisung ergangen, daß in allen Abteilungen, in denen unter schwebenden Lasten gearbeitet wird, sowie in den Reparaturabteilungen, Schutzkappen getragen werden müssen, um bei Unfällen Kopfverletzungen zu verhüten. Auch die Belegschaft der Werksabteilung Stachelhausen und der Instandhaltungsbetrieb werden mit Schutzkappen ausgerüstet.

Hunde unerwünscht

In letzter Zeit ist aufgefallen, daß Belegschaftsmitglieder oder deren Angehörige bei der Abholung von Krankenscheinen oder Krankengeld ihre Hunde in den Vorraum der Krankenkasse und Wohnungsverwaltung mitbringen und dort bei dem häufigen Andrang Kinder und auch Erwachsene erschreckt und belästigt werden. Es ist deshalb Anweisung gegeben worden, daß, um Unfälle zu vermeiden, Hunde in diese Räume nicht mehr mitgebracht werden dürfen.

Am 10. Mai 1960 vollendete

Herr Hüttdirektor Kurt Schmitz

sein 65. Lebensjahr



Seit langen Jahren besteht zwischen der BSI und Herrn Kurt Schmitz ein enger Kontakt durch gemeinsame Arbeit in Organisationen der gewerblichen Wirtschaft. Sein weltoffener Sinn, die Lebendigkeit des Wesens und seine warme menschliche Art haben es die BSI dankbar empfinden lassen, daß vor vier Jahren Herr Schmitz in seiner Eigenschaft als Vorstandsmitglied der Rheinischen Stahlwerke als deren Vertreter in das Beraterkollegium unserer Gesellschaft hineingewählt wurde.

Sein reges Interesse für unsere Belange, die langjährige Erfahrung und die hervorragende Sachkenntnis, auf die sich sein wohlabgewogener Rat stützt, ließen uns in Dankbarkeit und mit herzlichen Glückwünschen seiner am Tage seines Geburtstages gedenken.

Arbeitstagung unserer Vertreter

Ende März fand nach längerer Unterbrechung eine zweitägige Arbeitstagung unserer deutschen Vertreter mit der Geschäftsleitung und den Mitarbeitern der Werksabteilung Stachelhausen und der Abteilung Verkauf-Stahlguß statt. Von den 23 mit der BSI vertraglich verbundenen Vertretern waren 21 erschienen, zwei waren wegen Krankheit verhindert.

Den Begrüßungs- und Einführungsvortrag hielt Herr Otto Hilger unter dem Thema „Unsere Arbeit in der Vergangenheit und der gegenwärtige Stand des Unternehmens“. Dr. H. Friederichs sprach in einem Lichtbildervortrag über den „technischen Stand unseres Betriebes“ und Herr H. Krüll, Leiter des Verkaufs-Stahlguß, über „Unsere Verkaufspolitik und die Zusammenarbeit mit den Vertretern“. Eine Werksbesichtigung und Aussprache sowie ein gemeinsames Abendessen auf Schloß Burg beschlossen den ersten Arbeitstag.

Der folgende Tag galt vor allem vertriebstechnischen Fragen mit einem Referat von Herrn H. Küpper, Leiter der Planungsstelle, über „Reorganisation des Vertriebes“ und einer eingehenden Aussprache.

Den Schlußvortrag hielt dann Dr. W. Busch über „Unsere Zielsetzung“.

Wegen des informativischen Charakters auch für unsere Mitarbeiter in den Betrieben und Büros veröffentlichen wir anschließend in Auszügen die Vorträge von Herrn Otto Hilger und Dr. Busch.

Unsere Arbeit in der Vergangenheit und der gegenwärtige Stand unseres Unternehmens

Otto Hilger

Es liegt in der Natur dieser Zusammenkunft, daß wir zunächst einmal Rückschau auf das in der Vergangenheit Geleistete halten, die Stellung der BSI im Rahmen der Gießerei-Industrie zu ermitteln und darzustellen ver-

suchen und uns im übrigen darauf beschränken, einige Grundsätze für die zukünftige Arbeit herauszuschälen.

Denken wir zurück an das Jahr 1945. Der Zusammenbruch hinterließ unser Unterneh-



men in einer beklagenswerten und hinsichtlich seiner zukünftigen Chance denkbar unsicheren Situation. Der Morgenthau-Plan, der vorsah, aus Deutschland einen Agrarstaat zu machen, beschäftigte ernsthaft die Gehirne der Politiker. Unser Ruf als Qualitätsunternehmen trug uns ein langwährendes Fabrikationsverbot ein, das zunächst im Herbst 1945 für die Tempergießerei und erst im Frühjahr 1946 auch für die Stahlgießerei aufgehoben wurde. Dies aber, wie Sie wissen, nur für die einstmals als Kleinstahlgießerei geltende Abteilung Stachelhausen, wohingegen schon über Loborn, d. h. derjenigen Werksabteilung, welche damals die technisch fortschrittlichste Ausrüstung hatte, das Damoklesschwert der Demontage schwebte. Das Werk war der alten Leitung beraubt. Die Demontage-Maßnahmen der Besatzungsmacht und damit die Zerstörung der Fabrikationsbasis traf nicht nur uns allein, sondern eine große Anzahl von Stahlgießereien, wohingegen die Tempergießereien im Bereich der heutigen Bundesrepublik völlig unangetastet blieben, so daß dieser Zweig der Gießereiindustrie die relativ günstigsten Startbedingungen für die Wiederaufnahme der Fabrikation nach dem Kriege erhielt. Es ist interessant festzustellen, daß der Produktionsanstieg auf dem Gebiet des Tempergusses auch heute noch ein wesentlich größerer ist als der auf dem Gebiet des Graugusses und erst recht des Stahlgusses — eine Erscheinung, die sehr wahrscheinlich ihre Ursachen in der damaligen Ausgangssituation hat.

Wir haben uns alle bald nach dem Wiederaufbau der Fabrikation und mit dem Beginn der Demontage unserer großen Stahlgießerei in Loborn nach sorgfältiger Überprüfung der Marktsituation entschlossen, die Modernisierung und den Ausbau der Stahlgießerei in Stachelhausen an den Anfang unserer im Verlauf der darauffolgenden Jahre überaus lebhaften Investitionstätigkeit zu stellen, um zumindest einen Teil des Fabrikationsprogramms der demontierten Werksabteilung Loborn in das Stachelhauser Programm aufnehmen zu können. Der Zwang, sämtliche Investitionen aus eigener Kraft zu erwirtschaften und finanzieren zu müssen, machte es notwendig, zunächst das Schwergewicht unserer Investitionen auf die Stahlgießerei zu legen, wenngleich die wachsenden Anforderungen des Marktes es unumgänglich machten, auch in der Tempergießerei durch Me-

chanisierung in der Formerei und räumliche Erweiterungen speziell im Bereich der Putzerei die Voraussetzungen für eine wirtschaftliche Massenfertigung zu schaffen.

Die BSI ist auf Grund ihrer Rechtsform, d. h. der einer Kommanditgesellschaft, nicht ohne weiteres in der Lage, ähnlich wie eine Kapitalgesellschaft, zusätzlich Mittel, etwa in Form einer Kapitalerhöhung oder einer Emission von Obligationen zu beschaffen und auf solche Weise die Durchführung umfangreicher Investitionen zu ermöglichen. Sie kann als ein Unternehmen, an dem die Rheinischen Stahlwerke nur mit einer mehrheitlichen Beteiligung interessiert sind, keine finanzielle Unterstützung für Investitionszwecke von diesem Konzern erwarten. Es ist der Vieltätigkeit und dem hohen Qualitätsstand unserer Fertigung zu verdanken, daß es trotzdem gelungen ist, seit dem Tage der Währungsumstellung alljährlich die zur Durchführung von uns für wünschenswert oder als erforderlich gehaltener Investitionen notwendigen Mittel zu erwirtschaften.

Ich erwähnte bereits im Anfang, daß die Konjunkturschwankungen in den letzten Jahren geringer waren als dies im allgemeinen in früherer Zeit der Fall war. Wenn wir uns im einzelnen die Produktionszahlen ansehen, so stellen wir fest, daß im letzten Dezennium das Jahr 1955 mengenmäßig die höchste Versandzahl aufzuweisen hatte, die leider im Jahre 1959 um 11,6 Prozent abfiel. Angesichts der gestiegenen Produktionskosten betrug die wertmäßige Minderung des Umsatzes der BSI beim Vergleich derselben Jahre nur 7,7 Prozent. Diese letztere Zahl dürfte aber kaum als ein richtiges Kriterium für die Beurteilung der Beschäftigungslage betrachtet werden. Erfreulich ist es dagegen, daß mengenmäßig von 1958 zu 1959 eine Steigerung zu verzeichnen ist, die allerdings nicht in Auswirkung erhöhter Produktion, vielmehr durch Verkauf einer noch größeren Menge von Fittings vom Lager erfolgte.

Mit Bedauern mußten wir feststellen, daß der Absatz im Allgemeinen Stahlguß nahezu um die Hälfte gegenüber dem Vorjahr zurückgegangen ist. Hierbei liegt es klar auf der Hand, daß dieses vor allem auf den Rückgang des Geschäftes im Turbinenguß zurückzuführen ist. — Hingegen ist der Auto-Stahlguß um ca. 40 Prozent wieder angestiegen, nicht zuletzt durch die starke Belebung des Geschäftes mit Henschel, der den Weg aus

der finanziellen Misere heraus erstaunlich schnell zurückgelegt hat. Natürlich vermochte der Auto-Stahlguß in absoluter Zahl keinen Ausgleich für die mengenmäßigen Verluste im Turbinenguß zu bringen. Der Ausgleich wurde im Anstieg der Produktion von Blöcken gesucht und gefunden, obgleich diese lediglich der besseren Ausnutzung der Öfen dienen sollte, vor allem dann, wenn die Formerei die Chargen nicht mehr abzunehmen in der Lage war.

Einen erfreulich stetigen Anstieg zeigte in den letzten Jahren das Bahnmaterial, wobei besonders hervorzuheben ist, daß gerade in dieser Zeit eine Umstellung in absatzpolitischer und damit auch konstruktiver Hinsicht erfolgen mußte, da die Straßenbahnen als Abnehmer kaum noch in Betracht kamen, wohingegen die Eisenbahnen des In- und Auslandes als besonders interessante Abnehmer auf den Plan traten.

Es ist bedauerlich, daß es außerordentlich schwer ist, die durch die Mechanisierung der Fertigung erzielte Einsparung an Arbeitskräften sicher zu erfassen; denn einmal ist die Verkürzung der Arbeitszeit hierbei zu berücksichtigen und das andere Mal darf auch die veränderte Wertigkeit der Produktion nicht unberücksichtigt bleiben. Auf alle Fälle ist die Anzahl der Arbeiter und Angestellten von 1955 bis 1959 um 17,5 Prozent geringer geworden gegenüber einem 15prozentigen mengenmäßigen Abfall des Versandtes in diesen beiden Jahren.

Typisch für die gesamte Entwicklung ist die Tatsache, daß im Anfang des Jahres 1955 auf 7 Arbeiter 1 Angestellter entfiel, während nunmehr auf nur 4 Arbeiter 1 Angestellter kommt.

Wir alle wissen sehr genau, welche Fülle von Arbeit hinter einer solchen Entwicklung steckt, einer Arbeit, an der Sie keinen geringeren Anteil haben als unsere Mitarbeiter hier im Werk, und dennoch werden wir uns eingestehen müssen, daß die Gunst der Verhältnisse unsere wertvollste Hilfe war, und daß wir von gewissen, wenn auch nicht unwesentlichen Ausnahmen abgesehen, auf eine gesteuerte Vertriebspolitik verzichten konnten. Daß dem so ist, ergibt sich aus einem ganz besonders charakteristischen Beispiel der letzten zwei Jahre: Wir haben, wie ich es vorhin zahlenmäßig belegt habe, eine erhebliche Einbuße auf dem Gebiet des Turbinen-Stahlgusses in Kauf genommen und konnten

dies auch deshalb tun, weil zur gleichen Zeit die Möglichkeiten des Absatzes einmal an Bahnmaterial und zum anderen an hochwertigen Stahlformgußstücken für die Erdöl-Industrie eine wesentliche Steigerung erfahren hatten.

Wir glauben, daß wir uns künftig solchen Zufälligkeiten des Marktes nicht werden aussetzen dürfen, und zwar nicht zuletzt auch aus innerbetrieblichen Gründen. Bedenken Sie, daß derartig einschneidende Wandlungen des Fabrikationsprogramms für die betriebliche Planung und den fabrikatorischen Ablauf mit großen Schwierigkeiten verbunden sind, die den Charakter ausgesprochener Störungen annehmen können – Folgeerscheinungen, die mancher von Ihnen in den letzten Jahren selbst deutlich empfunden haben wird.

Es darf auch nicht verkannt werden, daß die fortschreitende Modernisierung unserer Betriebe, die in der Tempergießerei mehr als in der Stahlgießerei den Charakter einer Mechanisierung trägt, eine Kontinuität in der Durchführung des Fabrikationsprogramms nachgerade fordert, ohne daß etwa damit einer Starrheit unserer Verkaufspolitik das Wort geredet werden kann oder soll. Daß wir anpassungsfähig sind, haben wir vorhin an einem Beispiel erläutert, aber auch sonst dies in den vergangenen Jahren hinlänglich bewiesen. Denken wir übrigens daran, daß erst nach dem Kriege einstmals bedeutende Fabrikationszweige aufgegeben worden sind, z. B. in Stachelhausen das Rollenschlager- und Grubenradsatz-Geschäft, und denken wir umgekehrt an die Aufnahme völlig neuer Fabrikationsparten, wie die der Umkehrkrümmer und der im Genauß-Verfahren hergestellten Gußstücke.

Dieser Hinweis mag Veranlassung geben, schon hier eine wesentliche Erkenntnis auszusprechen, die für unsere zukünftige Arbeit richtungweisend sein sollte: wir haben gerade in den letzten zehn Jahren ganz konsequent den Weg der Qualitätsgießerei fortgesetzt. Unser Fabrikationsprogramm hat sich mehr und mehr der Herstellung von Spezialerzeugnissen zugewandt und der Anteil der vor- und fertigtbearbeiteten Gußstücke ist stetig größer geworden. Es ist schließlich das Schicksal jeden Unternehmens, das über einen hohen Qualitätsstand verfügt, daß sich sehr bald konkurrierende Werke des einen oder anderen besonders lukrativ erscheinenden Teils seiner Fabrikation bemächtigen, so

daß es fortwährend unter dem Zwang steht, neue Wege zu beschreiten, bessere fabrikatorische Lösungen zu suchen und hochwertige Erzeugnisse herzustellen.

