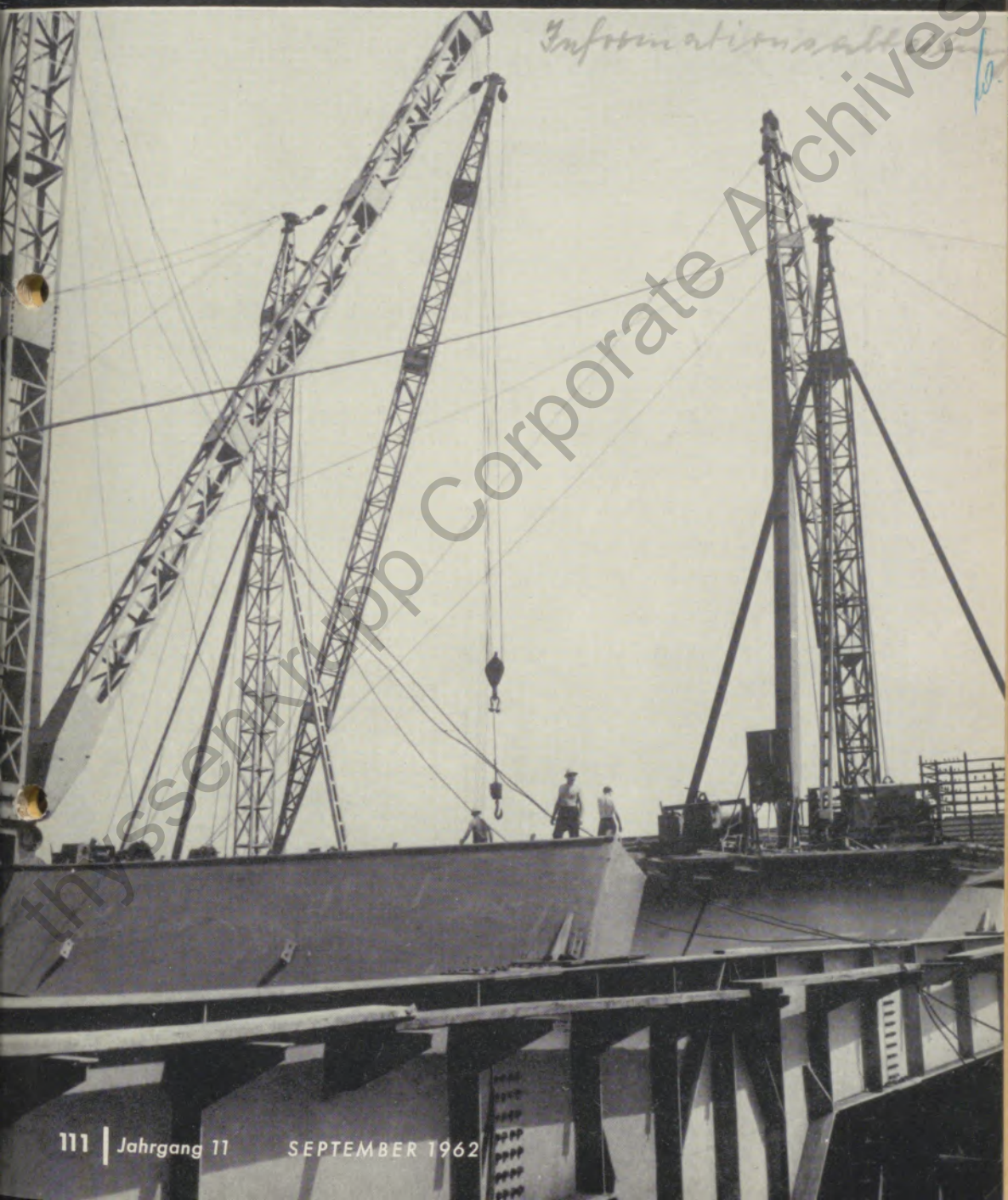


Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID





*Zu
unserem
Titelbild*

Im Zusammenhang mit der Modernisierung der Gießerei Papenberg geht nun auch die langersehnte Dacherrhöhung ihrer Vollendung entgegen.

Unser Bild zeigt einen Ausschnitt von der schwierigen Montage über dem alten Formereidach.

Bekanntlich war es notwendig, während der Montage der schweren Eisenkonstruktion von Früh- auf Nachtschicht umzustellen. Trotz der schlechten Witterung aber ging die Montage bisher planmäßig voran, so daß wir im Spätherbst mit dem Abriß des alten Daches beginnen können.

Als nächster Schritt wird dann die Entstaubung der Formerei in Angriff genommen, so daß endlich der große Wunsch der Papenberger Former und Gießer in Erfüllung gehen wird, einen hellen und sauberen Arbeitsplatz zu haben.

INHALT DIESER AUSGABE

	Seite
Das allgemeine Unbehagen	3
Kurz gemeldet	4
Es ist Pflicht, Schutzkappen zu tragen ..	6
Stahlgießertreffen in Remscheid	7
Offen gesagt	10
Die Arbeitsvorbereitung Stachelhausen..	11
und das meint Struppi	15
Die Gifa 1962 und die Reinhaltung der Luft	16
Die gelbe Einlage	Mitte
Reisen - ein Vergnügen oder Schwerstarbeit	23
Kleine Nachrichten	26
Jubilarteier 1962	27
Spielzeit der Volksbühne	29
Unsere Jubilare	30
Familiennachrichten	30

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

Das allgemeine Unbehagen

Dr. Wolfgang Busch

Wer in den zurückliegenden Monaten unbelastete Ferienwochen im Norden oder Süden verbrachte, wird selten eine Zeitung aufgeschlagen, sich vielmehr zumeist damit begnügt haben, einmal am Tage die Nachrichten des Rundfunks anzuhören, aus denen ihm obendrein der Wetterbericht am wichtigsten erschien.

Nun — es hat sich mancherlei in den vergangenen vier, sechs Wochen ereignet, was zumindest sehr nachdenklich, wohl eher noch sehr sorgenvoll stimmen sollte. Wieder einmal — wie schon so oft — scheint uns ein von dunklen Wolken verhangener politischer Herbsthimmel bevorzustehen. Die Atmosphäre über Berlin ist gewittergeladen. Wer sich nur ein wenig auskennt, den läßt die Furcht vor dem Versagen der Nerven eines einzigen, vor einer Überhitzung der Sinne im Grunde berechtigt empörter Massen und nicht zuletzt vor dem verbrecherischen Wirken politischer Provokateure nicht ruhig schlafen.

Wie sagten wir vor Jahresfrist an dieser Stelle? „Die Geschichte präsentiert uns mit sechzehnjähriger Verspätung ihre Rechnung“ — nämlich die des Verlustes eines selbstverschuldeten Krieges. Seit jenem 13. August 1961, aus dessen Anlaß das gesagt wurde, haben wir ungezählte Male Gelegenheit gehabt, die bittere Wahrheit dieser Feststellung bestätigt zu finden.

Haben wir alle diese Gelegenheiten genutzt? Oder haben wir nicht, kaum daß sich das dunkelste politische Gewölk verzogen hatte, uns flugs daran gemacht, unsere ganze Aufmerksamkeit wieder dem innerpolitischen Gezänk und eifrigstem Bemühen um eine Mehrung des eigenen Wohlergehens zu widmen? — und das ist uns dann auch allem Anschein nach vortrefflich gelungen! Die politischen Parteien übertreffen sich gegenseitig mit sinnlosem Gezeter über die Schuld an der „verfahrenen“ außenpolitischen Situation — als ob einer von uns oder auch wir alle gemeinsam ohne oder gar gegen das Einverständnis Rußlands etwas hätten daran ändern können!

Vollends Meisterleistungen der Torheit aber haben wir uns auf wirtschafts- und sozialpolitischem Gebiet geleistet. Nicht genug

damit, daß die Folgen der vorjährigen DM-Aufwertung die im eigenen Land hergestellten Erzeugnisse für unsere ausländischen Abnehmer um volle 5% verteuerte, haben wir dem weiteren Ansteigen der Fabrikationskosten durch Lohnerhöhungen nie zuvor und nirgendwo erreichten Ausmaßes kräftigen Auftrieb verliehen. Man sollte und kann den einzelnen — ob Arbeitnehmer oder Arbeitgeber — deshalb nicht schelten, daß er diesem Strudel keine hinreichende Widerstandskraft entgegensetzte. Wie hätte er das schaffen können! So wuchs allerorts in unserem Volk nur ein anfänglich noch zögerndes, heute längst deutlich unmutiges Unbehagen. Auch der Mann auf der Straße, dem die vielfältigen mittelbaren und unmittelbaren Wechselwirkungen wirtschafts- und sozialpolitischer Geschehnisse sicherlich fern stehen, horcht angesichts ihm zunächst prachtvoll erscheinender Erhöhungen seines Lohnes um 11% und bis zu 14% auf. „Ja, geht denn das so ohne weiteres?“, mag er vor sich himurmeln. Natürlich geht das nicht, besser gesagt, es geht nur, wenn etwas anderes dabei zu kurz kommt. Das sind nun in unserem Falle gleich zweierlei Dinge:

1. Wir riskieren in bedenklichstem Maße unsere Export-Chancen. Nach neuesten Feststellungen der Bundesbank hat der Ausfuhrüberschuß im ersten Halbjahr dieses Jahres 2,0 Milliarden DM gegenüber 3,6 Milliarden DM im gleichen Zeitraum des Vorjahres betragen. Wenn das kein Anlaß ist, sich sorgenvolle Gedanken zu machen!
2. Die deutsche Industrie hat — bis auf wenige Ausnahmen — ihre fabrikatorischen Einrichtungen längst noch nicht auf den erforderlichen Stand gebracht. Infolge des nie zuvor gekannten, raschen technischen Fortschritts sind dazu immer größere finanzielle Aufwendungen notwendig. Sinken aber — wie allenthalben immer deutlicher wird — bei den Unternehmen die Erträge, werden sie zwangsläufig ihre Investitionen einschränken müssen — zum Nachteil ihres technischen Standes wie zum Nachteil derjenigen Industriezweige, welche für die Entwicklung der Konjunktur von entscheidender Bedeutung sind,

der Investitionsgüter-Industrien mit dem Maschinenbau an der Spitze.

„Es geht also wirklich nicht!“, müssen wir unserem Mann auf der Straße sagen – und er wird uns das abnehmen, abnehmen müssen. Die vierzehn Jahre anhaltende gute Konjunktur hat gar zu vielen, selbst solchen, die es wissen müßten (und auch wissen!) den Blick für das rechte Maß verschleiert. Die Folgen können unübersehbar werden.

Eine Sturmflut – wir wissen es – ist schlimmer als eine Feuersbrunst. Deshalb erfaßt uns das Unbehagen bei der Lektüre der Tageszeitungen, in denen die Meldungen über finanzielle Zusammenbrüche kleiner und großer Unternehmungen sich mehren. Man lasse den Fall Schlieker außer Betracht, weil er mit anderen Maßstäben zu messen ist. Gleichwohl, es gibt gleich ihm ganz gewiß zahllose Unternehmungen in Deutschland, die im Vertrauen auf ein Anhalten der guten Konjunktur und der eigenen guten Ertragslage hoffen und hoffen, aufgenommene hohe Kredite in wenigen Jahren abdecken und dann über modernste Einrichtungen verfügen zu können. Erfüllt sich diese – wie sich nun zeigt – etwas gewagte Hoffnung nicht, kann alsbald aus dem bisherigen Knistern ein Krachen im Gebälk werden.

Ob wir uns in einem solchen Falle alle unseres heutigen Unbehagens und dem „So geht es wirklich nicht!“ erinnern werden? Es ist zu befürchten, daß dann das falsche Opferlamm geschlachtet wird – worauf die Götter – um im Bilde zu bleiben – sehr sauer reagieren werden.

Kinder dürfen nicht ins Werk

Aus gegebenem Anlaß werden alle Werksangehörigen gebeten, sich der strengen Anweisung zu fügen, ihre Kinder nicht ins Werk mitzubringen. Diese dürfen unter keinen Umständen die Werkspfortner passieren, um sie nicht den Unfallgefahren auszusetzen. Die Werksangehörigen werden auch gebeten, den Pfortnern gegenüber Verständnis aufzubringen, die nur dieser Anordnung folgen, und weder mit guten noch bösen Worten zu versuchen, sie zu Ausnahmen zu veranlassen.

Arbeitsvorbereitung Stachelhausen

Die technische Arbeitsvorbereitung (bisher TB) und die Terminplanung (bisher AV) werden künftig als „Arbeitsvorbereitung Stachelhausen“ geführt, deren Leiter Oberingenieur Seibel ist.

Ab 1. August 1962 hat Meister K. H. Grob innerhalb der Arbeitsvorbereitung die Leitung der Terminplanung der neu einzurichtenden Fertigungszentrale (System Scheuer) übernommen.

Ab 1. September 1962 hat H. G. Simmerkus als Meister die Leitung der Chromgußputzerei Stachelhausen übernommen.

Zu Meistern befördert

Am 1. August 1962 sind der Vorarbeiter Gerald Marsch, Stahlgußputzerei Stachelhausen, und am 1. September 1962 der Vorarbeiter Kurt Rothaupt, Schmelzerei Papenberg, zu Meistern befördert worden.

Neue Gießereiassistenten

Am 3. September ist Dipl.-Ing. Franz Streckert als Gießereiassistent in die Gießerei Stachelhausen eingetreten. Sein Hauptaufgabengebiet liegt im Bereich der Formerei/Gießerei. Ferner sind die Ingenieure Carl Hermann Luderich der Schmelzerei Papenberg und Bodo Köhler der Temperei Papenberg als Assistenten beigegeben.

Beförderung

Brandinspektor Siegfried Droese ist mit Wirkung vom 1. September 1962 zum Brandoberinspektor ernannt worden.

Personalien bei Rheinstahl

Unser Technischer Direktor Dr. Hellmut Friederichs ist in den Aufsichtsrat der Ruhrstahl AG Witten, einer Tochtergesellschaft der Rheinischen Stahlwerke gewählt worden. Der bisherige Geschäftsführer der Rheinstahl-Industrie-Planung, Dipl.-Ing. Franz Geist, wurde in den Vorstand der Rheinischen Stahlwerke berufen. Dipl.-Ing. Franz Geist war in den Jahren 1938 bis 1942 bei der Bergischen Stahl-Industrie und zwar als Stahlwerksassistent in der damaligen Werksabteilung Loborn tätig.

Mit Wirkung vom 1. Juli 1962 wurde Dr. Fritz Ludwig Poth in den Vorstand der Rheinischen Stahlwerke berufen, der als Arbeitsdirektor das Ressort des in den Ruhestand getretenen Arbeitsdirektors, Regierungsrat a. D. Fritz Mahn, übernommen hat.



Es ist Pflicht, Schutzkappen zu tragen

Einige bedauerliche schwere Kopfunfälle in der letzten Zeit geben erneut Veranlassung, nochmals auf die in den einzelnen Betriebsabteilungen unseres Werkes ergangenen Betriebsanweisungen hinzuweisen und lt. Unfallverhütungsvorschrift der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft folgendes mit sofortiger Wirkung anzuordnen:

In nachfolgend aufgeführten Werksabteilungen ist es Pflicht, die Schutzkappe B.E.N. zu tragen:

Werk Stachelhausen

In den Abteilungen: Schmelzerei, Schrottplatz, Roheisenlager, Materiallager, Formerei, Sandaufbereitung, Kernmacherei, Putzereien, Rep.-Schlosserei, Vergütere, Schweißerei, Lager, Versand, E.-Karren- und Gabelstaplerfahrer (siehe Betriebs-Anweisung vom 31. 3. und 29. 9. 1960).