Niemand weiß besser als Sie, mit wieviel Schwierigkeiten und Rückschlägen, Hemmnissen und Enttäuschungen ein solcher Weg verbunden ist. Es ist verständlich, daß auch unsere Betriebsleute immer wieder den Wunsch an uns herantragen, ihnen zumindest als Grundlage ihrer Arbeit eine betrieblich einfacher zu bewältigende Fabrikation zu ermöglichen. Diese Forderung steht nun in einem scheinbaren Widerspruch zu dem eben aufgezeichneten Weg der Spezialisierung und Hebung des Qualitätsniveaus. Wir haben uns bereits viele Gedanken darüber gemacht, wie ein wohlabgewogenes, beiden Tendenzen Rechnung tragendes Fabrikationsprogramm beschaffen sein müßte.

Ich sprach eben davon, daß wir in der Vergangenheit wiederholt vor der Notwendigkeit standen, den einen oder anderen Fabrikationszweig aufzugeben. Mal war dies auf die Erkenntnis zurückzuführen, daß die verringerten Absatzmöglichkeiten eine rentable Fertigung nicht mehr gestatteten, mal waren es grundlegende Veränderungen marktpolitischer Natur, welche uns durch konkurrierende Unternehmungen aufgezwungen wurden. Letzteres trifft vor allem zu für eine überaus schwerwiegende Maßnahme, zu der wir uns Ausgangs vergangenen Jahres entschließen mußten.

Sie wissen, daß die BSI die älteste deutsche Fittingsfabrik war und dank der im In- und Auslande vorzüglich ausgebauten Vertriebsorganisation als eine der angesehensten und qualitativ anerkanntesten Lieferantinnen betrachtet wurde. In der ersten Hälfte der zwanziger Jahre besaß die deutsche Fittingsindustrie das absolute Übergewicht, denn außer in USA, dem Geburtsland des Fittings, war diese in bedeutendem Umfange nur noch in der Schweiz bei Georg Fischer vorhanden. Dann traten neue Konkurrenten in England, Italien und Österreich hinzu, Neugründungen, die allerdings die Position der deutschen Werke nicht zu erschüttern vermochten. – Nach dem zweiten Weltkriege schossen Konkurrenzwerke wie Pilze aus der Erde. Heute verfügt jeder einzelne Staat in Europa mit Ausnahme eines einzigen Landes – nämlich Dänemark – über eigene Fittings herstellende Werke von mehr oder weniger erwähnenswerter Bedeutung.

Für uns ergab sich nach dem zweiten Kriege und zwar etwa ab 1952 die Notwendigkeit, die Fittingsfabrikation zu drosseln, nicht etwa wegen mangelnder Absatzmöglichkeiten, sondern um den Anforderungen des Volkswagenwerks in Siusteilen nachzukommen und durch ausreichende Belieferung dieses für uns sehr wichtigen Kunden ihn fest an uns zu binden. Die Kapazität unserer Fittingsfertigung konnte deshalb nur mit etwa 50 Prozent ausgenutzt werden, was die Herstellkosten natürlich hinaufdrückte.

Wir befinden uns in einem Zeitpunkt der Hochkonjunktur. Das hat uns den Entschluß zu der so schwerwiegenden Maßnahme der Stilllegung der traditionsreichen Fittingsfabrikation am 1. 1. 1960 erleichtert, und es scheint uns auch der rechte Augenblick zu sein, unsere gesamte Absatzpolitik einer eingehenden Prüfung zu unterziehen. Wir wollen versuchen, zu einer gewissen Bereinigung und Vereinfachung zu kommen, dies aber unter Wahrung des den Namen und den Ruf der BSI begründenden Qualitätsgedankens.

Wir hoffen zuversichtlich, im Verlaufe dieser beiden Tage von Ihnen dazu mancherlei Vorschläge und Anregungen zu bekommen und – ich wiederhole nochmals – wir wären Ihnen vor allem dankbar, wenn Sie auch mit kritischen Beiträgen, die einer erfolgreichen Lösung dienlich sein können, nicht zurückhalten würden.

Die Ansprache von Dr. Busch folgt auf Seite 20

Groß-Wilhelm: „Die DIN-gerechte Werkzeichnung“, eine Anleitung zu ihrem Verständnis, ein Nachschlagewerk für Berufs- und Fachschulen, Werkstatt und Betrieb und für Studierende an technischen Schulen. 64 Seiten mit zahlreichen Abbildungen, 2,80 DM, Ferd. Bümmlers Verlag, Bonn.

In der vielmillionenfach bewährten Reihe „Friedrichs Fach- und Tabellenbücher“ liegt „Die DIN-gerechte Werkzeichnung“ von Groß-Wilhelm jetzt vor. In der Neuauflage sind wie bei jedem Dümmler-Fachbuch die seit der letzten Auflage erschienenen Normblätter verarbeitet. Unter anderem wurde die Darstellung von Durchdringungskurven bei kleinen Bohrungen geändert. Der Benutzer des Groß-Wilhelm ist daher in der Lage, wirklich DIN-gerechte Zeichnungen anzufertigen. Klar und übersichtlich legt Groß-Wilhelm alle wesentlichen Zeichenregeln dar und erläutert jede Einzelheit eingehend und anschaulich an Hand von 31 Zeichenblättern. Der Berufsschüler, der Facharbeiter, der Techniker, der Groß-Wilhelm benutzt, kann rasch und sicher jede Werkzeichnung lesen. Nicht zu Unrecht hat daher ein Fachmann die „DIN-gerechte Werkzeichnung“ von Groß-Wilhelm als „zeichentechnischen Duden“ bezeichnet. Groß-Wilhelm ist ein echter Friedrich, gleich wertvoll für Schule und Praxis.



Ausbrennen einer Stahlguß-Armatur

Unsere Zielsetzung

Dr. W. Busch

Das Thema „Unsere Zielsetzung“ bedeutet, daß von mir mehr erwartet wird als ein Resümee aus der Arbeit dieser Tagung. Es soll der Versuch gemacht werden, zu gewissen Grund- und Leitsätzen zu kommen.

In diesen Tagen ist viel die Rede gewesen von Ändern, Verbessern, Erneuern, Reorganisieren. Sehen Sie dies alles bitte nur vor dem Hintergrund des nach wie vor gültigen, weil wertvollen Wesens und Gehalts der über 100-jährigen BSI und der ihr innewohnenden Tradition. Was wir wollen, sind nicht Bilderstürmerei, endlich fällige Entstaubungsaktion, Reorganisation um jeden Preis, Versachlichung unserer Unternehmungspolitik zum smarten Job. Das gewachsene Fundament unseres Werkes ist uns gerade gut genug, auch wenn es die Arbeit da und dort etwas erschwert, auch, wenn manches ein wenig altmodisch erscheint, vielleicht gar patriarchalisch.

Was wir suchen und anstreben, ist die Synthese zwischen dem, was in 100 Jahren wechselvoller Geschichte gewachsen ist und den unausweichlichen Erfordernissen einer modernen Unternehmungsgestaltung und -führung. Das geht leider nicht ohne sorgsame Vorarbeit zur Klärung des Zustandes wie er ist, ohne Schlußfolgerungen, wo eine gewisse Änderung des bisherigen Zustandes zweckmäßig oder gar notwendig ist. Dem haben alle diejenigen Arbeiten gedient, die in der Vergangenheit auf organisatorischem Gebiet vor allem den Betrieben galten, dem Abrechnungswesen und – seit einigen Monaten – der Verkaufs-Abteilung.

Nun pflegt man wohl mangels eines besseren Ausdrucks solche Tätigkeit als Reorganisation zu bezeichnen. Dieses Wort ist ebenso falsch wie faktisch ungeschickt. Es ist falsch, weil dem Wort Reorganisation der Begriff organisch zugrundeliegt, weil man organisch Gewachsenes aber nicht willkürlich neu verteilen oder einander neu zuteilen kann. Es ist faktisch falsch, weil das Wort Reorganisation die Alten auf den Plan ruft, die mit ihm die kritische Feststellung verbunden sehen, es sei in der Vergangenheit etwas nicht organisch abgelaufen, weil es die Jüngeren rebellisch macht, die dahinter den Freibrief für die Ausmistung einer alten Bude sehen. Der Reorganisation eines Unternehmens entspricht im

menschlichen Bereich die Entschlackungskur. Sehen wir es doch getrost genau so an: Als ob wir nicht daheim auch von Zeit zu Zeit unseren Schreibtisch ausmisten, uns von Überflüssigem trennen, Verwahrtes, das sich nun als sinnlos und nicht mehr verwertbar erweist, in den Papierkorb befördern.

Natürlich ist der Hausputz unserer Eheliebsten etwas Schreckliches; aber wenn die Handwerker einmal heraus sind und der letzte Teppich wieder liegt – ein wenig anders und am Ende auch hübscher – ,dann sieht die alte Behausung doch wieder viel heller aus und es wird keinem einfallen, bei gleicher Gelegenheit den kostbaren alten Stich in die Heizung zu werfen – im Gegenteil! Man tut also etwas sehr Verständliches, und genau dasselbe tut die Re-Organisation: Sie entschlackt, stellt richtig, befreit von Schiefem und Überflüssigem, das sich durch die Zeitumstände eingeschlichen hat, stellt Zusammenhänge wieder her, legt überdeckte Grundsätze frei, fügt wieder zusammen, schafft die Voraussetzung zu strafferer Führung.

Wie notwendig das alles war und ist, haben uns Vorgänge und Erscheinungen gezeigt, die uns in den vergangenen zwei, drei Jahren und bis in die Gegenwart hinein Grund zu großer Sorge gegeben haben. Es besteht hier kein Anlaß, darüber im einzelnen zu sprechen. Mancher von Ihnen, der davon berührt war, wird unserem Wunsch Verständnis entgegenbringen, die Zügel aufzunehmen, wo es im Interesse des Ganzen nottut. Dabei ist es eigentlich eine Selbstverständlichkeit, daß wir bei unserer ordnenden Arbeit auf die Hilfe aller Beteiligten, also auch der Ihren, angewiesen waren und sind. Manches sieht sich nämlich von draußen, aus der Sicht des Vertreters, aus der Sicht des Außendienstlers anders an, als aus der des Innendienstes oder auch der Leitung. Wir brauchen und brauchen also echte, das heißt konstruktive Kritik.

Wer von Ihnen diese in den vergangenen Monaten geäußert hat – und das war eine erfreulich große Anzahl – ,weiß, wie dankbar wir das aufgenommen haben. Ich glaube nicht, daß wir dabei besonders empfindlich waren oder sind. Warum auch? Sie sollten und müßten wissen, daß wir uns nach besten

Kräften bemühen, für das Werk, das doch unsere gemeinsame Existenzgrundlage ist, sinnvoll und erfolgversprechend zu arbeiten. So, wie wir uns durch eigene Reisen und Kundenbesuche immer wieder von den Schwierigkeiten ein Bild zu verschaffen bemühen, mit denen Sie alle sich im Außendienst täglich auseinandersetzen müssen, so erwarten wir auch von Ihnen zumindest die Bereitschaft, sich die zum Teil unerhörten Schwierigkeiten vor Augen zu halten, mit denen wir täglich zu kämpfen haben. Glauben Sie mir: wir kennen diese denkbar scheußliche Situation, in der man sich befindet, wenn der Kunde vom Leder zieht. Wir wissen auch, daß das sicherlich manchmal vermeidbar wäre, aber schließlich haben wir auch in unseren Büros nicht nur unfehlbare Menschen. Man darf ohne Übertreibung sagen, daß immer mehr Arbeit und Verantwortung auf immer weniger Schultern ruht.

Nicht zuletzt diese Tatsache hat dazu den Anstoß gegeben, unsere gemeinsame Aufgabe bis in die Verkaufspolitik hinein einer sorgsam Analyse zu unterziehen mit der erklärten Bereitschaft zur Neuordnung, Zusammenfassung, Vereinfachung, sofern freilich dadurch – ich wiederhole das nochmals – diejenigen Wesenszüge des Werkes keine Benachteiligung erfahren, die seinem Namen seit Jahrzehnten, seit über einem Jahrhundert Ruf und Ansehen verleihen.

Was hat nun diese Analyse im wesentlichen ergeben?

Wir haben uns zu allererst an die verantwortlichen Leiter der Fabrikationsbetriebe gewandt und diesen die Frage vorgelegt:

„Wie muß Ihrer Ansicht nach auf Grund der Ihnen zur Verfügung stehenden Fabrikationsmöglichkeiten das ideale, sprich: rentabelste, Fertigung gewährleistende Fabrikationsprogramm beschaffen sein?“

Da die Frage für Papenberg im Rahmen der Planungen für unsere diesjährigen umfassenden Investitionsvorhaben bereits beantwortet werden mußte, war sie im Grunde nur an Herrn Zimmermann gerichtet, der sie nach sorgsamer Beratung mit seinen Herren auf eine für uns verblüffende Weise beantwortete, nämlich wie folgt:

„Unser Programm ist im Grunde genommen richtig. Verbesserungsbedürftig ist seine Verteilung auf die verschiedenen Sparten. Was wir dringend brauchen, ist die bessere Belegung unserer Maschinenformerei. Bringt mir

Serienaufträge, und auch diese, mit erheblichem finanziellen Aufwand modernisierte Abteilung wird eine zuverlässige Rentabilität aufweisen.

Nun sehe ich einige von Ihnen skeptisch lächeln, und ich glaube zu wissen, was Sie denken. Haben wir in der Vergangenheit nicht feststellen müssen, daß wir bei denjenigen Gußstücken, in denen die wirklichen Serien anfallen, oft zu teuer sind? Aber vielleicht haben wir uns in kostentechnischer Hinsicht einfach ins Bockshorn jagen lassen; denn die ermittelten Kostensätze basierten ja doch letztlich auf einer noch unzureichenden Ausnutzung der Maschinenformerei. Wagen wir aber doch einmal einen Sprung über den Graben, das heißt, füllen wir die Maschinenformerei bis an ihre Kapazitätsgrenze und prüfen wir dann, was sich kostentechnisch ergibt. Um es vorweg zu sagen: Wir erwarten, daß sich unsere Konkurrenzfähigkeit bessert, dies dann aber sogar für den gesamten Formereibereich, also auch für die Handformerei, weil eine Reihe von Kostenarten auf den gesamten Formereibereich geschlüsselt umgelegt wird.