Werk Papenberg

In den Abteilungen: Schmelzerei, Schrottplatz, Roheisenlager, Formerei, Sandaufbereitung, Kernmacherei, Rep.-Schlosserei, Temperei, Versand, E.-Karren- und Gabelstaplerfahrer (siehe B.A. vom 29. 3. und 3. 10. 1960) und Modellschlosserei.

Baubetrieb

Bei allen Arbeiten außerhalb der Schlosserwerkstatt des Baubetriebs, zeitweise auch in der Werkstatt von Fall zu Fall (siehe B.A. vom 29. 3. 1960).

Instandhaltungsbetrieb

Bei allen Arbeiten außerhalb der E.-Werkstatt, Rohrlegerwerkstatt und Schlosserei. Zeitweise auch in den einzelnen Werkstätten von Fall zu Fall (siehe B.A. vom 12. 4. 1960).

Bahnbetrieb

Bei allen Arbeiten innerhalb und außerhalb der Werkstatt (Lokschuppen) (siehe B.A. vom 6. 12. 1960).

Werksfeuerwehr

Für die Werksfeuerwehr ergeht besondere Betriebsanweisung.

Werksbesucher

Werksbesucher dürfen nur mit Schutzkappen B.E.N. die einzelnen Werksabteilungen betreten (siehe Mitteilung vom 14. 9. 1960).

Für alle Mitarbeiter(innen) unseres Werkes, die in den vorstehend genannten Werksabteilungen dienstlich Arbeitsleistungen zu erfüllen haben, ist es Pflicht, beim Betreten der betr. Werksabteilungen eine Schutzkappe B.E.N. zu tragen. Wer sich in den einzelnen Werksabteilungen ohne Schutzkappe aufhält, handelt grob fahrlässig und muß damit rechnen, daß er an einen anderen Arbeitsplatz versetzt werden kann.

Betriebsrat:

H ö f f g e n

Geschäftsleitung:

Dr. F r i e d e r i c h s
Z i m m e r m a n n

Der Sicherheitsingenieur:

H e i d e r h o f f

Stahlgießertreffen in Remscheid

Berthold Huljus, Stachelhausen

Vor etwa 12 Jahren beschlossen einige englische und deutsche Stahlgießereien auf Anregung eines befreundeten Beratungsingenieurs, der in Brüssel und Leeds/England seine Büros hatte, den Kontakt untereinander über gelegentliche Besuche hinaus zu vertiefen und die Daten aus ihrer Fertigung regelmäßig zu vergleichen und zu diskutieren.

So fanden im Laufe der Jahre eine ganze Reihe von wechselseitigen Treffen in England, Schottland und Deutschland statt, bei denen jeweils reihum eine der Gießereien Gastgeberin war.

Meist pflegen diese Treffen so zu verlaufen, daß die Teilnehmer gegen Abend eintreffen, am nächsten Tag die gastgebende Stahlgießerei mit allem Sehenswerten eingehend besichtigen und am folgenden Tag in ausführlicher, offener Diskussion die Betriebsdaten durchsprechen. Diese technischen Daten, die für alle aus einem vorher festgelegten Zeitraum stammen, werden rechtzeitig der BSI geschickt, von dieser tabellarisch und graphisch zusammengestellt und jeder der übrigen sechs beteiligten Gießereien vor dem Treffen wieder zugesandt, so daß sich alle Teilnehmer vorher auch über die Zahlen der anderen eingehend informieren können.

Diese Treffen bieten also genügend Gelegenheit, neben dem Austausch der Betriebsdaten entweder in der großen Sitzung oder in zahllosen Einzelgesprächen an den Abenden, bei Spaziergängen und in den Programmpausen (denn meist liegt ein sehr umfangreiches Programm vor) sich über betriebliche Probleme und Sorgen auszusprechen. Es ist für einen Betriebsmann immer außerordentlich wertvoll, einmal zu hören, wie andere Gießer die Fragen lösen, die ihn quälen und bedrücken, und die vorbehaltlos offene Aussprache hat gegenseitig schon manche betriebliche Schwierigkeit erfolgreich überwunden und neue Wege gezeigt, oder den eingeschlagenen Weg als richtig bestätigt. Darüber hinaus sind im Laufe der Jahre manche herzliche Freundschaften geschlossen worden, und so gab es am 31. August frühmorgens, als wir die am Abend vorher eingetroffenen 28 diesjährigen Teilnehmer im Bus von Düsseldorf abholten, ein fröhliches Wiedersehen mit





alten Bekannten und ein herzliches Händeschütteln, wobei die deutsche Sprache kaum gefragt war.

Nach starken Regengüssen zeigte sich auch das Wetter mit strahlendem Sonnenschein von seiner besten Seite, als die Gäste vom diesjährigen Gastgeber BSI in Remscheid begrüßt wurden. Sodann folgte die Betriebsbesichtigung in kleinen Gruppen. Es ging durch die Stahlgießerei in Stachelhausen, den Röntgenraum, die Tempergießerei in Papenberg und das Spektrallabor. Wir hörten manches Lob über das gute Aussehen unserer Gußstücke und über unsere Arbeitsmethoden. Mancher, der die BSI seit einigen Jahren nicht mehr gesehen hatte, meinte auch, unser Erzeugungsprogramm hätte sich gestrafft und sei einheitlicher geworden; die kompliziertesten Außenseiter unter unseren Gußstücken seien verschwunden.

Besondere Bewunderung wurde unserer neuen Induktionsofen-Anlage in Papenberg und unserem Spektrallabor gezollt. Von den beteiligten sieben Stahlgießereien ist die BSI die einzige, die solch eine Anlage besitzt und in Betrieb hat. Die großen Vorteile der rascheren Analysenermittlung mit Vermeidung der sonst üblichen langen Wartezeiten, die Verkürzung der Chargendauer und Senkung des Schmelzstromverbrauchs pro t sind überzeugend für die Wirtschaftlichkeit dieser kostspieligen Einrichtung.

Etwas ermattet vom stundenlangen Rundgang stieg man wieder in den Bus, der uns zu einem Imbiß nach Schloß Burg brachte und anschließend zu einer Rundfahrt durch das Bergische Land startete. Ein Teil unserer Gäste war noch niemals in Remscheid gewesen, ein anderer seit Jahren nicht mehr. So gab die Autobusfahrt über Dhünn, Kürten, Odental nach Altenberg einen unvergeßlichen Eindruck von den Schönheiten des Bergischen Landes. Warmer Sonnenschein lag über dem tiefen Grün der Wälder und hellte selbst das engste schmale Tal auf; die Fenster der schieferbehangenen sauberen bergischen Häuser blickten freundlich zwischen den grünen Schlagläden. Die englischen Gäste von der nebligen regnerischen Insel konnten wohl kaum glauben, daß unser Klima dem ihrigen normalerweise nicht viel nachsteht.

In Altenberg fand natürlich die Besichtigung des Domes statt, und es ließ sich sogar ermöglichen, daß wir ein Orgelspiel mit Händel'scher Musik hören konnten. Besonders das Konzert von Georg Friedrich Händel hat gro-

Ben Anklang gefunden und war vielen auch bekannt, da Händel den längeren zweiten Teil seines Lebens in London wohnte und von den Briten als einer der Ihrigen betrachtet wird.

Nach einem kurzen Spaziergang wurde die Busfahrt durch das Bergische Land fortgesetzt und führte uns über Wermelskirchen, Eschbachtal, Burg nach Solingen und zu der herrlich gelegenen Burg Hohenscheid, wo nach dem Abendbrot in gemütlicher Runde der Tag seinen Ausklang fand.