Bitte merken Sie sich dies als Grundsatz Nr. 1: Wir wollen Serien-Aufträge hereinnehmen, wo immer möglich, in legierten Qualitäten. Herr Zimmermann hat uns etwas weiteres gesagt:

„Allein in der technischen Arbeitsvorbereitung, aber auch im Fabrikationsablauf, machen uns Betriebsleuten die Klein- und Kleinstaufträge unüberwindliche Schwierigkeiten. Wehrt sie ab, wo nicht größeres Interesse dahintersteht!“

Wir haben diese Forderung auf ihre Berechtigung hin geprüft. Wir haben die rein administrativen Kosten für den Durchlauf einer Anfrage und schließlich auch eines Auftrages vom Eingang bis zur Erledigung überprüft.

Wir haben das Ergebnis, weil einfach ungläubhaft, mit der Betriebswirtschaftlichen Abteilung des Gießerei-Verbandes besprochen, mit dem Resultat, daß wir offensichtlich richtig gerechnet hatten. Die reinen administrativen Kosten betragen: für 1 Anfrage bis zu 75,- DM, für 1 Auftrag bis zu 150,- DM. Bitte merken Sie sich dies als Grundsatz Nr. 2: Kundenservice: ja, und dreimal ja! Die BSI als Ablagestätte für das, was andere als unzumutbar ablehnen: nein, und dreimal nein! Auch hier – ich wiederhole bis zur Ermüdung – „Keine sture Tendenz“. Das rechte

Fingerspitzengefühl für das mutmaßlich Richtige. Schließlich: Der Kleine von heute kann ein Großer schon morgen sein. Wer sollte zuverlässiger beraten in der Frage, ob dieser Kleine von heute in naher Zukunft ein Großer zu werden verspricht, ob diese für uns lästige Hilfsbereitschaft zu einem anderen Mal ihre guten Früchte in Gestalt eines großen Auftrages bringen wird? Wer sollte das besser tun als Sie in Württemberg, in Hamburg, in Baden, in Bayern und in Berlin, wenn, ja wenn Sie von der gleichen Voraussetzung ausgehen, von der gleichen Überzeugung beseelt sind wie wir, daß unsere heutige Flurbereinigung wirklich interessante Wege aufweist und uns zu einer Intensivierung unseres gemeinsamen unternehmerischen Wirkens führt.

Diese Formulierung mag Sie überraschen. Seien Sie versichert, sie ist sehr bewußt gewählt, für jeden und alle hier im Raum! Denken Sie unternehmerisch, tun Sie so, als ob Ihnen dieses Werk gehörte, uns gegenüber, der Kundschaft gegenüber, aber auch sich selbst gegenüber. Nichts erscheint uns glücklicher und vor allem auch erfolversprechender.

Fremde, die uns besuchten, haben ihrer Verwunderung, aber auch Bewunderung, darüber Ausdruck gegeben, mit welchem Freimut wir untereinander Meinungen austragen, jung und alt, hoch und niedrig! Bei aller Freude über solche Anerkennung haben wir bei uns selbst geglaubt, bedauernd feststellen zu müssen, daß vieles, sehr vieles noch fehlt.

Lassen Sie mich wahllos zwei von denjenigen Dingen herausgreifen, die uns besonders beschäftigen.

1. Wir schätzen – um gleich mit dem allgegenwärtigsten zu beginnen – die fruchtbare Spannung zwischen Kaufmann und Techniker, zwischen Techniker und Kaufmann. Das immer wieder in Erscheinung tretende Gegensätzliche will uns wenig gefallen, erscheint uns ungut und schließlich dem Unternehmen selbst abträglich.

2. Verantwortung tragen wollen ist nicht immer gleichbedeutend mit Verantwortung tragen können. Der Vertreter sollte wissen, wo die beratende Hilfe des Werkes geboten, der Außendienstler sollte erkennen, wo kaufmännische oder technische – bei letzteren betriebliche oder konstruktive – Fragen besser von berufener Seite beantwortet werden.

Als ob wir es nötig hätten, einander die Be-

rechtigung zu neiden, mitzusprechen, als ob wir nicht getrost unsere eigenen Grenzen uns selber setzen und den anderen um Unterstützung bitten könnten, der doch in demselben Boot sitzt. Als ob es schließlich darauf ankäme, wer den Schlüssel findet zum guten Ergebnis. Wer über den Dingen steht, ein klein wenig nur darüber, der wird seine eigene Arbeit und ihren Erfolg mit solcher gelassenen Erkenntnis krönen.

Warum ich dies alles sage? Weil die beste Planung, die beste Organisation nichts fruchtet, wenn sie nicht von dem rechten Geist erfüllt ist, nämlich dem Geist der gegenseitigen Achtung und Wertschätzung, der guten Zusammenarbeit, der aufrichtigen Verbundenheit mit dem Werk. Die ordnende Hand des Planers kann nur Hilfestellung geben – Richtung weisen, dagegen mit Leben erfüllen können seine Aufgabenstellung nur diejenigen, denen die verantwortungsvolle Pflicht obliegt, eben diese gestellte Aufgabe zu lösen.

Damit komme ich zum Schluß:

Herr Otto Hilger hat in seinem Einführungs-Vortrag darauf hingewiesen, daß wir die Jahre seit dem Zusammenbruch, „von einer nahezu stetig guten Konjunktur begünstigt, dazu nutzen konnten, unsere Aufgabe in erster Linie im Wiederaufbau und in der Modernisierung unserer Betriebe zu sehen.“ Verkaufstechnisch konnten wir an die Vorkriegszeit anknüpfen und angesichts des fast immer aufnahmefähigen Marktes auf eine gezielte Absatzpolitik verzichten. Das ist vor etwa eineinhalb Jahren anders geworden. Der Verlauf, vor allem des Jahres 1959, am nachhaltigsten das Geschick unseres so traditionsreichen Fittingsgeschäftes, müssen uns allen eine eindeutige Warnung gewesen sein.

Die uns zugefallene Funktion eines führenden Unternehmens unserer Branche bringt nicht nur Vorteile. Sie enthält im Gegenteil vielfältige, keineswegs immer angenehme, oft sogar unbequeme Pflichten. Freilich – noch besitzen die drei Buchstaben, mit denen man unser Werk allenthalben zu nennen pflegt, draußen im Land einen hellen Klang. Sorgen wir durch verantwortungsbewußte Zusammenarbeit, pflichtgetreues Schaffen, gute Gemeinschaft und sorgsame Pflege der Verbindung mit unserer Kundschaft dafür, daß unser aller gemeinsames Werk seinen vorzüglichen Rang und Namen nie verliert.

... und das meint Struppi

Die wirtschaftliche Hochkonjunktur, wie sie uns zur Zeit und schon seit geraumer Zeit mit kurzen Unterbrechungen beglückt, erfaßt allmählich auch immer mehr die menschlichen Bereiche unseres Zusammenlebens und bringt Unzuträglichkeiten hervor, die in ihrer Art und wie sie zutage treten oft genug eine natürliche Ordnung stören, auf die sich nun mal unser ganzes Leben aufbaut. Es hat den Anschein, als wären wir den verschiedenen Anforderungen, die die für uns neue Lebenslage mit sich bringt, gar nicht gewachsen. Es tritt nämlich das Gegenteil von dem ein, was Gesellschaftskritiker als erstrebenswerten Zustand gepriesen haben: je mehr Geld, umso bessere Arbeit; je weniger Sorgen, umso bessere Zusammenarbeit.

Das Gegenteil, wie wir es jeden Tag überall und auf allen Gebieten erleben, sieht dementsprechend verwirrend und beängstigend aus. Die Menschen rücken immer weiter auseinander. Rücksichtslosigkeit wird mit Natürlichkeit und freiheitlicher Entfaltung begründet. Autorität wird weder im Geistes- noch im Berufsleben anerkannt. Jeder glaubt, mehr oder zumindest ebenso viel zu wissen und zu können wie der andere. Dementsprechend wird aufgetrumpft – und dies in dem eiffligen Bewußtsein, daß man gebraucht wird.

Bei der geringsten Meinungsverschiedenheit, zum Beispiel mit dem Refamann, werden die „Brocken“ einfach hingeworfen und man geht nach Hause – sollen sie doch sehen, wie sie fertig werden – ,ohne überhaupt den Versuch zu machen, durch den Betriebsleiter eine Einigung zu erzielen, und man hofft im geheimen noch auf die Unterstützung des Betriebsrates. Die Karten werden vorzeitig gestempelt; es wird für andere gestempelt und der Meister mit einer dummen Bemerkung stehengelassen. Wenn ein winziger Splitter mal das Auge gestreift hat, kommt man einfach nicht mehr zur Schicht, läßt sich nach einigen Tagen unfallkrank schreiben, sagt dem Meister kein Wort, daß man krank ist, stellt aber alle Ansprüche, die nur einem wirklich Kranken und ordnungsgemäß Krankgeschriebenen zustehen. Man weiß, daß Arbeitskräfte Mangelware sind, wie es Deutschland noch nie erlebt hat, und das wird ausgenutzt und ein Druck ausgeübt, dem sich die Betriebsleiter auch teilweise beugen müssen; denn die Produktion muß

weiterlaufen und die anderen wollen weiterarbeiten und ihr Geld verdienen.

Gewiß gibt es in jedem Betrieb Unzulänglichkeiten und hier und da Grund zur Unzufriedenheit. Wo gibt es die nicht? Aber das alles ist kein Grund, eine natürliche Ordnung, in der heutzutage sogar alles an einen Termin gebunden ist und die das gesamte öffentliche Leben und private Leben bestimmt, über den Haufen zu werfen in der Annahme, man könnte sie dadurch zu seinen Gunsten ändern.

Niemand wird es einem verübeln, wenn er sich verbessert; aber man kann wohl verlangen, daß dies dann auch einigermaßen „gesittet“ vor sich geht. Etwas zu provozieren, Meinungsverschiedenheiten vom Zaune zu brechen, um dann einen Entlassungsgrund zu haben, ist doch wohl nicht der richtige Weg. Immer wird man mit Vernunft und Überlegung mehr erreichen als mit Widerstand und bösen Worten; denn andererseits ist jeder an seine eigenen Kräfte gebunden. Es ist schon so mancher gegangen, der seine Bäume in den Himmel wachsen sah, und wiedergekommen, weil er hier ein ausgezeichneter Mann war, anderswo aber den Ansprüchen nicht genügte bei der enormen technischen Entwicklung, die uns jeden Tag etwas Neues und Komplizierteres bringt. Auch das gibt es. Warum wir heute davon sprechen?

Weil jeder, vom Betriebsleiter bis zum Hilfsarbeiter, ein Mitarbeiter in unserer Arbeitsgemeinschaft ist, und niemandes Aufgabe darin besteht, die Zusammenarbeit zu erschweren. Es wird aber niemand leugnen können, daß teilweise den Vorgesetzten das Leben im Betrieb wirklich sehr schwer gemacht wird. Gerade sie hätten eher als alle anderen die Möglichkeit, eine andere Position zu finden, die ihnen weniger Ärger bringt; aber was würde zum Beispiel die Formerei ohne Meister und Betriebsleiter anfangen?

Deshalb glaube ich, daß wir trotz Hochkonjunktur, trotz allen Komforts, den sich doch alle mehr als je zuvor leisten können, mit den Füßen auf der Erde bleiben sollten, das heißt, uns bemühen, unsere Arbeitsstätte als unser natürliches Betätigungsfeld neben unserem Privatleben zu betrachten und sie eher durch gute Zusammenarbeit zu einer erträglichen, nicht belastenden Aufgabenerfüllung zu machen als durch Ordnungswidrigkeiten zu einer Quelle des Ärgers und der Reibereien und

damit zu einem Faktor der Unsicherheit. Die Möglichkeit, sich in dieser Richtung ohne Hemmungen auslassen zu können, hat nichts mit Freizügigkeit und freier Willensäußerung zu tun, die wir gottseidank noch haben; denn – das müßten wir doch nun allmählich erkannt haben – anderswo ist es anders.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer *Struppi*

Prämien für Verbesserungsvorschläge

Walter Höller, Bearbeitungs- Werkstätten	50 DM
Hans Langer, Halle Süd	20 DM
Siegfried Lewandowski, Richterei Papenberg	25 DM
Otto Resch, Reparaturbetrieb Stachelhausen	15 DM
Siegfried Lewandowski, Richterei Papenberg	75 DM
Karl Dörr, Sandaufbereitung Stachelhausen	50 DM
Gerhard Kösling, Formerei Stachelhausen	50 DM
Otto Schneider, Inspektion Stachelhausen	100 DM
Hans Döpfer, Schmelzerei Stachelhausen	25 DM
Karl Dörr, Sandaufbereitung Stachelhausen	40 DM
Franz Herbrich, Schmelzerei Papenberg	1 200 DM
Andreas Solbach, Putzerei Stachelhausen	20 DM
Alfred Raschke, Putzerei Stachelhausen	130 DM
Siegfried Lewandowski, Richterei Papenberg	100 DM
Helmut Müller, Inspektion Stachelhausen	25 DM

Schutzbrillen tragen!

Es fällt immer wieder auf, daß an einzelnen Arbeitsplätzen, wie in den Putzereien, Schleifereien, kein Augenschutz getragen wird. Es wird wiederum darauf hingewiesen, daß jeder Werksangehörige an einem augengefährdeten Arbeitsplatz kostenlos die dafür vorgesehene Schutzbrille erhält und für seine eigene Gesundheit verpflichtet ist, diese bei der Arbeit zu tragen.

Hier wird noch jemand überfahren

Ein Arbeitstag für Frau und Mann fängt mit dem Weg zur Arbeit an. Man geht ihn flott wie jeden Tag, denkt über dies und jenes nach. – Bald ist er endlich dann zu Ende, dort unten liegt das Bahngelände. Oft hat man Glück, jedoch mitunter senkt sich, wie jetzt, die Schranke runter.

Wie lange dauert es wohl heute! Auf beiden Seiten warten Leute. Wieviel Minuten sind vergangen! Wann heben sich die bunten Stangen! Zur Arbeit will ich, doch ich kann es nicht – das Warten dauert an. Die Menschen stehen schon in Scharen – doch horch – da hör' ich etwas fahren!

Ganz dicht heran fährt eine Lok, steht still, grad wie ein alter Bock. Ein Zischen, Kreischen und ein Fauchen, jetzt fängt sie auch noch an zu rauchen. Und dann, es qualmt und stinkt ganz mächtig, das find' ich einfach niederträchtig. Ein allgemeines Naserümpfen, ein Husten und ein lautes Schimpfen.

„Also – das ist doch unerhört!“ Man ist, und das mit Recht, empört. Die Lok sich schämt und fährt zurück, entflieht so manchem bösen Blick. Jetzt, glaubt man, geht die Schranke auf. Die Menschen stehen schon zu Hauf, und Autos, eine lange Schlange. Wann öffnet sich die Doppelstange?

Von ferne tönt ein mächtig' Stöhnen, ein Rumpeln, Poltern und ein Dröhnen. Es naht ein langer Güterzug – langsam, als hätt' er Zeit genug. Muß so ein Freiheitsraub denn sein! Wann sieht die Bundesbahn es ein, daß Menschen, die zur Arbeit wollen, nicht an der Schranke warten sollen!

Ich stehe noch, ganz in Gedanken – da sieh – es heben sich die Schranken! Die Menschen eilen zum Betriebe, ein Drängen, Stolpern und Geschiebe, die Autos rollen vorn und hinten. – Als wir uns drüben wiederfinden, bin ich darüber mir im klaren: hier wird noch jemand überfahren!

H. Aab

Unfallgefahr am Bahnübergang

Über ein Viertel der von den gewerblichen Berufsgenossenschaften entschädigten Unfälle sind Verkehrsunfälle! Fast die Hälfte der tödlichen Unfälle der bei ihnen Versicherten ereignen sich im Straßenverkehr! Die Verkehrsunfälle gewinnen im Bereich der gesetzlichen Unfallversicherung immer mehr an Bedeutung. Allein zur Behebung der materiellen Schäden aus diesen Unfällen wenden die Berufsgenossenschaften und damit die Gesamtheit der gewerblichen Betriebe jährlich rund 300 Millionen DM auf.

Betrachten wir nun einmal das obere Bild, und wir können feststellen, wieviel Unfallgefahrenquellen an diesem Bundesbahnübergang vorhanden sind.

Dieser Übergang hat keine markierten Bürgersteige auf beiden Seiten der Fahrbahn! Das hat zur Folge, daß jeder Passant versucht, so schnell wie möglich durch diese Verkehrsverengung hindurchzukommen. Wie, ist ganz egal! Ob mit Unfallgefahr verbunden oder nicht!

Auf der linken Seite des Bildes sehen wir einen Radfahrer auf dem Straßenteil, der von den Fußgängern benutzt werden muß. Hat hier die Bundesbahn die Unfallverhütung und die Verkehrssicherheit genügend beachtet?

Im Sinne der Unfallverhütung ist es unbedingt notwendig, daß markierte Bürgersteige für die Passanten geschaffen werden!

Auf dem unteren Bild sehen wir, wie Unfallquellen erzeugt werden. Könnte man hier wirklich nicht das Fundament des rechten Schrankenbalkens 1,5 bis 2 m nach rechts verlegen? Platz ist genügend vorhanden. Dann hätte in der Verlängerung der vorhandenen Begrenzungsmauer, in einer Breite von ca. 2 m ein Gehweg für die Passanten erstellt werden können. Da dieser Übelstand vorhanden ist, muß die verengte Fahrbahn betreten werden, und man muß sich zwischen den sich in Fahrt befindlichen Lkws, Pkws, Motorrädern, Mopeds und Fahrrädern einen Weg über den Bahnübergang suchen. Es wurde früh genug auf diese Unfallgefahrenquellen und auf die Errichtung eines markierten Bürgersteiges bei folgenden Dienststellen hingewiesen: Städtisches Bauamt, Straßenverkehrsamt, Tiefbauamt, Straßenverkehrspolizei, Gewerbeaufsichtsamt, und besonders bei der Bundesbahn-Bahnmeisterei Remscheid.



Die Verkehrssicherheitstage sind eben erst vorbei, und aus diesem Grunde ergeht nochmals an alle Verantwortlichen der einzelnen Dienststellen, besonders der Bundesbahn, die dringende und notwendige Bitte, die bemoängelten Verkehrsverhältnisse zu ordnen und durch Sofortmaßnahmen Unfälle an dem Bahnübergang Papenberger Straße – Weststraße zu verhüten.

An die Belegschaft unseres Werkes aber ergeht die dringende Bitte:

Vorsicht im Straßenverkehr!

Besonders wird auf die für alle Verkehrsteilnehmer geltende Grundregel für das Verhalten im Straßenverkehr hingewiesen:

Jeder Teilnehmer am öffentlichen Straßenverkehr hat sich so zu verhalten, daß kein anderer gefährdet, geschädigt oder mehr als nach den Umständen unvermeidbar behindert oder belästigt wird.

Der Sicherheitsingenieur



Blickpunkt: Deutsche Industriemesse Hannover 1960

Robert Flehsig, Einkauf

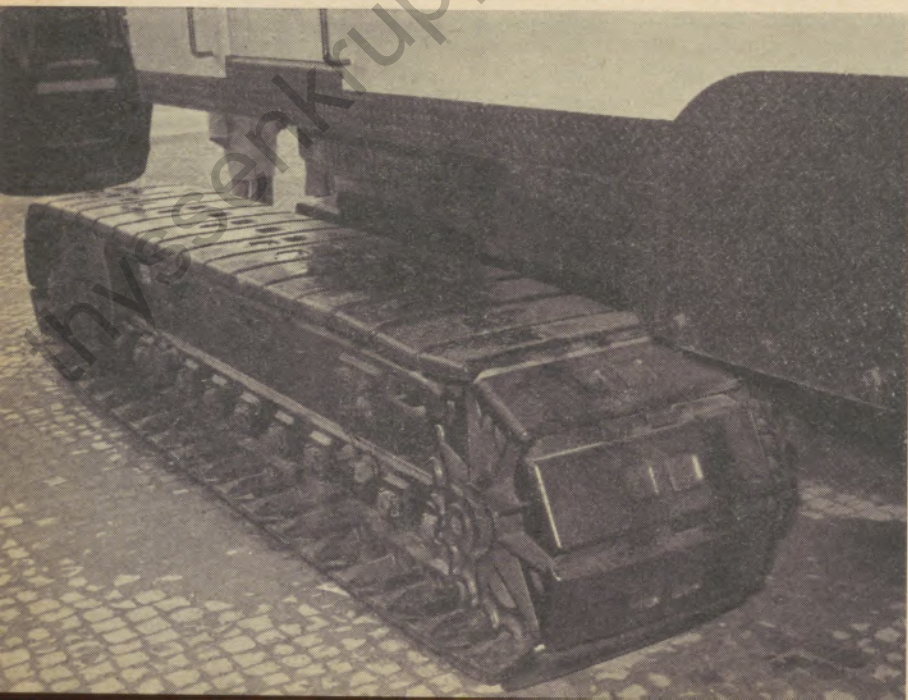
Wolkenverhangener Himmel und Regenschauer sind bei einem Messebesuch kaum erwünscht. Daß sie einander nicht ausschließen, mußten wir, unser Werksfotograf und ich, spürbar erfahren.

Ein Informationsbesuch auf der Deutschen Industriemesse ist etwas ganz anderes als der Besuch einer Fachausstellung. Was im ungeteilten Deutschland die Leipziger Frühjahrsmesse früher für alle Hersteller- und Käuferschichten bedeutete, ist bekannt. Es ist keineswegs zuviel behauptet, daß die Hannoversche Messe seit Jahren diese wichtige Wirtschaftsfunktion übernommen hat. Ehe wir jedoch unseren Rundgang beginnen, eine kurze Information über Größe der Messe und Zahl ihrer Aussteller.

Auf einem Gelände von 700 000 qm (Parkplätze nicht gerechnet) bieten die Hallen mit einer Ausstellungsfläche von 285 000 qm – dazu 162 000 qm Freigelände – Raum für rund 4 800 Aussteller. Allein schon in diesen nüchternen Zahlen spiegelt sich der konjunkturelle Aufstieg der Bundesrepublik wider. 1950 standen nur insgesamt 150 000 qm Fläche den 2 850 ausstellenden Firmen zur Verfügung. Welche weltweite Bedeutung dieser

Schau zukommt, zeigt sich deutlich darin, daß aus 24 Ländern 836 ausländische Aussteller ihre Waren zeigten. An der Spitze Frankreich, Österreich, Großbritannien und USA. Einen hohen Anteil an Ausstellungsgütern stellt, wie nicht anders zu erwarten, die Investitionsgüterindustrie. Der Maschinenbau ist mit mehr als 2 600 Ausstellern eine außerordentlich starke Gruppe der auf der Messe vertretenen Wirtschaft. Bei der deutschen Eisen schaffenden Industrie, die 1959 mit 30 Millionen Tonnen Rohstahl und etwa 19 Millionen Tonnen Walzstahl an dritter Stelle der Weltproduktion stand, machen sich die bedeutenden Investitionsmaßnahmen eindrucksvoll bemerkbar.

Doch genug der Zahlen. Ein Stückchen blauer Himmel, ein Bündel Sonnenstrahlen erinnern uns an unsere Aufgabe. Die Zeit muß zum Fotografieren genutzt werden. Das Freigelände ist unser erstes Ziel. Es ist schon so viel von der Schönheit der Technik gesprochen worden, daß es beinahe banal klingt, davon zu reden. Doch wer die Riesenkräne, die gewaltigen schlanken Rohrtürme gigantenhaft in den Himmel ragen sieht, die Schönheit der Form im Großgußstück, in den gewaltigen



Raupenglieder und dazugehörige Kettenräder aus BSI-Chrom-Molybdän-Elektrostahlguß
Hersteller des Baggers: Rhein Stahl-Union-Brückenbau, Dortmund



Löffelvorderwand und Löffelspitzen aus BSI-Elektro-Manganhartstahl
Bagger der Firma Menck & Hambrock, Hamburg-Altona

Baggern und Räummaschinen erkennt, wird verstehen, wie imponierend schön auch die so nüchterne Technik sein kann. Aber besser als alle Worte mögen die eindrucksvollen Bilder zum Leser sprechen.

Da ist das „Rheinstahlhaus“. Vor ihm der gewaltige, zweiteilig gegossene 10-t-Zahnkranz von „Gußstahl, Gelsenkirchen“. Eine eingebaute Hinterachsbrücke erinnert an die Stahlgießerei unserer „BSI“. Überhaupt lassen sich die Spuren unseres Werkes deutlich und vielfach verfolgen. An vielen Baggern und Räummaschinen zeigt die BSI ihre Manganhartstahl-Zähne. Seiltrommeln und Zahnkranzbandagen, gewaltige Raupenkettens mit ihren Plattenbestückungen künden vom Schaffen unserer Stahlgießerei und der Rheinstahl-föchter.

Unser Rundgang wird jäh unterbrochen. April-schauer machen das Knipsen unmöglich. Der Pavillon der Krupp AG gibt uns Obdach und Gelegenheit, das Originalmodell der Krupp-Tauchkugel zu besichtigen, in der Jacques Piccard, der Sohn des Professors Auguste Piccard, den 11 000 m Tauch-Weltrekord aufstellte. Zwölf Tonnen schwer ist die Originalkugel, zu welcher der Bochumer Verein den Werkstoff aus Chrom-Nickel-Molybdän lieferte. Der Einstieg erfolgt durch ein Mannloch, verschlossen durch eine tresorähnliche Tür, zur Kugelwand durch Einschliff abgedichtet. Die Aufnahme vermittelt ein Bild von dieser großartigen technischen Leistung. Es hellt sich auf. Vor dem Haus des „Bochumer Vereins“ ein Francis-Turbinenlaufrad aus

nichtrostendem Stahlguß, mit einem Gießgewicht von 130 t, bestimmt für das Kraftwerk Macagua/Venezuela für eine Leistung von 87 200 PS. Dahinter eine Figur. Ein Mensch, umschlungen von einem Stahlband, mit zum Himmel gereckten Armen, als Symbol des Eisen schaffenden Menschen.

Gegenüber fällt strahlender Sonnenschein gleißend auf die gewaltige Topoterix-Strahlerantenne, die mit 18 m Durchmesser eine Reichweite von 350 km hat. Eine Vielzahl dieser Antennen, für die Nato bestimmt, werden hoffentlich ihre Bestimmung in friedlichen Zeiten erfüllen. Der Wettergott ist uns wieder einmal nicht hold. Alles strömt in die schützenden Hallen.

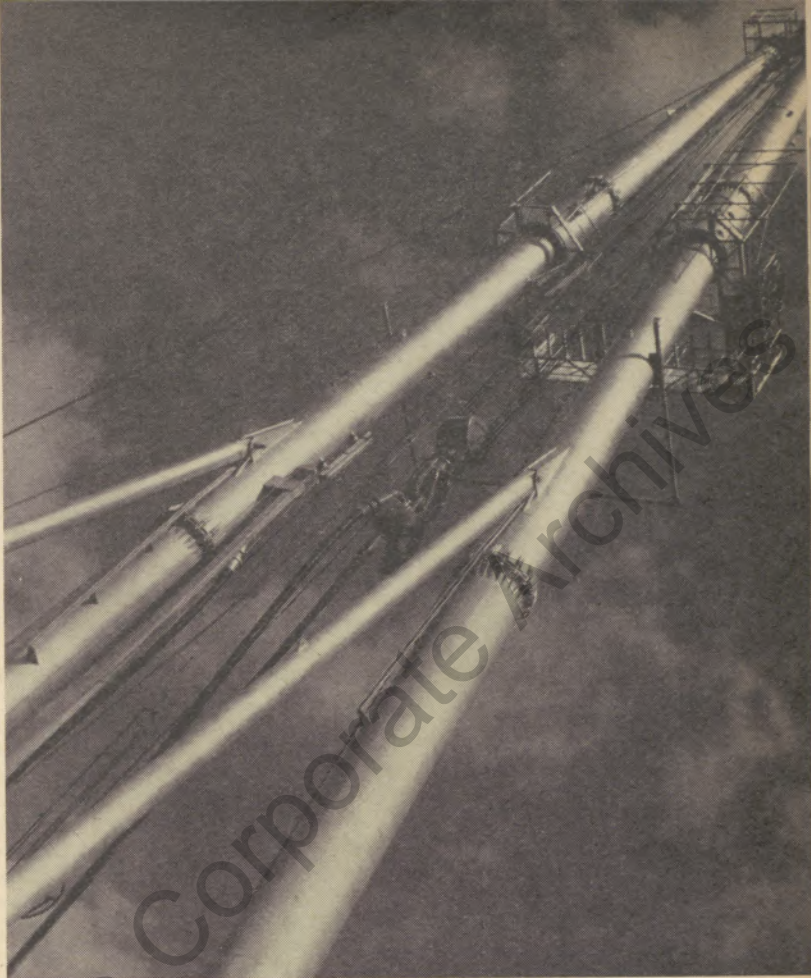
Allgemeines Interesse, besonders auch der ausländischen Gäste, scheint eine elektronische Simultanabrechnungsanlage IBM 305 zu finden, die in einem Pavillon neben dem Ausländer-Empfang jede gewünschte Auskunft über ausgestellte Warengruppen und Aussteller-Firmen gibt. Neben Englisch und Französisch hört man Tschechisch und Holländisch, aber auch die Sprachen unserer nordischen Nachbarn.