Der nächste Morgen sah uns früh in einem Hotel in Düsseldorf, wo die große Sitzung und Durchsprache der Betriebskennzahlen stattfand. Da die englischen Teilnehmer fast kein Deutsch sprechen, die deutschen aber nahezu alle Englisch, wird diese Aussprache — mit kurzen Ausnahmen — immer in Englisch geführt, wobei die BSI den Vorsitzenden stellt. Dann ging es „quer durch den Garten“ der Erzeugungszahlen, Arbeitsstunden, Guß, Beschäftigtenziffern, Ausschußprozente, Arbeitsverfahren, Rohstoffpreise, Arbeitslöhne, Werkstoffprüfung und Abnahme, Kundenwünsche, Arbeitsplatzbedingungen, Personalfra-

gen, Arbeitsdisziplin usw. Der eine fragte dies, der andere jenes, man wunderte sich über den hohen Binder- oder Schleifscheibenverbrauch der einen Gießerei und über die niedrige Ausschußziffer oder das hohe Ausbringen der anderen. Die Engländer sind z. B. erstaunt über unsere langen deutschen Ferien (3 Wochen gegen 2 in England) und die vielen gesetzlichen Feiertage (11 Tage gegen 6 in England), und wir wundern uns über manche Dinge, die in England üblich sind.

Die offene und freie Erörterung der Probleme der Gießer gibt viele neue Anregungen und Hinweise für den eigenen Betrieb und ist zweifellos für alle Beteiligten sehr fruchtbringend. Nach Jahresfrist kann dann erneut über die weitere Entwicklung und die inzwischen gemachten Erfahrungen diskutiert werden.

Diese Treffen der sieben Stahlgießereien, die mit der großen Sitzung jeweils ihren Abschluß finden (diesmal haben die Teilnehmer anschließend die Gießereifachmesse — Gifa — in Düsseldorf besucht) können mit Recht als Vorläufer beziehungsweise als Beispiele guter europäischer Zusammenarbeit bezeichnet werden.



Offen gesagt

Mehr Rücksicht nehmen

... und das meint Struppi

Wenn man die Ansicht vertritt, aus dem Betriebsgeschehen unseren Lesern sehr Nützliches und Belehrendes mitteilen zu müssen, dann setzt der Leser voraus, daß der Verfasser die derzeitigen betrieblichen Verhältnisse genauestens untersucht hat.

Zu 1):

Wir haben in Stachelhausen weder Rennstrecken noch Rennfahrer. Nur dann, wenn keine sinnvolle Arbeitseinteilung erfolgt oder durch Fehlentscheidungen der Arbeitsablauf durcheinander gerät, hat es den Anschein, daß auch der Transport etwas nervös wirkt. Aus der Unfallstatistik ist mir bekannt, daß in vielen Jahren nur vereinzelt Unfälle in Verbindung mit Elektrofahrzeugen vorgekommen sind. Dabei war es oft schwierig, die Schuldfrage einwandfrei zu klären. Also ein Grund zur Besorgnis besteht nicht. Sobald geringe Anzeichen als Rennfahrer bei einem Elektrokarrenfahrer festgestellt wurden, erfolgte auf der Stelle durch die Zuständigkeit „Belehrung und strenger Verweis“ mit der eindeutigen Maßnahme, daß der Verbleib des Betroffenen als Elektrofahrer im Wiederholungsfalle nicht mehr tragbar ist.

Wichtiger erscheint mir darauf hinzuweisen, daß Unbefugte in Spät- und Nachtschicht die verschlossenen Elektrowagen und insbesondere die Gabelstapler aufbrechen und nutzlose Fahrversuche durchführen. Dabei kommt es vor, daß am anderen Morgen Sachschäden vorliegen und die Batterien leer sind. Der Arbeitsbeginn in der Frühschicht wird somit verzögert. Es heißt dann nur: „Die Former haben auf Sand gewartet“.

In einer Zeit, in der es gilt, die Leistungen zu steigern, ohne über ausreichende, geeignete Arbeitskräfte zu verfügen, sollten alle Rücksicht nehmen und nicht nur die Elektro- und Gabelstaplerfahrer.

Zu 2):

Hier scheint wohl eindeutig ein Mangel an Kenntnis über Zusammenarbeit vorzuliegen. Wenn, noch bevor jeder den Schmelztiegel gelesen hat, in Gesprächen bekannt wird, daß auf zwei Bildern deutlich sichtbar ist, wie in grober Weise gegen die Unfallver-

hütung verstoßen wird, dann sollte der Verfasser nicht voreilig an dem vorhandenen Pflichtbewußtsein der Verantwortlichen zweifeln. Auch dem Verfasser müßte bekannt sein, daß seit Jahren am laufenden Band enge Kontakte zwischen dem Sicherheitsingenieur und der Belegschaft bestehen.

Allein der Hinweis des Sicherheitsingenieurs dürfte als eine ersprießliche Zusammenarbeit aller Beteiligten zu bewerten sein und nicht anders. Zur allgemeinen Kenntnis sei gesagt, daß die Verantwortlichen der Unfallverhütung nicht schlafen, sondern mit offenen Augen durch den Betrieb gehen und unfallgefährdete Mitarbeiter auf die Gefahren hinweisen und belehren. Aber gegen Sturheit und Dummheit (schwierige Mitarbeiter) kämpfen selbst Götter vergebens. Ein Blick in die Unfallstatistik läßt deutlich erkennen, daß die Unfälle sich bei uns im Rahmen bewegen. Die Bagatelle-Unfälle könnten geringer sein und das betrifft mehr oder weniger „den richtigen Mann am richtigen Platz“ – soweit vorhanden.

Abschließend möchte ich sagen, es ist nicht ratsam, durch selbstgefertigte Fehler in Text und Bild die zu Unrecht angesprochenen Mitarbeiter scharfzumachen.

Alfred Schweißing, Leiter des Fahrbetriebes,
Stachelhausen

Wohnungstauschwünsche

Geboten werden 4 Zimmer (2 große, 2 kleine) mit Bad, Lärchenstraße 4, gesucht werden 4 große Zimmer mit Bad, möglichst Remscheid-Lennep.

Geboten werden 2 Zimmer mit Bad, Talstraße 8, gesucht werden 3 Zimmer im Stadtbezirk.

Geboten werden 2 Zimmer mit Bad, Talstraße 6, gesucht werden 2½ bis 3 Zimmer im Stadtbezirk.

Geboten werden 3 Zimmer, Wohlfahrtstraße 7, gesucht werden 2½ bis 3 Zimmer, mit oder ohne Bad, im Stadt- oder Außenbezirk.

Geboten werden 3½ Zimmer mit Bad und Balkon, Metzger Straße 14, gesucht werden 3½ Zimmer (auch Einfamilienhaus) mit Bad im Stadt- oder Außenbezirk.

Geboten werden 3 Zimmer, Wohlfahrtstraße 11, gesucht werden 2 Zimmer (Parterre oder 1. Etage) mit oder ohne Bad im Stadtbezirk.

Die Arbeitsvorbereitung Stachelhausen

Eine Skizze der geplanten Neuorganisation

K. H. Zetzmann, Planungsstelle

1. Bedeutung der Planung

Von den Eigenschaften der Marktwirtschaft kann vor allem eine für ein Unternehmen sehr unangenehm werden: die Ungewißheit der zukünftigen wirtschaftlichen Entwicklung. Dieser Umstand kann deswegen so folgenreich sein, weil die in der Gegenwart zu treffenden Entscheidungen der Unternehmensleitungen sehr oft Auswirkungen erst in der Zukunft zeitigen. Daher muß eine verantwortungsbewußte Geschäftsführung alle nur erdenklichen Maßnahmen ergreifen, um die Zukunft zu erkennen. Hierfür steht ihr ein bewährtes Mittel zur Verfügung: die Planung. Die Planung ist für eine moderne Betriebsführung zu einem unentbehrlichen Instrument geworden, zumal sie jederzeit den wirtschaftlichen Gegebenheiten angepaßt werden kann, also flexibel ist. Planung ist nicht eine Modeerscheinung; sie ist nicht eine der vielen Methoden, deren man sich bedienen kann, sondern sie ist eine zwingende Notwendigkeit.