Wir gehen weiter. An einer Hallenecke stauen sich die Menschen vor Fernsehapparaten, die, nur für die Messe, ein zweites Fernsehprogramm senden. Auch die Konsumgüter-Industrie hat gewaltige Anstrengungen gemacht. Noch mehr Fernsehapparate, noch mehr Transistoren-Empfangsgeräte und noch mehr Haushaltsmaschinen. Eine unbeschreibliche Zahl von Modellen. Gesagt sei, daß bei



Messerwand aus
BSI-Elektro-
Manganhartstahl
Löffelbagger der
Firma Orenstein &
Koppel, Bochum

Haken (Mitte zwischen den Holmen) aus vergütbarem BSI-Chrom-Molybdän-Elektrostahl eingebaut in einen Bohrturm der Firma Salzgitter Maschinen AG



Fernsehgeräten mit einer Preissenkung von 7 bis 8 Prozent im Durchschnitt gerechnet werden kann. Es bleibt also zu überlegen, ob sich jemand eine Geschirrspülmaschine für ca. 1 500,- DM oder ein Fernsehgerät mit Zusatzgerät für das spätere zweite Programm anschafft.

Ausstellungsbesuche sind anstrengend, und wir sind froh, daß wir uns mittels Autobus auf unser Quartier in Bemmerode zurückziehen können.

Vielversprechend ist das Wetter am nächsten Morgen zwar auch nicht, aber wir wollen unser Programm durchführen.

Arbeitsschutzartikel finden unser besonderes Interesse. Leider ist festzustellen, daß es wenig Neues gibt. Petroleumbeständige Handschuhe, die entsprechend unseren Anforderungen genügend abriebfest erscheinen, werden angeboten und, was für unseren Betrieb vielleicht nicht ganz unwichtig sein dürfte, Schutzkappen mit herunterklappbarem

Gehörschutz. Ob diese Ohrschützer sich in der BSI bewähren, muß erprobt werden.

Viel Raum nimmt die Büromaschinenmesse in Anspruch. Rund 500 Aussteller zeigen in Halle 17 elektrische Schreibmaschinen, Saldier- und Addiermaschinen und solche, die neben Additionen und Subtraktionen auch Multiplikationen ausführen. Die Einbeziehung der Elektronik in die Entwicklung der Buchungs- und Fakturiermaschinen hat ungeheure Fortschritte gemacht. Diese finden im modernen Verwaltungsapparat der Industrie und Behörden immer mehr Eingang.

Zwischendurch gelingt es unserem „Hausfotografen“ noch, einige Freigeländeaufnahmen mit Blitzgerät zu machen, da mit der Sonne nicht mehr gerechnet werden kann.

An den Ständen der Elektroindustrie hört man von einer überdurchschnittlichen Entwicklung, die in Verbindung mit Mangel an Arbeitskräften zu längeren Lieferzeiten führt. So beachtlich das für den Hersteller sein mag,



Rheinstahl-Pavillon mit Werkstücken der Rheinstahlwerke

als Einkäufer hört man letzteres nicht gerade gern. Die Preisentwicklung auf diesem Sektor, soweit es Installationsmaterial, Leitungen, Kabel, Instrumente und Batterien betrifft, scheint jedoch keine steigende Tendenz zu haben, wie allgemein betont wurde. Die Meß- und Regeltechnik zeigt die verschiedenen Anwendungsmöglichkeiten elektrischer Meßgeräte und Einrichtungen für elektrische Größen; Regler, Geräte zur Mengen- und Durchflußregelung und Messung, vorgestellt von Firmen, mit denen wir seit Jahren arbeiten.

Ein allgemeiner Messeindruck dürfte sein, daß wesentlich Neues auf der Ausstellung



kaum zu finden war. Neben der großen, allgemeinen Schau, die sehr in die Breite geht, werden mehr und mehr die Fachmessen und Ausstellungen der speziellen Fachgruppen und Industriezweige die Aufgabe der Spezialinformation der einzelnen Sparten übernehmen. Natürlich können zwei Tage in Hannover kein umfassendes Bild einer international besichtigten Messe geben. Das war auch gar nicht beabsichtigt. Dieser bebilderte Bericht sollte daher nur als individueller Eindruck gewertet werden, wobei die zahlreichen guten Aufnahmen besonders beachtenswert sind.

Der rein optische und akustische Eindruck eines Besuches einer so großen Messeschau ist schon großartig. Ein babylonisches Sprachengewirr. Menschen aus aller Welt, aller Rassen geben sich ein Stelldichein. Neben den Weißen ist das farbige Element stark vertreten. Ägypter und Syrer, Inder und Japaner, Afrikaner der verschiedensten Stämme und Staaten, ordnen sich dem Menschengewimmel fast unauffällig ein. In ihrer oft so farbigen heimatlichen Tracht sieht man sehr wenige; man muß schon danach suchen. Damen und Herren mit dunklem Teint, europäisch und oft sehr elegant gekleidet, bewegen sich unbehelligt und sicher. Für Apartheid ist in Europa kein Raum.

Messeerlebnisse besonderer Art? Ein kleines am Rande des Geschehens. Laufen doch da Buben, in der Hand eine der üblichen Papiermassetaschen, eifrig von Stand zu Stand und entnehmen die ausgelegten Prospekte – oft mehr als ein Exemplar – und stecken sie eifrig in die Taschen, die immer praller werden. Wozu wohl dieser Eifer? Hatten sie von Interessenten einen Auftrag zum Sammeln? Das Rätsel löst sich sehr schnell. Am Hinterausgang der Halle wartet ein Altpapierhändler und gibt Bargeld für jede volle Tasche. Pfliffige Jungens. Wenn mancher Aussteller wüßte, wo seine teuren Prospekte landen!

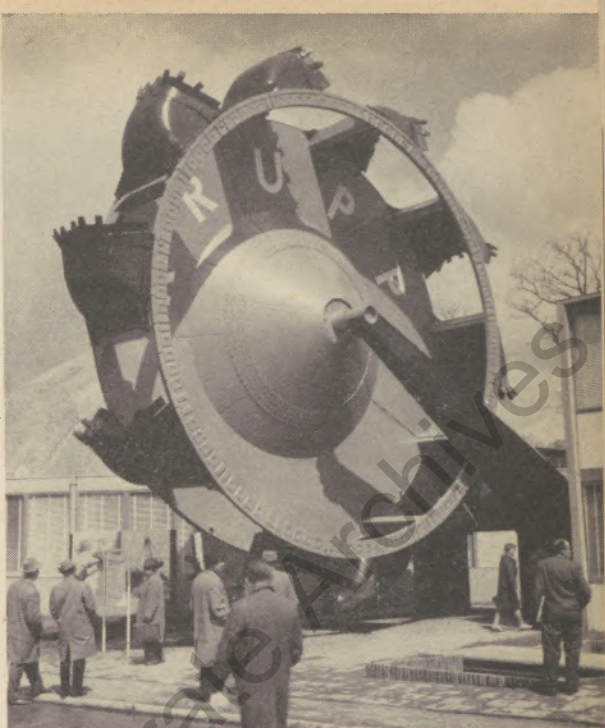
Unser Messebesuch ist beendet. Die Zeit war zu kurz, um mehr zu besichtigen. Die vielen Zehntausende Wagen verlassen fast reibungslos die Parkplätze. Flüssig wird die Abfahrt geregelt. Voll Eindrücken und abgekämpft fahren wir wieder zurück in unser doch so ruhiges Remscheid.

Francis-Turbinen-Laufrad, Gießgewicht 130 t
Bodumer Verein

Wo aus aller Welt Aussteller und Einkäufer sich treffen, fehlen auch die Berliner nicht. Die Westberliner Industrie stellte ebenfalls auf der Deutschen Industriemesse Hannover ihr Können unter Beweis. Ihr Umsatz hat im Jahre 1959 mehr als 8 Milliarden DM betragen.

Nach wie vor gilt der Grundsatz, die Verbundenheit der Bundesrepublik mit Westberlin muß unter allen Umständen weiter vertieft werden. Aufgabe und Pflicht ist es, Berlin im harten Abwehrkampf durch die Hergabe von Aufträgen zu unterstützen. Unser Werk und die anderen Rheinstahl-Werke prüfen seit langem, welche und in welchem Umfang Aufträge nach Berlin gegeben werden können und handeln danach. Die Berliner Wirtschaft zeigte in Hannover durch 249 Aussteller, daß sie durchaus in der Lage ist, wettbewerbs- und leistungsfähig auf dem deutschen und internationalen Markt zu bestehen. Allein 120 Westberliner Aussteller der Elektroindustrie zeigten ihre Fabrikate des technischen und Konsumgüterbedarfs, darunter weltbekannte und auch mittlere und kleine Spezialunternehmen. Die Elektroindustrie war von jeher die stärkste Berliner Industrie-gruppe. Technisches Porzellan, Quarzglas-erzeugnisse sind neben der Blechwaren-industrie und dem Apparatebau vertreten.

Beachtlich ist die Ruhe und die Zuversicht der Berliner. Sie erwarten, daß wir und die freie Welt sie niemals aufgeben werden. Wir sichern mit unseren Aufträgen die Berliner Wirtschaft und die Arbeitsplätze der Berliner. Berlin ist eine deutsche Angelegenheit ersten Ranges. Dessen sollen und wollen wir uns stets erinnern.



Großraumbagger

Tauchkugel für Professor Piccard



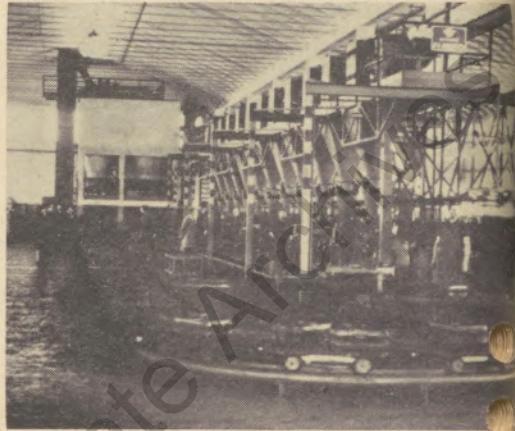
In italienischen Gießereien

H. Huljus, Stachelhausen

Vom sonnigen Süden konnte zwar kaum die Rede sein und die Badehose für die Adria hätten wir zu Hause lassen können – als wir Anfang April mit einer Gruppe von Gießereifachleuten für einige Tage nach Oberitalien fuhren; aber immerhin – eine südlich-temperamentvolle Angelegenheit war es doch. Wir wurden so herzlich und gastfreundlich bei den einzelnen Werken aufgenommen, daß wir zunächst beschämt waren, uns aber bald wie zu Hause fühlten.

Die vom „Rationalisierungskuratorium der Deutschen Wirtschaft“ gemeinschaftlich mit dem „Verein Deutscher Gießereifachleute“ veranstaltete Reise hatte den Zweck, in einer Reihe kleinerer italienischer (meist Grauguß-) Gießereien Mechanisierungsfragen zu studieren. Diese Werke sind meist erst nach dem Kriege mit Hilfe amerikanischer Beratung und ERP-Mitteln modernisiert worden und zeigen durchweg einen hohen technischen Leistungsstand. Wir können ohne Übertreibung sagen, daß wir sowohl von den gießtechnischen Einrichtungen und Maschinen als auch von dem Streben der italienischen Ingenieure und Gießer stark beeindruckt waren, trotz der bereits errungenen Erfolge auf dem Wege weiterer Mechanisierung kraftvoll und zügig weiterzumechanisieren. Dazu muß betont werden, daß alle Fragen und Probleme in sehr offener Atmosphäre behandelt wurden, daß wir alles sehen und nach Herzenslust fotografieren konnten. Es bestand keinerlei Geheimniskrämerei. Da fast jeder Teilnehmer der Reise seinen eigenen Fotoapparat mit hatte, wurde also mancher „Streifen“ heruntergeknipst.

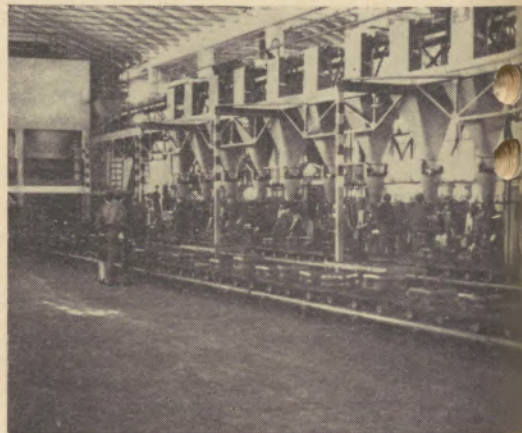
Die kurzen Tage des Beisammenseins mit den italienischen Gießern ergab die Möglichkeit zu vielerlei Gesprächen, Vergleichen und zu eingehendem Erfahrungsaustausch. Wenn die technischen Probleme jenseits der Grenze uns auch oft als sehr vertraut erschienen und manche Fragen die gleichen sind, die sich auch uns stellen (auf technische Einzelheiten soll hier nicht eingegangen werden), so ergibt sich für die Situation der italienischen Gießereien doch eine Reihe von sehr bedeutungsvollen Vorteilen, um die wir sie in Deutschland heute beneiden.

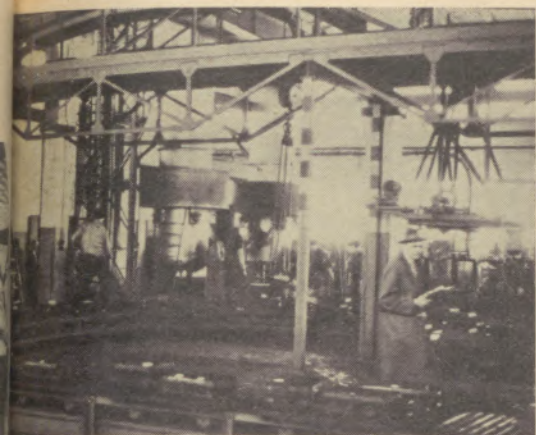


In einer kleinen Graugießerei, 150 t/Monat; man sieht die Sandbahn und die sechs Formmaschinenpaare, Leistung 1. Kasten / Min.