Unter Planung versteht man ganz allgemein eine durchdachte Vorbereitung oder das Suchen nach vernunftgemäßen Formen des möglichen Vollzugs für das, was die Leitung will. Planen heißt, eine Ordnung entwerfen, nach der sich bestimmte Vorgänge vollziehen sollen. Durch die Planung sollen an die Stelle von Zufälligkeiten und Willkür das bewußte, planmäßige Gestalten treten und Risiken und gefährliche Entwicklungen rechtzeitig aufgedeckt werden. Dabei liegt es in ihrem Wesen, daß sie immer nur einen begrenzten Genauigkeitsgrad haben kann. Aber auf eine hundertprozentige Genauigkeit kommt es auch nicht an. Sie ist zudem nicht oder nur bei Vorliegen besonders glücklicher Umstände zu erreichen. Entscheidend ist vielmehr, daß man sich überhaupt Vorstellungen von der Zukunft macht, damit das zukünftige Betriebsgeschehen übersehen werden kann. Eine Verfeinerung der Planung ist auf Grund der Ist-Werte möglich und durchzuführen.

Planung steht im Gegensatz zur Improvisation, d. h. des aus dem Augenblick geborenen Ergreifens von Maßnahmen. Improvisation wird sich in einem differenzierten und viel-

schichtigen Unternehmen niemals völlig ausschalten lassen. Aber sie darf das betriebspolitische Handeln nicht beherrschen. Improvisation muß eine Ausnahme sein.

Eine Planung kann man auf Teilgebiete beschränken oder sie kann umfassend sein. Am vorteilhaftesten ist eine Gesamtplanung. Sie umschließt alle wichtigen Teilgebiete, die selbstverständlich miteinander koordiniert und mit dem Ganzen abgestimmt werden müssen. Durch die hierbei erzielte Lückenlosigkeit, durch eine sinnvolle und zweckmäßige Kombination aller Faktoren wird es möglich, im Unternehmen optimale wirtschaftliche Effekte anzusteuern.

Es darf nun nicht verkannt werden, daß die Praktizierung einer totalen Planung ein außerordentlich diffiziles betriebswirtschaftliches und technisches Problem ist. Daher darf sie nicht zu einer Denkübung für einige wenige werden. Um das gesamte mutmaßliche Geschehen mit hinreichender Genauigkeit im voraus erkennen und den erwarteten wirtschaftlichen Wechsellagen wirkungsvoll begegnen zu können, bedarf es der Mitarbeit aller Stellen des Unternehmens. Nur hierdurch lassen sich die Planziele, deren Fixierung Voraussetzung für eine Gesamtplanung ist, erreichen. Die Genauigkeit einer Planung ist eine Funktion der aufgewendeten Sorgfalt und der Zuverlässigkeit der verwendeten Unterlagen.

2. Arbeitsvorbereitung

Erläuterung des Arbeitsablaufs

Um eine Gesamtplanung realisieren zu können, bedarf es der Schaffung zahlreicher organisatorischer Voraussetzungen. Eine der wesentlichsten ist zweifellos die Existenz einer funktionierenden Arbeitsvorbereitung. Unter Arbeitsvorbereitung verstehen wir die Gesamtheit der Überlegungen und Festlegungen hinsichtlich der Fertigungsplanung – das sind alle einmalig zu treffenden Maßnahmen, die sich auf die Gestaltung des Erzeugnisses, der Fertigungsvorbereitung, der Planung und Bereitstellung der Betriebsmittel beziehen, und die in der Regel mit der Freigabe der Fertigung schließen –, der Fertigungssteuerung – das sind alle Maßnahmen zur Durchführung eines Auftrages im

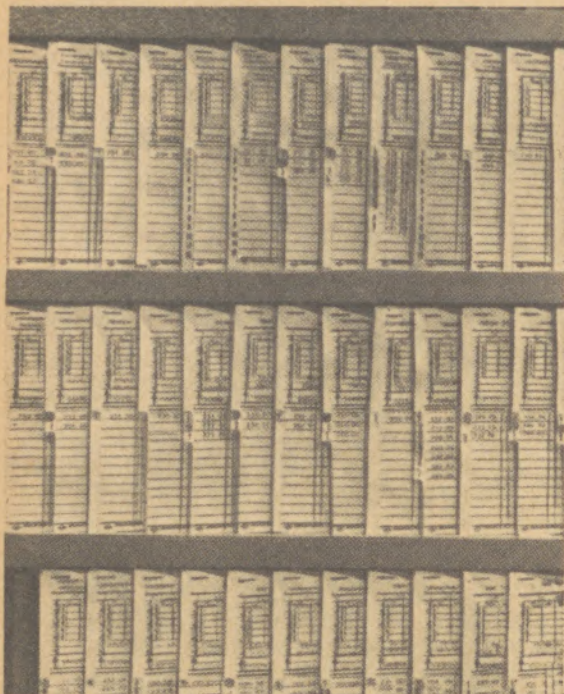


Bild 1

Sinne der Vorplanung —, der Fertigungsüberwachung — das ist eine Kontrolle des Fertigungsablaufs im Sinne der Vorplanung — sowie die Organisation der menschlichen Arbeit und die Fragen der Arbeitszeitermittlung und Arbeitsbewertung. Hinzu kommen die Material- und Personalplanung in Form einer Mengen- und Zeitplanung; die Bewertung ist Aufgabe der Kostenrechnung.

Unter diesen Gesichtspunkten wurde eine Neuorganisation der Arbeitsvorbereitung in Stachelhausen beschlossen. Sie bringt als wichtigste Neuerung die Einführung des Scheuer-Systems.

Darüber hinaus treten folgende Änderungen gegenüber dem Ist-Zustand ein:

- a) Die Arbeitsvorbereitung wird mehr als bisher zentralisiert.
- b) Die Kommissionskarten entfallen.
- c) Mit den Kommissionskarten entfallen die Abtragungen an fast allen Stellen.
- d) Zur Arbeitsunterweisung für die Fertigung dienen in Zukunft die Lohnscheine.
- e) Die dispositiven Arbeiten werden ausschließlich in die Arbeitsvorbereitung verlegt.
- f) Lohnscheine werden nur noch von der Arbeitsvorbereitung ausgestellt.

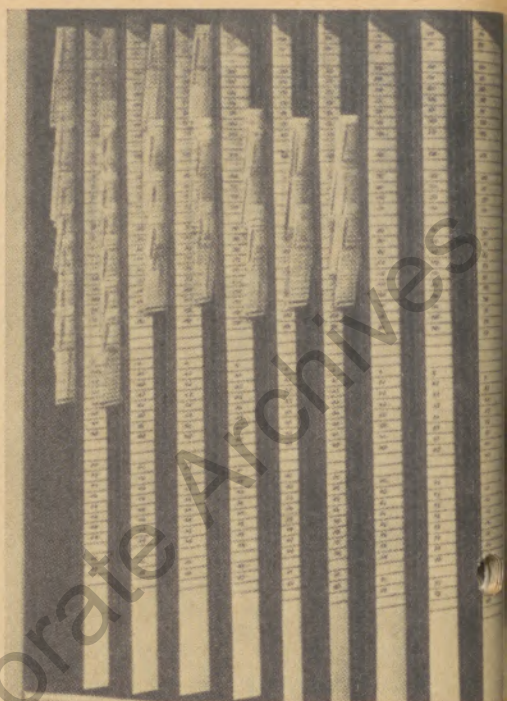


Bild 2

g) Die Arbeitszeiterfassung geschieht in der Arbeitsvorbereitung.

Für das Scheuer-System werden

Fertigungsübersichten (Abbildung 1)

Vorverteiler (Abbildung 2)

Zentralverteiler (Abbildung 3)

Werkverteiler (Abbildung 4)

benötigt. Die ersten 3 Geräte haben ihren Standort in der AV, die Werkverteiler stehen jeweils in der Nähe der Arbeitsplätze.

Für jeden Arbeitsplatz ist in den Zentralverteilern und den Werkverteilern ein besonderes Fach vorgesehen. Es ist in drei Stufen unterteilt, und zwar

Vorbereitung,
Bereitschaft und
Arbeit.

Die Werkverteiler stellen das Spiegelbild der Zentralverteiler dar, d. h. die Belegung der Zentralverteiler muß immer mit derjenigen der Werkverteiler übereinstimmen und umgekehrt.