Zunächst ist in Oberitalien eine Menge Platz. Die meisten Gießereien haben, sehr im Gegensatz zum Ruhrgebiet und bei uns, genügend räumliche Ausdehnungsmöglichkeiten. Sie sind meist noch nicht so alt und wurden außerhalb der Städte, „auf der grünen Wiese“, errichtet. Wenn wir unsere Fertigungsstätten erweitern wollen, müssen wir in den „Keller oder unters Dach“ gehen. Beides ist

Die Formmaschinen von der Seite gesehen. Die Halle ist sehr geräumig.





Am Hallenende vor den zwei Kupolöfen befindet sich die Gießstrecke. Die Gießer fahren beim Gießen mit.

teuer und bringt zusätzliche Transport- und andere Probleme mit sich.

Dann ist der bei uns zur Zeit besonders akute aber auch in Normalzeiten bekannte Mangel an Arbeitskräften dort völlig unbekannt; im Gegenteil, es gibt in Italien noch immer zahlreiche Arbeitslose!

Man hat uns anlässlich eines Diskussionsabends bei der Industrie- und Handelskammer in Vicenza (westlich von Padua) auf Befragen versichert, daß man selbst die Abwanderung von Zigtausenden von Italienern während des letzten halben Jahres nach Westdeutschland auf dem italienischen Arbeitskräftemarkt in keiner Weise spüre. Wie wir wissen, handelt es sich bei den uns zugewiesenen Italienern fast ausschließlich um ungelernte Kräfte, während die Facharbeiter in Italien verbleiben. So kommt es, daß die italienische Industrie praktisch noch nichts von dieser Verschiebung gemerkt hat.

Natürlich interessierte unsere italienischen Gastgeber lebhaft, wie wir denn mit ihren Landsleuten zurechtkämen, und sie waren erfreut und stolz zu hören, daß wir durchweg mit dem Eifer, der Arbeitswilligkeit und der Einsatzfreudigkeit unserer Italiener zufrieden seien und uns zur Zeit darum bemühten, noch weitere zu erhalten.

Jeder von uns, der in den letzten Jahren Italien bereist hat, weiß, daß es ein teures „Pflaster“ ist. Nun kann man das Leben als Tourist in den Badeorten nicht ohne weiteres mit den Lebenshaltungskosten für die einge-

borene Bevölkerung vergleichen. Immerhin, das Leben in Italien ist teuer – die Preise für Textilien und Schuhe entsprechen etwa den unsrigen – Lebensmittel sind billiger – und auch die Lira wollen erst verdient sein.

So waren wir etwas erstaunt, hören zu müssen, daß die Stundenlöhne (umgerechnet) bei etwa 1,50 bis 2,20 DM liegen, einschließlich aller Zuschläge. Ein Maschinenformer verdient im Akkord bei 150 Kasten je Stunde (Grauguß, Einheitssand) 2,- DM. Nur bei einer Gießerei lagen die Löhne etwas höher, nämlich bei bis zu 2,80 DM. Man beschäftigt außerdem sehr viele Frauen, deren Löhne bei 1,20 bis 1,60 DM je Stunde liegen. So sagte man es uns in den besichtigten Werken. Dabei sollen die Gießereiarbeiterlöhne noch höher liegen als in den übrigen Industrien (nach unserer Meinung auch mit Recht), so daß schon von dieser Seite für die Leute ein Anreiz besteht, in die Gießereien zu gehen. Nach Angabe der Industrie- und Handelskammer Vicenza machen sich die in Deutschland an die Italiener gezahlten höheren Löhne auf das allgemeine Lohnniveau in Italien nicht bemerkbar. Wahrscheinlich noch nicht, und weil mit den Arbeitsplätzen in Deutschland die vorübergehende Trennung von der Heimat verbunden ist. Man muß abwarten, wie sich auch hier die Dinge im Verlaufe der weiteren Festigung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und hinsichtlich der Freizügigkeit im Wechsel des Arbeitsplatzes über die Landesgrenzen hinaus weiter entwickeln. Ob sich dann in diesem oder jenem Land ein niedrigerer Lohn noch halten lassen wird, ist dann vielleicht nur noch eine Frage der Zeit.

So liegen also die Verhältnisse in den oberitalienischen Gießereien – soweit man das nach so wenigen Besuchstagen beurteilen kann – in mancher Beziehung doch wesentlich günstiger als zur Zeit bei uns, und manche unserer täglichen Sorgen sind dort völlig unbekannt. Vielleicht hat man dafür andere Sorgen, die wir nicht kennengelernt haben. Jedenfalls haben sich unsere temperamentvollen und zuvorkommenden Gastgeber nichts anmerken lassen.

Wir können abschließend nur noch unsere Genugtuung über die Besichtigungsreise zum Ausdruck bringen und den italienischen Gießereifachleuten für ihre Mühe, ihr freimütiges Entgegenkommen und ihre herzliche Gastfreundschaft vielmals danken.

Studienfahrt unserer Lehrlinge

Verdun – Douaumont – Saarbrücken

Die Geschäftsleitung der BSI hatte ihren Lehrlingen eine dreitägige Studienfahrt zu den Schlachtfeldern von Verdun sowie eine Besichtigung eines Gußstahlwerkes in Saarbrücken als Weihnachtsgeschenk zugeordnet. So begannen dann am 23. März für uns Lehrlinge die erlebnisreichen Tage. Was werden sie bringen? Sie brachten uns am ersten Tage die so beliebte traditionelle Moralpredigt. Herr Bertram erkundigte sich vorsichtshalber sofort nach den möglichen „Staatenlosen“. Glücklicherweise hatte niemand seinen Personalausweis vergessen; deshalb brauchte keiner von uns, wie im vorigen Jahr bei der Hollandfahrt, den bitteren Weg zu Muttern zurück anzutreten. Unser sehr verehrter Herr Knüttel brachte den Mut auf, die Betreuung über etwas mehr als 100 Lehrlinge während der Fahrt zu übernehmen. Herr Kachelmeier und die Ausbilder machten gute Mienen; sie kannten uns ja. Und dann begann sogleich der „Sturm auf die Bastille“, nicht etwa nach dem alten Vorbild auf französischem Boden, sondern unmittelbar vor dem Bökerbau auf die bereitstehenden Autobusse.

Während der Fahrt durch die Eifel nach Bitburg lebten wir uns schnell ein und fühlten uns bald sehr wohl, denn manch einer legte seinen Proviant nicht erst ins Gepäcknetz, sondern gönnte dem Magen etwas, selbstverständlich auch allerlei Süßigkeiten. Nur eines vermißten die kleinen „Nikotinteufler“: die Aschenbecher. Aber es stand außer Frage, daß wir in Bitburg das bekannte Pils versuchen wollten. Das schien uns bei dem warmen Frühlingstag sehr angenehm. Bevor wir



uns jedoch zu dem feinen Mittagessen einen guten Schluck genehmigten, erlebten wir noch eine sehr angenehme Überraschung, weil wir ein sehr hohes Taschengeld erhielten. Nach einem kurzen Spaziergang durch die Straßen der alten Römerstadt Bitburg führen wir aus deren waldreicher Umgebung hinaus, bis wir vor dem deutsch-luxemburgischen Grenzübergang in Echternach standen. Ohne ausführliche Zollkontrolle ließ man uns ins schöne Luxemburg hinein. Daß das Ländchen schön war, mußten wir als objektive Beobachter sofort sehen und zugeben. Die Landschaft, die Sauberkeit in den Städtchen, die aparten Häuschen, sie blieben uns besonders im Gedächtnis. Da das Wetter immer angenehmer geworden war, bedauerten wir es sehr, daß uns nicht mehr Zeit für einen Stadtbummel übrigblieb. Doch daran war nichts zu ändern; denn wir mußten noch viele Kilometer weiter zu unserer Jugendherberge ins Saargebiet.

Als wir dann aber nahe der Saarschleife die Ortschaften hinter uns ließen und ziemlich abseits von allem „Leben“ unsere Herberge in Dreisbach fanden, drückten unsere Gesichter immer größeres Unbehagen aus. Die Jugendherberge schien uns bei unserer Ankunft wie ausgestorben, und tatsächlich, außer den Herbergseltern und dem Küchenpersonal war keine Menschenseele dort, nicht einmal ein paar nette Mädchen. Sogar das gute Bier war eine Viertelstunde im nächsten Lokal entfernt. Nach dem guten warmen Abendessen zogen wir Jungen deshalb auch schleunigst „Zur alten Linde“. Wo sollten wir



alle sitzen? Einige von uns mußten stehend ihr Bier kosten; andere ließen die Jukebox dröhnen. Aber gerade so viele in einem kleinen Raum ließen sehr bald eine tolle Stimmung aufkommen. Nach einem kurzen Spaziergang durch die Umgebung kehrten wir zum Zapfenstreich wieder zurück und anschließend führten wir Schlachten mit Kissen, Woldecken und Matchbeuteln durch.

Der zweite Tag war einzig darauf gerichtet, uns an die allumfassende Tragik eines Krieges zu erinnern und uns zur Wahrung des Friedens mahnen zu lassen. Über Thionville, Metz fuhren wir durchs einfache, bäuerliche Lothringen nach Verdun. In der weiten Umgebung von Metz bemerkten wir schon viele Gräber von Gefallenen aus dem deutsch-französischen Krieg 1870–71, an den auch ein Gedenkstein an der Auffahrt zum Fort Vaux erinnerte. Fort Vaux selbst sahen wir als riesiges Betonmassiv mit unzähligen Einschüssen und Beschädigungen. Obwohl das Land ringsum nach Jahrzehnten nun wieder mit Strauchwerk bewachsen ist, zeugten Granatlöcher, Schützengräben und Trichter von den damaligen grauenvollen Kämpfen. Verbissen müssen Franzosen und Deutsche um dieses Stück Land gerungen haben. Jeder Quadratmeter Boden hatte kostbares Menschenblut gefordert. Die Ausführungen Herrn Knüttels, der damals selbst bei Verdun gekämpft hatte, führten uns das damalige Geschehen deutlich vor Augen.

Die zweite und auch größte Festung, das Fort Douaumont, bestand aus einer verwirrend großen Zahl von unterirdischen Gängen und Gewölben, die durch meterdicke Wände befestigt waren. In diesem Fort interessierten uns besonders die Waffen und die Munition des ersten Weltkrieges, vor allem die so gefürchtete „Dicke Berta“, die mit einer einzigen Aktion dem Leben von 400 Franzosen ein Ende setzte. Besonders dem unbekannten französischen Soldaten war das Mahnmal am „Gang der Bajonette“ errichtet. Mehrere Franzosen waren während des Krieges in ihrem Schützengraben lebend verschüttet worden. Noch heute liegen ihre Skelette und Waffen unter der Erde begraben, lediglich die Bajonettespitzen ragen, so wie damals, aus dem Boden heraus.

Weithin sichtbar in der trostlosen Gegend steht, umgeben von Tausenden von Kreuzen, auf einem Hügel das Gebeinhaus. Gewaltig das Äußere, eindrucksvoll die Lichtwirkungen



der blutroten Fenster im Innern. Aus den Gedenkschriften in den Gewölben ersahen wir, daß junge Menschen im Alter von 18–20 Jahren hier ihr Leben lassen mußten. – Wofür? In zurückliegenden Kammern ließen uns die Gebeine von 300 000 unbekannten gefallenen Soldaten erschauern. Gedankenschwer wirkte die Erkenntnis auf uns, daß ungefähr eine Million Soldaten bei den Kämpfen von Verdun ihr Leben verloren haben. Wie nie zuvor wurde uns die Sinnlosigkeit des Krieges klar, und wir waren noch fester entschlossen, alles uns Mögliche zu tun, den Weltfrieden zu erhalten.

Am dritten und letzten Tag brachen wir früh auf, um in Saarbrücken das Gußstahlwerk Dinger, Karcher & Cie. zu besichtigen. Das Stahlwerk hat eine ähnliche Produktion wie die BSI; auffallend waren die Erdformerei und die riesigen Turbinen und Motorengehäuse. Es gab so manches zu sehen, was wir einrichtungsmäßig bei uns nicht kennen. Dankbar erkennen wir die gut organisierte Führung an.

Vor der Heimreise luden uns die Vertreter des Werkes zu einem kräftigen Mittagessen ein, das ausgezeichnet geschmeckt hat. Aus dem Saarländischen Industriegebiet mit seinen Hüttenwerken fuhren wir über die Hunsrück-Höhenstraße nach Koblenz, wo noch einmal eine längere Pause eingelegt wurde.

Die Heimreise hätte noch zu einem schöneren Abschluß werden können, wenn der Wettergott uns nicht im Stich gelassen hätte. Obgleich wir von der langen Fahrt sehr ermüdet waren und alles Erlebte verarbeiten mußten, gelang es uns doch, einige frohe Lieder anzustimmen. Wir Jungen sind der Geschäftsleitung für diese erlebnisreiche Fahrt sehr dankbar.