Zentralverteiler und Werkverteiler sind durch ein Kabelnetz verbunden.

Die für die Auftragsbearbeitung benötigten Unterlagen wie Terminkarte (Abb. 5), Begleitkarte (Terminkarte und Begleitkarte sind inhaltlich gleich) und 2 Lohnscheine (Abb. 6),

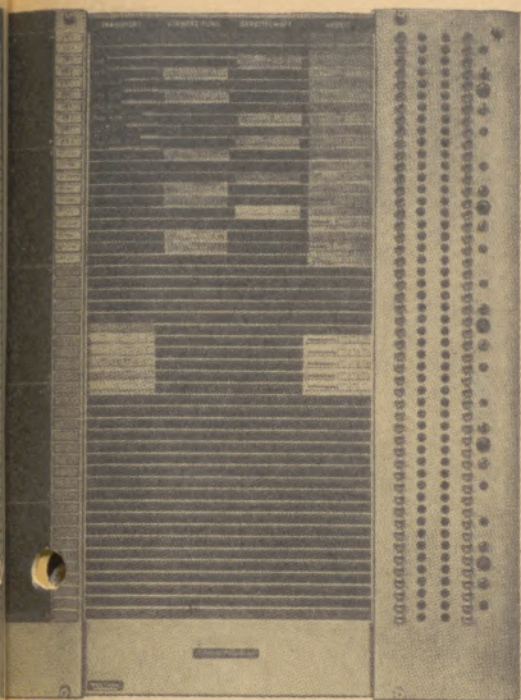


Bild 3

(je einer für Zentralverteiler und Werkverteiler) werden mit Hilfe des Ormigverfahrens erstellt und in den Fertigungs-Übersichtstafeln nach Terminwochen, innerhalb dieser nach Kommissions-Nummern abgestellt. Wenn der Arbeitsbeginn bevorsteht, etwa 1 bis 2 Tage vorher, werden die Lohnscheine des ersten Arbeitsganges des betreffenden Auftrages zum Start gebracht, d. h. der eine Lohnschein kommt in den Zentralverteiler bei dem ausführenden Arbeitsplatz in die Rubrik Vorbereitung, während der andere Lohnschein in den Werkverteiler bei demselben Arbeitsplatz in die Rubrik Vorbereitung kommt.

Nachdem im Betrieb durch den Meister oder Vorarbeiter die Bereitschaft – hierbei ist festzustellen, ob die Gußstücke bzw. benötigten Hilfsmittel vorhanden sind – geprüft worden ist, ist im Werkverteiler der Lohnschein von dem Fach Vorbereitung in das Fach Bereitschaft zu stecken. Durch eine optische und akustische Meldung (Umlegen eines Schalters an dem Werkverteiler) an die Zentrale wird dort der Anstoß für die gleiche Tätigkeit gegeben.

Sobald die Arbeit an der betreffenden Kommission aufgenommen wird, ist der Lohnschein in das Fach Arbeit zu übernehmen

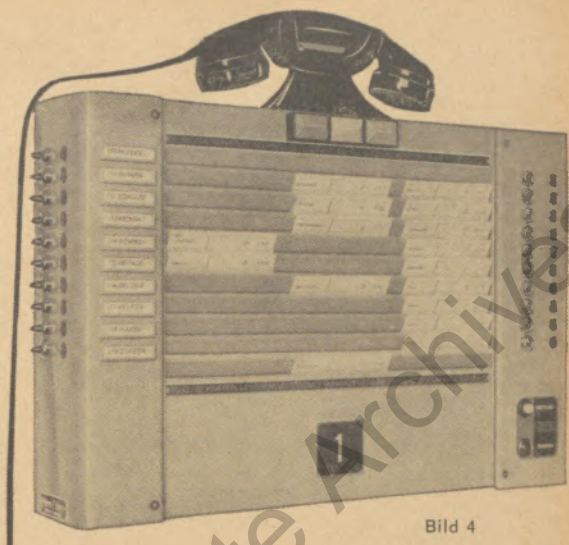


Bild 4

und der Beginn der Arbeit an die Zentrale zu melden, indem derselbe Schalter wie bei der Bereitschaftsmeldung zu bedienen ist. In der gleichen Weise ist der Zentrale das Ende der Arbeit mitzuteilen. Gleichzeitig ist der Lohnschein dem Fach Arbeit zu entnehmen und in einem am Werkverteiler angebrachten Kästchen abzulegen.

Bei der An- und Fertigmeldung der Arbeit wird in der Zentrale der dort stehende Lohnschein abgestempelt, so daß er den Zeitnachweis enthält.

Das Ende einer Arbeit ist gleichzeitig der Anfang der nächsten vorgesehenen. Durch diese strenge Ordnung soll vermieden werden, daß sich der Betrieb irgendeine Arbeit aus der Anzahl der Aufträge selbständig herausucht.

Bei Fertigmeldung eines Arbeitsganges wird der Arbeitsgang auf der Terminkarte (diese befindet sich in der Fertigungsübersicht) abgestempelt, so daß man jederzeit den Stand der Fertigung ablesen kann.

Die Begleitkarte läuft mit den Gußstücken durch den Betrieb.

Der Vorverteiler dient zum Start und zur Anschlußverteilung. Er steht also zwischen Fertigungsübersicht und Zentralverteiler.

Die Arbeitsvorbereitung hat dafür Sorge zu tragen, daß an den einzelnen Arbeitsplätzen immer ein ausreichender Vorrat an Lohnscheinen vorhanden ist, damit im Betrieb kontinuierlich gefertigt werden kann.

Bei Ausschuß, Reparaturen usw. gibt es

										Terminkarte		
Kom.-Nr.	Pos.-Nr.	Teil-Nr.	(Ist)	Stückzahl	(Soll)	Vers.-Woche	Kartenart	Kostenträger-Gr.	Kostenart	Beleg-Nr.	Personal-Nr. / Gr.-Nr.	
Modell-Nr.	Zeichnungs-Nr.						Teil	Archiv-Nr.	Lfd. Guß-Nr.	Kostengewicht	Kostenzahl	Modellplatte
Start-Woche		Bezeichnung:		Werkstoff:		Gew. m. Tricht.		Bieß.-Rohgew.		Firma:		Land-Nr.
A. G.	Leistende	A. Pl.	Arbeitsgang und Arbeitsunterweisung			Planungszeit		Rüstzeit	Stückzeit	Faktor	Stück - Kontrolle	
Nr.	Kostenstelle	Nr.	Vorrichtungen und Werkzeuge						Minuten			
1												
2												
3												
4												

Bild 5

										41		4500			
Kom.-Nr.	Pos.-Nr.	Teil-Nr.	(Ist)	Stückzahl	(Soll)	Vers.-Woche	Kartenart	Kostenträger-Gr.	Kostenart	Beleg-Nr.	Personal-Nr. / Gr.-Nr.				
Modell-Nr.	Zeichnungs-Nr.						Teil	Archiv-Nr.	Lfd. Guß-Nr.	Kostengewicht	Kostenzahl	Modellplatte			
Start-Woche		Bezeichnung:		Werkstoff:		Gew. m. Tricht.		Bieß.-Rohgew.		Firma:					
A. G.	Leistende	A. Pl.	Arbeitsgang und Arbeitsunterweisung			Lohn-		Grund-	Gr.	Rüstzeit	Stückzeit	Faktor			
Nr.	Kostenstelle	Nr.	Vorrichtungen und Werkzeuge			art		(M.A.)	Nr.	Prämie	Min.	Min.	Min.		
Mehrmasch.-Bedienung															
2 Masch. 3 Masch.															
Sandart			Lohnartenschlüssel:			Bel Mehrarbeit		Zeich. d. Meisters		Personal-Nr.					
			10 Einzelakkord												
			11 Gruppenakkord												
			13 Gruppenanteilliger Einzelakkord												
			20 Zeitlohn mit Wertzahl			Lohnbüro:									
			21 Zeitlohn mit 24-Faktor												
			22 Zeitlohn mit Akkord-Ø												
Lochkartenstelle			23 Gruppenanteilliger Zeitlohn			1376 R									

Bild 6

grundsätzlich zwei Möglichkeiten. Einmal kann man die guten Gußstücke so lange liegen lassen, bis die übrigen neu gegossen oder repariert worden sind. Die andere besteht darin, die guten Gußstücke weiterlaufen zu lassen und für die übrigen neue Auftragsunterlagen zu erstellen, d. h. also, die Kommission zu teilen. Die Entscheidungen darüber, wie im Einzelfalle zu verfahren ist, trifft die Arbeitsvorbereitung in Zusammenarbeit mit dem zuständigen Meister. Zusätzlich benötigte Unterlagen sind telefonisch bei der Arbeitsvorbereitung anzufordern. Da hier die Matrizen griffbereit liegen, kann die Erstellung der Unterlagen augenblicklich geschehen.