Manfred Schnieders, Horst Bader, Dieter Kinzel



im Büro Papenberg, von links nach rechts: Erich Schumacher, Frau Ilse Schneider, Albert Schulte, Willi Reichenberg, Paul Ackermann, Frau Ruth Speitmann, Karl Hülsmann, der Jubilar Paul Gab (50 Jahre Mitarbeit), Heribert Schneppe, Frau Angelika Schneppe, Eugen Koch, Heinrich Gausmann, Willi Wehmann und Willi Hackenberg

in der Formerei Papenberg, von links nach rechts: Josef Lave, Josef Mohr, Wilhelm Kürschner, Josef Fisahn, Frau Helene Lave, Siegfried Müller, der Jubilar Wilhelm Lave (40 Jahre Mitarbeit), Günter Stoch, Paul Wilhelm, Otto Höffgen und Hans Klever



in der Kernmacherei Papenberg, von links nach rechts: Karl Ludwig, Hildegard Drecker, Emil Möller, Martin Vedder, der Jubilar Ernst Breitreiter (40 Jahre Mitarbeit), Alfred Heinze, Irma Bongartz, Kurt Hülberg, Walter Engels, Peter Schürholz und Willi Hausmann



im Bokerbau, Saal 1, von links nach rechts: Hans Behrendt, Peter Werner, Hermann Hufschmidt, Josef Striebeck, Frau Cornelia Müller, Josef Einmal, der Jubilar Willi Müller (40 Jahre Mitarbeit), Hans Mustal, Kurt Merten und Robert Scholz

Jubilarfeiern

im Rohlager Papenberg, von links nach rechts: Karl Sassmann, Hans Damps, Frau Toni Küllgens, Karl Kind, der Jubilar Adolf Küllgens (25 Jahre Mitarbeit), Günter Biermann, Erich Käsemann und Wilhelm Weller



in der Verzinkerei Papenberg, von links nach rechts (untere Reihe): Erhard Smolka, Frau Rosa Höller, der Jubilar Julius Höller (25 Jahre Mitarbeit), Heinrich Gausmann und Emil Neubacher; (obere Reihe): Heinz Mielke, Kurt Wüsthoff, Karl Kind, Günter Biermann und Jakob Reuter



in der Chromgußputzerei, von links nach rechts: Franz Heidtmann, Josef Linzbacher, Werner Schmidt, Walter Jannings, Frau Voss, Johannes Willberger, Otto Höffgen, der Jubilar Walter Voss (25 Jahre Mitarbeit), Josef Einmal, Paul Appler und Fritz Garschagen



in der Sandaufbereitung Papenberg, von links nach rechts: Wilhelm Alflen, Josef Geissler, Frau Wirths, Josef Fisahn, der Jubilar Erich Wirths (25 Jahre Mitarbeit), Martin Vedder, Giesela Wirths, Gerhard Regner, Josef Schlicher, Wilhelm Hausmann

Strafbare Schädigung unserer Betriebskrankenkasse

In Zusammenarbeit mit der hiesigen Ortskrankenkasse konnte festgestellt werden, daß ein Mitglied unserer Betriebskrankenkasse neben seiner Hauptbeschäftigung in unserem Werk ein Zweitbeschäftigungsverhältnis bei einer anderen Firma eingegangen war. Verwehren kann man solche Zweitbeschäftigungsverhältnisse zwar nicht, aber jedem Einsichtigen muß doch klar sein, daß dadurch die körperlichen Kräfte über Gebühr strapaziert werden. Deutlich hat sich das auch in unserem Fall gezeigt; denn seit der Zeit, seit der das Mitglied zwei Herren diente, war es sehr häufig krank. Aber nicht nur die häufige Krankmeldung, sondern darüber hinaus die Tatsache, daß der Mann in vier Krankheitszeiten Krankengeld bezog und daneben bei der anderen Firma arbeitete, hat seine Strafbarkeit unter Beweis gestellt.

Die Mitglieder unseres Vorstandes haben daraufhin einstimmig beschlossen, das zu Unrecht erhaltene Krankengeld wieder zurückzufordern und eine Klage bei der Staatsanwaltschaft davon abhängig zu machen, daß unsere angemeldete Forderung über das zu Unrecht erhaltene Krankengeld sofort erfüllt wird. Das ist geschehen, so daß die Vorstandsmitglieder Gnade vor Recht ergehen ließen und von der geplanten Klage Abstand nahmen, zumal der Mann vier unmündige Kinder zu versorgen hat. Darüber hinaus haben die Mitglieder unseres Betriebsrates aufgrund der verantwortungslosen Handlung des Betreffenden ebenfalls einstimmig beschlossen, die fristlose Entlassung zu beantragen, die auch sofort erfolgte.

Dieser Fall gibt Veranlassung, unsere Mitglieder von dieser sträflichen Handlungsweise in Kenntnis zu setzen mit der Bitte, uns in unserem Bemühen nach Kräften zu unterstützen, dem Raubbau am Kassenvermögen Einhalt zu gebieten; denn auch wir sind nur Treuhänder für die eingezahlten Beiträge, die ihrer Höhe nach doch beachtlich sind.

Betriebskrankenkasse

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

Kleine Anzeige

Dreiflammiger Gasherd mit Backofen, weiß, sehr gut erhalten und ein Küchenschrank preiswert abzugeben. Starke, Loborner Straße 13

Fast neue AEG-Waschmaschine (beheizt, mit Wringer) preiswert abzugeben. Erich Busse, Remscheid, Birkenstraße 25

Gebrauchter, gut erhaltener Zimmerofen zu kaufen gesucht. Zu erfragen in der Redaktion

Wer tauscht privatvermietete 3-Zimmerwohnung, Königstraße 24, gegen 3-Zimmer-BSI-Wohnung mit gekacheltem Bad. Besichtigung täglich nach 20 Uhr. Krüger

Fast neuwertige, kupferfarbige Couch (2 m), eventuell mit zwei Sesseln, billig zu verkaufen. Peitzner, Lohnbuchhaltung

Guterhaltener DKW-Hobby zu kaufen gesucht. NSU-Fox-Motor billig zu verkaufen. Alfred Rosemann, Autobetrieb.

Küchenschrank und Sofa zu verkaufen. Zindel, Stuttgarter Straße 18.

Ein guterhaltener Herd mit Rohr und Kohlenwagen, ein zweiflammiger Gaskocher mit Ständer und eine elektrische Backhaube billig abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Zweiflammiger Gaskocher, tadellos erhalten, preiswert zu verkaufen. Zu erfragen in der Redaktion

Aufnahmetag für Paßbilder für die Werksausweise ist ab sofort der Montag (nicht mehr Mittwoch) von 14-16 Uhr in unserem Fotolabor.

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

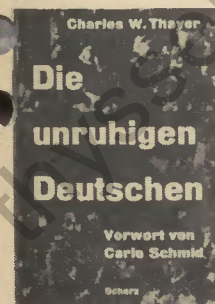
Das
neue Buch



Wilhelm Schacht: „Der Steingarten und seine Welt“, ein Handbuch über die Pflanzen, Anlage und Pflege großer und kleiner Steingärten, 224 Seiten, 93 Abbildungen, 16 Farbbilder, 18,- DM, Verlag Eugen Ulmer, Stuttgart.

Es ist ein erfreuliches Zeichen, daß immer mehr Menschen ihr Herz für die Wunderwelt der Pflanzen und Blumen entdecken und überall, im Zimmer, auf dem Balkon und im Garten ihre grünen Lieblinge pflegen. Einen besonderen Platz dabei nimmt der Steingarten ein, jenes kleine Paradies, das vom ersten Sonnenstrahl im Vorfrühling bis zum ersten Frost im Spätherbst eine Pracht entfaltet, die in ihrer Mannigfaltigkeit kaum ihresgleichen hat. Es ist deshalb gut und zweckmäßig für den Steingartenfreund, seine Liebhaberei auch mit den Kenntnissen über die Steingartenpflanzen selbst zu bereichern, um immer wieder neue Blüten und Farben seinem kleinen Garten Eden hinzufügen zu können und dadurch immer wieder neue Freude in seiner so edlen Liebhaberei zu finden. Das vorliegende Buch ist eine wahre Fundgrube. Der Verfasser hat nach lebenslanger Erfahrung einen so tiefen Einblick in Wesen und Leben der Steingartenpflanzen ganz Europas, daß es schon ein Vergnügen ist, in diesem Buch zu lesen und zu erfahren, welche wundersamen Pflanzen und Pflänzchen mit ihren verschiedensten Blättern und Blüten dem Steingarten neuen Zauber geben können. Es ist alles erschöpfend behandelt, was wissenschaftlich ist: die verschiedenen Möglichkeiten, den Garten, den Pflanzen, Blüten und Farben entsprechend anzulegen, das dazugehörige Steinmaterial, eine Unzahl von Pflanzen werden beschrieben, ein Blütenkalender, ein Pflanzenverzeichnis und Bezugsquellenangabe schließen dieses herrliche Werk ab, das in einer klaren und aus der Liebe zum Steingarten heraus einfachen Sprache sagt, was dem Steingartenliebhaber ungeahnte neue Freude bringen wird. hg

Charles W. Thayer: „Die unruhigen Deutschen“, Vorwort von Carlo Schmid, 290 Seiten, 15,80 DM, Scherz Verlag, Stuttgart.



von dieser Seite gesagt, wenn auch mit Wohlwollen gewürzt, in dieser politischen Situation und Konstellation nicht wenig dazu beitragen, die Welt in dem Angsttraum von den „unruhigen Deutschen“ zu bestärken.

Was er sagt, braucht uns nicht zu schockieren. Wir sind manns genug, uns damit auseinanderzusetzen, zumal es nicht schwer ist, über ein Volk, das fast restlos am Boden zerstört ist und sich zu rühren beginnt, um zu leben, eine Satire zu schreiben. Es mag alles stimmen, was er gesehen und erlebt hat, und so mancher wird sich fragen, ob es denn wirklich so ist; aber schließlich ist ein gesundes Volk keine Kirchengemeinde beim Gottesdienst, und gerade eine Demokratie ist ein immer brodelnder Kessel, aus dem leider nur von Zeit zu Zeit gute Kräfte aufsteigen, um das Volk einen neuen, besseren Schritt machen zu lassen. Die Analysen deutscher Persönlichkeiten, so bissig und verletzend sie sein mögen, treffen meistens das Wesentliche. Die Ergebnisse mit Studenten und anderen jungen Leuten, Arbeitern und Parteileuten, verallgemeinern aber in einer Form, die uns draußen sicher nicht wenig schadet, wie die jüngste Vergangenheit zeigt. Gewiß sind wir dankbar, solches von einem Mann, dem wir gewisse Sympathien für uns unterstellen, zu hören, und es mag uns anregen, über uns nachzudenken und auch in uns zu gehen, jedoch – was wäre wohl, wenn uns statt der „Unruhe“ eine unverzweifelte Ruhe beherrschen würde? Und das ist das Unerfreuliche an Thayers Auslassungen, daß er über die Deutschen der Bundesrepublik ein riesengroßes Fragezeichen setzt und damit den Stachel des Mißtrauens noch weiter in die anderen Völker treibt. Es ist im Grunde ein abschließendes Buch – aber wir haben es wohl nicht anders verdient und wollen es mit Fassung tragen, ohne unsere Fehler zu vergessen oder zu beschönigen. hg

„Illustrierte Weltkunstgeschichte“, herausgegeben von Dr. Eugen Th. Rimpl und Karl Fischer, in fünf Bänden, Band V, 42,- DM, Stauffacher Verlag, Zürich, Frankfurt a. M.



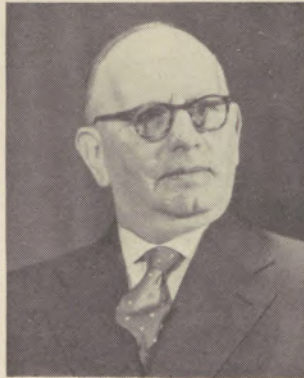
Der weltweit gezogene Kreis dieser umfassenden Kunstgeschichte aller Völker und Zeiten ist geschlossen. Nachdem die vorangegangenen vier Bände bekannt gemacht haben mit der ältesten Kunst seit Menschengedenken, mit der Kunst des Altertums, Mittelalters und der Neuzeit, beschließt die fünfte Band dieses großartige Werk mit der Darstellung der Kunst außereuropäischer Völker Ostasiens: China, Japan, Korea – Indiens, des Islams – der Altvölker Afrikas, Australiens, Indonesiens, ferner der altmexikanischen Hochkulturen Mexikos und Perus, sowie der wenig bekannten Kolonialkunst Lateinamerikas.

Mit diesem Band liegt ein Verlagswerk vollständig vor, das in seiner Anlage, in Aufbau und Gliederung, in Text und Druck zu den schönsten Ausgaben dieser Art gehört. Nicht nur der Kunstexperte, sondern vor allem der Laie findet in diesen fünf Bänden eine reiche Quelle bildender und erbaulicher Betrachtung, die ihm die großartigsten künstlerischen Leistungen der Welt- und Menschheitsgeschichte in den vielfältigen wunderbaren Ausdrucksformen menschlichen Geistes zeigt und die Gestaltungsmöglichkeiten, die in den verschiedenen Epochen der menschlichen Entwicklung ergriffen worden sind. Verlag und Herausgeber können sich einer ausgezeichneten literarischen Arbeit rühmen und allgemeiner Anerkennung gewiß sein. hg

Hugo Hertwig: „Wie ernähre ich mich richtig?“ (Band 215 der Sammlung „Hilf dir selbst!“), 3,60 DM, Wilhelm Stollfuß Verlag Bonn).

Hier hat der Verfasser die Ergebnisse seiner langjährigen Erfahrung auf dem Ernährungsgebiet unter Berücksichtigung der modernsten Forschungsergebnisse zusammengefaßt. Es ist ein rechtes Gebrauchsbuch für die tägliche Praxis, da sich jeder aus der Fülle der vorgestellten Nahrungsmittel und Wildpflanzen leicht einen Nahrungskreis zusammenstellen kann, der seinen persönlichen Erfordernissen – aber auch seinem Geschmack – entspricht.