Wenn Mehrarbeit erforderlich wird, ist dieses unter Angabe von Gründen von dem zuständigen Meister oder Vorarbeiter an die Arbeitsvorbereitung zu melden. Hier wird ein Lohnschein in einer besonderen Farbe ausgestellt. Die Zeiten sind wie bei der nor-

malen Arbeit, der Arbeitsvorbereitung zu melden.

Die Neuorganisation soll in Verbindung mit einer neuen Grobplanung eine Reihe von Vorteilen bringen. Wir erwarten vor allem, daß wir zu kürzeren Durchlaufzeiten für die einzelnen Aufträge kommen, daß wir unseren Kunden zuverlässigere Terminangaben machen können und auftauchende Schwierigkeiten, die genannte Termine infrage stellen, rechtzeitig erkennen, so daß entsprechende Maßnahmen getroffen werden können.

Alle an der Neuorganisation beteiligten Stellen sind sich darüber im klaren, daß die Einführung des Scheuer-Systems zwar eine schwierige, aber lösbare Aufgabe darstellt. Sie ist allerdings optimal nur lösbar, wenn sich alle betroffenen Stellen an den vorbereitenden Arbeiten beteiligen und ihre berechtigten Wünsche anmelden oder eine konstruktive Kritik üben. Darum bitten wir.

... und das meint Struppi

Es wird nun Ernst mit der Anweisung, daß auf Betriebsgelände und in den Betriebsräumen von allen ohne Ausnahme Schutzkappen getragen werden müssen. Natürlich ist es albern, das Tragen der Schutzkappe mit der Begründung abzulehnen, der oder jener sei mal ohne Schutzkappe gesehen worden; denn schließlich geht es nicht um den Kopf des anderen, sondern um meinen eigenen. Die Technische Direktion ist wohl auch entschlossen, notfalls Maßnahmen zu ergreifen, um das Tragen der Schutzkappen durchzusetzen. Um dies zu vermeiden, werden vor allem auch die Angestellten aus den Büros darauf hingewiesen, die Betriebsräume nicht ohne Kopfschutz zu betreten. Wir werden von jetzt ab also daran denken und auch einander darauf aufmerksam machen, um uns Unfälle und Zurechtweisungen zu ersparen.

Die Geschäftsleitung hat darüber Klage geführt, daß einige Werksangehörige aus der Angestelltenschaft ihren Dienst nicht pünktlich beginnen und noch dazu Punkt 16.45 Uhr zum Pfortner hinausgehen. Es ist von Zeit zu Zeit immer wieder an dieser Stelle auf die Pflicht der Einhaltung der Arbeitszeit der Angestellten hingewiesen worden, vor allem deshalb, um zu vermeiden, daß Maßnahmen ergriffen werden müssen.

Grundsätzlich sind natürlich die Vorgesetzten für die Einhaltung der Arbeitszeiten verantwortlich. Nachdem aber auch die Angestellten kaum unbezahlte Überstunden mehr zu machen brauchen, kann wohl erwartet werden, daß jeder von sich aus bestrebt ist, seine Arbeit pünktlich zu beginnen, da er sie auch pünktlich beenden kann. Auch gegenüber den Betriebsleuten, die die Stempelkarte drücken müssen, ist es wenig rücksichtsvoll, die Arbeitszeiten nicht einzuhalten, da doch einer auf den anderen angewiesen ist.

Ein großes Wehklagen hat eingesetzt, weil die Bundesbahn den Streifen zwischen Fahrbahn und Schiene auf der Ladestraße fürs Parken von Wagen gesperrt hat mit der Begründung, daß der Güterverkehr durch die parkenden Wagen behindert worden ist. Tatsächlich kann dies — obwohl wohl alle Jubeljahre mal ein Güterwagen bis zum Prellbock durchgefahren wird — der Fall sein. Aber die dort abgestellten Wagen hät-

ten wohl noch heute dort parken können, wenn die Fahrer auf den möglichen Güterverkehr auf diesem Gleis Rücksicht genommen hätten und die Wagen nicht so nahe an das Gleis gestellt und auch die Kreuzung Schiene/Straße freigelassen hätten. Um allen Unannehmlichkeiten aus dem Wege zu gehen, die die Bundesbahn durch mögliche Beschädigungen der Wagen durch ihre Transportmittel befürchtete, hat sie kurzerhand diesen Streifen der Ladestraße gesperrt, die zum Bahngelände gehört. Dagegen läßt sich beim besten Willen nichts machen. Im Gegenteil, es wäre besser, wenn auch zwischen dem Eisentor und der Schrottbühne keine Wagen stehen würden, die mit den Schnauzen viel zu nahe an der Fahrbahn parken, weil diese Kurve geradezu wie geschaffen ist für Zusammenstöße.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich
Euer *Struppi*

Brand in Papenberg

Am 17. September ist im Korblager des Fittingsgebäudes ein größerer Brand ausgebrochen, der nach anstrengender und wegen der starken Rauchentwicklung nicht ungefährlicher Löscharbeit durch unsere Feuerwehr eingedämmt und gelöscht werden konnte; dadurch wurde ein Übergreifen auf andere Räume verhindert. Drei Feuerwehrleute erlitten leichte Rauchgasvergiftungen, einer erlitt eine Handverletzung. Der Brand entstand nach dem Abbrennen eines Rohrstückes, obwohl vor und während dieser Arbeit alle Brandmaßnahmen getroffen worden waren. Trotzdem war eine Schweißperle beim Abspringen zwischen das undurchsichtige, leicht brennbare Material gefallen und hatte den Brand verursacht, der sofort nach der Entstehung bemerkt worden war, so daß die Löscharbeiten auch gleich einsetzen konnten.

Kein schöner Anblick

Es ist nicht gerade eindrucksvoll, in vielen Räumen unserer Betriebe die Getränkebecher aus den Getränkeautomaten herumliegen zu sehen. Für die gebrauchten Becher stehen überall an den Automaten Körbe oder andere Gefäße, in die sie hineingeworfen werden sollen. Auch für diejenigen, die am Arbeitsplatz trinken, stehen in der Nähe Abfalleimer.

Die Gifa 1962 und die „Reinhaltung der Luft“

Helmut Reimers, Instandhaltung

Ein Rundgang durch die Gifa, die diesjährige Gießereifachmesse in Düsseldorf, zeigte sehr einleuchtend die enge Verbindung zwischen Gießerei und Entstaubungstechnik. Überraschte die Messe auch nicht gerade mit bestechenden Neuigkeiten, so war andererseits doch die zunehmende Zahl an Entstaubungsanlagen im Rahmen der ausgestellten Gießereinrichtungen recht augenfällig.

Welche Bedeutung der Staubtechnik beige-messen wird, läßt sich daran erkennen, daß es in der Bundesrepublik derzeit weit mehr als 40 Firmen gibt, die sich mit der Herstellung von Abscheidern und Entstaubungsanlagen befassen. Mehr als ein Dutzend von ihnen baut bereits die technisch hochwertigsten Filter, nämlich das Elektrofilter. Dabei liegt es noch keine 10 Jahre zurück, daß man in der Bundesrepublik die Hersteller von E-Filtern an einer Hand abzählen konnte.