50 Jahre Mitarbeit



Paul Gab
Büro Papenberg
am 1. Mai 1960

Unsere Jubilare

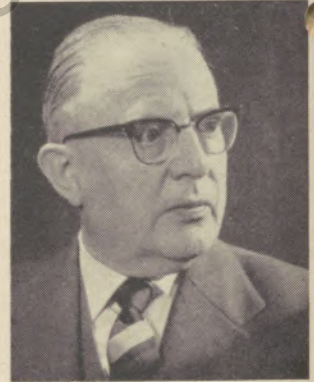
40 Jahre Mitarbeit



Wilhelm Laue
Formerei Papenberg
am 14. April 1960



Ernst Breitreiter
Kernmacherei Papenberg
am 27. April 1960



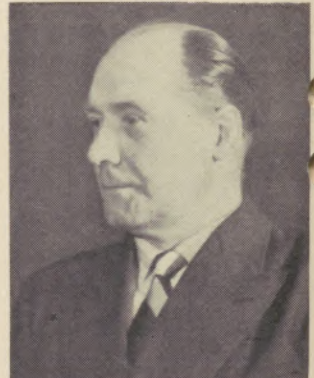
Adolf Steffens
Hauptkasse
am 28. April 1960



Willi Müller
Bearbeitungswerkst. Stachelhausen
am 8. April 1960



Paul Becher
Formerei Stachelhausen
am 6. Mai 1960



Karl Ashauer
Werk Julius Lindenberg
am 9. Juni 1960

25 Jahre Mitarbeit



Rolf Hegemann
Werk Julius Lindenberg
am 2. April 1960



Johann Pramor
Werksaufsicht
am 14. April 1960



Julius Höller
Verzinkerei Papenberg
am 20. April 1960



Adolf Küllgens
Kontrolle Papenberg
am 20. April 1960



Karl Leverberg
Spitzendreherei Stachelhausen
am 10. Mai 1960



Albert Benscheid
Gießerei Papenberg
am 13. Mai 1960



Heinrich Groh
Bearbeitungswerkstätten
am 17. Mai 1960

Erich Koch
Schleiferei Papenberg
am 27. April 1960

Maria Marschalk
Kernmacherei Papenberg
am 5. April 1960



Max Borrmann
Spitzendreherei Stachelhausen
am 27. Mai 1960

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

- Rudi Schäfer, Schmelzerei Stachelhausen – Lotte Meichow, am 6. Februar 1960
 Hans Mellinghaus, Werk Julius Lindenberg – Hannelore Preuß, am 5. März 1960
 Horst Plomann, Putzerei Stachelhausen – Gunda Neuenfeldt, am 1. April 1960

Ins Leben traten ein

- Bernd, Sohn von Bernhard Feyer, Schweißerei Stachelhausen, am 16. Februar 1960
 Sabine, Tochter von Gerhard Lindel, Büro Stachelhausen, am 17. Februar 1960
 Elke, Tochter von Werner Oltrambowsky, Richterei Papenberg, am 19. Februar 1960
 Carla, Tochter von Peter Jung, Werk Julius Lindenberg, am 21. Februar 1960
 Uwe, Sohn von Hugo Hippler, Versand Papenberg, am 24. Februar 1960
 Regina, Tochter von Paul Riemann, Formerei Papenberg, am 24. Februar 1960
 Anette, Tochter von Karl Beuth, Maschinenbetrieb, am 24. Februar 1960
 Elvira, Tochter von Günter Schiller, Inspektion Stachelhausen, am 1. März 1960
 Wilhelm-Friedrich, Sohn von Friedrich-Johann Lorie, Maschinenbetrieb, am 2. März 1960

- Christel, Tochter von Otfried Skauradzun, Werksfeuerwehr, am 6. März 1960
 Heinz-Günter, Sohn von Kurt Fliege, Großhandformerei Stachelhausen, am 6. März 1960
 Iris, Tochter von Herbert Buchholz, Formerei Papenberg, am 16. März 1960
 Monika, Tochter von Fred Tostmann, Werksfeuerwehr, am 31. März 1960
 Uwe, Sohn von Karlheinz Kiesler, Spitzendreherei Stachelhausen, am 31. März 1960
 Bärbel, Tochter von Heinz Thäter, Großhand-Maschinenformerei Stachelhausen, am 3. April 1960
 Bettina, Tochter von Horst Dornbach, Schlosserei Stachelhausen, am 7. April 1960
 Klaus und Dieter, Söhne von Andreas Weinstein, Maschinensaal I Stachelhausen, am 17. April 1960
 Ilka, Tochter von Günter Uffelmann, Maschinensaal Stachelhausen, am 25. April 1960
 Rainer, Sohn von Edgar Dickow, Schmelzerei Stachelhausen, am 23. April 1960
 Michael, Sohn von Günter Menzel, Kleinhandformerei Stachelhausen, am 25. April 1960
 Rainer, Sohn von Günter Zenses, Temperei Papenberg, am 27. April 1960

In den Ruhestand traten

- Fritz Vedder, Werksaufsicht, nach 45 jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 5. Februar 1960
 Hugo Leise, Instandhaltungsbetrieb, nach 34 jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. März 1960



WIR NAHMEN ABSCHIED VON

- | | |
|------------------------------|--|
| Anna Eichmann | Pensionärin, 75 Jahre alt, am 14. Februar 1960 |
| Wilhelm Schütz | Pensionär, 73 Jahre alt, am 21. Februar 1960 |
| Elisabeth Fischer | Pensionärin, 78 Jahre alt, am 19. Februar 1960 |
| Alfred Tödtmann | Werk Julius Lindenberg, 62 Jahre alt, am 23. Februar 1960 |
| Robert Oberwein | Pensionär, 74 Jahre alt, am 19. Februar 1960 |
| Anna Kunst | Ehefr. von Alfred Kunst, Pens., Werk J. Lindenberg, 78 Jahre alt, am 26. 2. 60 |
| Christian Bunse | Pensionär, 87 Jahre alt, am 27. Februar 1960 |
| Bruno Winkler | Formerei Papenberg, 61 Jahre alt, am 3. März 1960 |
| Leo Renkowski | Ehem. von Gerda Renkowski, Formerei Stachelh., 46 Jahre alt, am 6. 3. 1960 |
| Elfriede Röse | Pensionärin, 75 Jahre alt, am 8. März 1960 |
| Friedrich Goik | Lager Papenberg, 65 Jahre alt, am 10. März 1960 |
| Walter Wels | Formerei Papenberg, 54 Jahre alt, am 14. März 1960 |
| Emil Buchholz | Pensionär, 90 Jahre alt, am 14. März 1960 |
| Wilhelmine Treichel | Ehefrau von Karl Treichel, Werk J. Lindenberg, 53 Jahre alt, am 27. 3. 1960 |
| Eugen Grünrock | Pensionär, 72 Jahre alt, am 19. April 1960 |
| Walter Knop | Pensionär, 69 Jahre alt, am 21. April 1960 |
| Ernst Schmitz | Pensionär, 77 Jahre alt, am 20. April 1960 |
| Rainer Thiele | Sohn von Rudolf Thiele, Formerei Papenberg, 2 Jahre alt, am 4. Mai 1960 |
| Otto Krapp | Pensionär, 80 Jahre alt, am 8. Mai 1960 |
| Karl Moritz Schöffner | Pensionär, 84 Jahre alt, am 8. Mai 1960 |
| Johann König | Pensionär, 76 Jahre alt, am 4. April 1960 |
| Robert Hellwig | Pensionär, 79 Jahre alt, am 3. April 1960 |
| Ida Meister | Ehefrau von Wilhelm Meister, Werksaufsicht, 64 Jahre alt, am 5. April 1960 |
| Ilka | Tochter v. Kuno Lindemeier, Formerei Papenberg, 1 Jahr alt, am 6. April 1960 |
| Anna Kirch | Pensionärin, 63 Jahre alt, am 8. April 1960 |
| Walter Schäfer | Gewindeschneiderei Papenberg, 59 Jahre alt, am 11. April 1960 |
| Emilie Möbus | Ehefrau von Karl Hermann Möbus, Pensionär, 70 Jahre alt, am 13. April 1960 |
| Gerh. Winschermann | Reparatur-Abteilung Stachelhausen, 64 Jahre alt, am 15. April 1960 |
| Heinrich Menzel | Planungsstelle, 56 Jahre alt, am 5. Mai 1960 |
| Peter Steib | Bahnbetrieb, 56 Jahre alt, am 12. Mai 1960 |
| Johannes Lietz | Pensionär, 52 Jahre alt, am 13. Mai 1960 |
| Hedwig Förster | Ehefrau von Ernst Förster, Pensionär, 73 Jahre alt, am 21. Mai 1960 |

Millionen Menschen hungern!

Wir müssen ihnen helfen!

Es gibt heute 2 850 Millionen Menschen auf unserer Erde. Schon morgen werden es 137 000 mehr sein. In acht Tagen nimmt die Menschheit um eine Million zu.

Sie haben nicht genug Brot! Unzählige Kinder wachsen mit Hunger auf. – Unzählige sterben durch Entkräftung im ersten Lebensjahr. In manchen Ländern jedes zweite Kind. Ihr Land hat nicht genug Brot! Millionen Menschen können sich nicht satt essen. Sie kennen keine Milch, keinen Zucker, kein Fleisch. Zwei Drittel aller Menschen werden von Hunger gequält. In Indien beträgt der Fleischverbrauch je Person ein Kilogramm pro Jahr – in Deutschland 40 kg. 600 Millionen Menschen nagen am Hungertuche. Dürfen wir tatenlos zusehen, wie sie verhungern?

Hunger tut weh!

Erinnern wir uns?

Uns wurde geholfen!

Jetzt müssen wir helfen!

Mißernten, Naturkatastrophen, Krieg, machen das Elend voll. Mehr als zwei Drittel der Kinder in der Welt sind unterernährt. Es sind Menschen wie wir. Mütter, die ihre Kinder lieben wie deine Mutter dich – Kinder, die mit großen Augen um Brot bitten!

Nicht nur Überschwemmungen, die die Äcker unfruchtbar machen, nicht nur glühende Dürre und versiegende Flüsse, Heuschrecken und Epidemien sind schuld am Hunger. Schuld sind auch die Menschen. Wir alle. Wir bauen Sputniks und Atomunterseeboote, Raketen und Raumschiffe, aber wir haben versäumt, für genügend Nahrung zu sorgen. Wir Europäer haben die Welt erobert und mit unseren medizinischen Kenntnissen Seuchen, Krankheiten und Kindersterblichkeit erfolgreich bekämpft. Aber – daß mehr Menschen auch mehr Brot brauchen – das haben wir übersehen. Dafür, daß man in den Gassen von Hongkong und Kalkutta Verhungerte auflesen muß, tragen wir alle die Verantwortung.

Hunger – das ist nicht nur Mangel an Brot und Reis. Das heißt auch: primitive Wohnungen, keine Kleidung, tödliche Krankheiten. Es bedeutet: keine Traktoren und keine Düngemittel, kein Geld und keine Schulen. Noch ist es nicht zu spät.

Wir müssen etwas tun, damit diese Länder sich selbst helfen und den Hunger besiegen können. Sie brauchen Maschinen und Fabri-

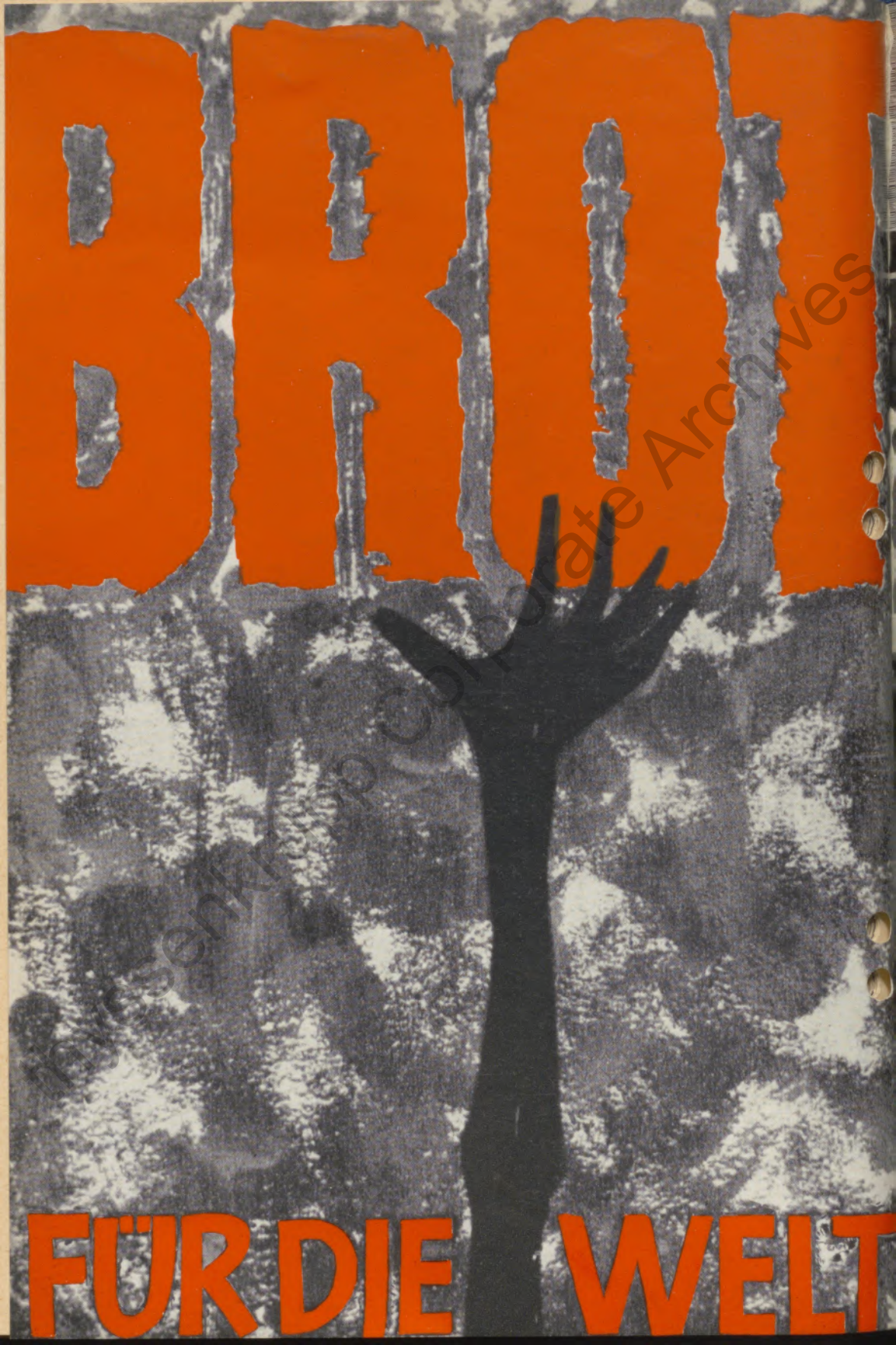


ken, Kanäle und Staudämme, Eisenbahnen und Lastkraftwagen. Sie brauchen Ingenieure und Fachleute der Landwirtschaft, sie brauchen Handwerker, Facharbeiter und Lehrer. Sie brauchen Schulen und Universitäten und Lehrwerkstätten. Die Völker Asiens, Afrikas und Lateinamerikas tun alles, was in ihrer Macht steht, um diese Voraussetzungen für ein menschenwürdiges Leben zu schaffen. Doch ihre Kraft reicht nicht aus. Sie brauchen uns! Sie rufen nach Menschen, die zu ihnen gehen, und nach solchen, die ihnen Mittel in die Hand geben. Sie schreien nach unserer Hilfe! Uns geht es gut! Tausende und abertausende Zentner von Lebensmitteln verkommen in unseren Mülltonnen. Wir haben mehr als genug zu essen, zu trinken, zu kleiden!

Uns wurde geholfen!

Jetzt müssen wir helfen!

Wir können auf manches verzichten und brauchen trotzdem nicht zu hungern. Für Geld kann ihnen gekauft werden, was sie brauchen. Zuerst, daß sie nicht mehr hungern, und dann – damit sie arbeiten können, um ihren Lebensunterhalt zu verdienen – wie wir. Sämtliche Pfarrämter nehmen Geldspenden entgegen und leiten sie in die notleidenden Gebiete. Schließe dich nicht aus – denn Hunger tut weh. Wir haben es hinter uns. Nun gib von deinem Brot den Hungernden.



BRUT

FÜR DIE WELT