Der Entstaubungstechnik wird in der Gießereiindustrie zumeist ein zweifaches Staubproblem gestellt, nämlich in erster Linie einzelne Arbeitsplätze oder auch ganze Betriebsräume weitestgehend von belästigenden oder gar schädigenden Stäuben zu befreien. Der übliche Weg ist hierzu, daß die Stauberzeuger (z. B. Ausschlagroste, Schleifböcke, Öfen u. dgl.) bestmöglich eingekapselt und intensiv abgesaugt werden, während eine zusätzliche gute Räumbe- und -entlüftung für insgesamt befriedigende Luftverhältnisse vorgesehen wird. Damit die mit Staub angereicherte Abluft nicht zur Belästigung der Nachbarschaft führt, muß sie durch geeignete Apparate — nämlich Entstauber — auf ein zulässiges Maß wieder vom Staub befreit werden. Hierfür gibt es eine Vielzahl von Geräten, wobei auf die für die Gießereien am wichtigsten im Nachfolgenden etwas näher eingegangen werden soll.

Als klassischer Vertreter seiner Zunft, der auch heute noch durchaus seine Bedeutung hat, war der Wirbelabscheider, oder Zyklon,

Fortsetzung auf Seite 17



Bild 1: Beth-Hochleistungs-Wirbelabscheider für 22 000 cbm/Std.

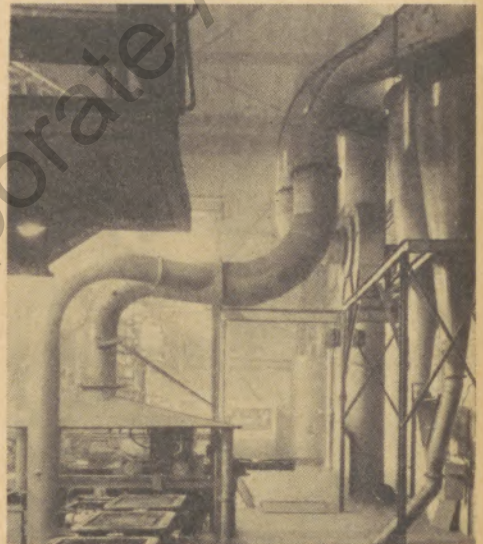
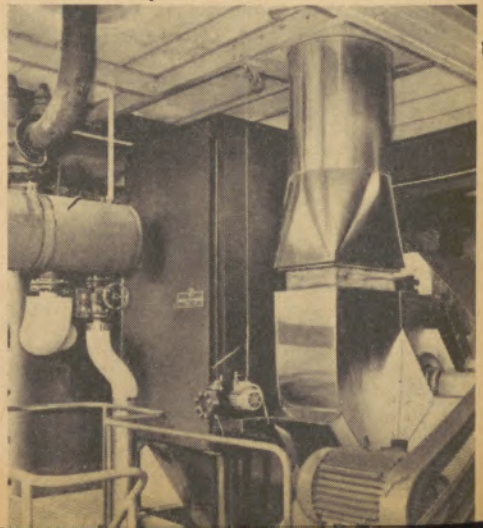


Bild 2: ECO-Wirbelabscheider für Ausschlagrost- und Förderbandübergaben-Entstaubung

Bild 3: SF-Multizyklonbatterie Paraklon



Wir wollen

nicht hassen

Wir wollen

überzeugen

Seit dem Herbst des vergangenen Jahres finden die Leser dieser Zeitschrift in deren Mitte einige Seiten, die dem Geschick unseres geteilten Landes und Volkes gewidmet sind. Jedem sind sie inzwischen vertraut geworden, die „gelben Blätter“, die naturgemäß nicht uneingeschränkt eine zustimmende Aufnahme gefunden haben. Das hatten wir erwartet. Was hingegen als ein bedrückendes Zeugnis für die bedenkliche geistige Verfassung vieler Bewohner Westdeutschlands geäußert wurde, ist dies: „Nun werde der Verfasser dieser Zeilen es ja wohl nie mehr wagen können, auf dem Landwege nach Berlin zu reisen!“ Vorab sei dazu festgestellt, daß das „Wagnis“ inzwischen zweimal ohne Sorge, geschweige denn unter unliebsamen Zwischenfällen unternommen wurde; hätte nicht dringende Zeitnot Mitte Mai dazu gezwungen, den Luftweg zu wählen – auch diese jüngste Berlin-Reise wäre – wie ursprünglich geplant – über die Autobahn verlaufen. Was aber mit dieser zum Teil freundlich, ja besorgt, zum Teil boshaft geäußerten Bemerkung gesagt werden sollte, ist aber doch dies: Wer hier in Westdeutschland wagt, den Kommunismus und gar dessen Gewaltherrschaft in Mitteldeutschland abzulehnen, an ihm harte Kritik zu äußern, wer es wagt, dies öffentlich, gar in der Form eines gedruckten Artikels zu tun, der wird es nie mehr riskieren können, ein Stück Boden zu betreten, über dem das angeprangerte System herrscht, ohne der Verhaftung gewiß sein zu müssen.

Nicht nur, was für ein seltsamer Irrtum, sondern vor allem auch, was für eine jämmerliche Leisetreterei mit dem kaum verhohlenen Bekenntnis der eigenen Rückversicherung „für den Fall aller Fälle“ im Hintergrund! Kennen jene Besorgten nicht die Zeitungen und Zeitschriften, Broschüren und Flugzettel, Radio- und Fernsehensendungen der DDR? Wissen sie nicht, was dort uns, den Nazisten, den Kriegshetzern, dem Adenauer-System, den Nato-Hörigen, den Ami-Sklaven, täglich an den Kopf geworfen, um die Löffel geschmissen, „in die Fresse“ geschlagen wird? Meinen sie, da sei Stillhalten das Beste, Contra-geben aber von Übel – zumindest für den einzelnen selbst? Glauben sie ernstlich, eine lauwarme, pflaumenweiche Sprache fände ein „günstigeres“ Echo als eine auf die gleiche Tonart abgestimmte, glasklare, ebenso harte wie zum Nachdenken zwingende?

Eben in diesen Tagen ist der Redaktion dieser Zeitschrift eine zur Veröffentlichung angebotene Zuschrift auf den Tisch gelegt worden, die von so ungutem Geist getragen war, daß wir uns entschlossen haben, sie nicht zu veröffentlichen. Sie war nämlich diktiert von dem Geist des Hasses, des nackten, hemmungslosen Hasses. Und dies wiederum wollen wir nicht, weil Haß zu allen Zeiten und Gelegenheiten der schlechteste Berater war und ist.

Wir wollen das – möglicherweise zum Erschrecken der Leisetreter – begründen: Uns ist ein überzeugter und deshalb zumeist aufrechter Verfechter des Kommunismus weitaus lieber als ein lauwarmer Rückversicherer oder gar phantasieloser Hetzer. Wir hassen den Kommunismus und seine Parteigänger nicht; wir halten sie nur für verblendet oder verführt, weshalb wir ihnen mit Leidenschaft entgegentreten und uns bemühen, sie sich ihres Irrtums bewußt werden zu lassen. Haß überzeugt nicht, Haß vernichtet oder verzehrt sich in seiner eigenen Ohnmacht vor dem Besseren, dem Edleren. Bleibt nur noch festzustellen, daß der Kommunismus sich nachgerade darin erschöpft, den von ihm beseelten oder beherrschten Menschen und Völkern unbändigen Haß zu predigen gegen uns – Tag um Tag, Stunde um Stunde. Wer schreit, hat Unrecht, sagt eine einfache, aber tiefgründige Lebensweisheit. Wer Haß predigt, stöhnt unter der Last des eigenen Unrechts. Man könnte Mitleid mit ihm haben, wäre die Auseinandersetzung nicht so tödlich ernst.

Nein, wir hassen nicht, brauchen garnicht zu hassen, weil das Recht auf unserer Seite steht. Wir könnten Milliarden an den Osten verschenken, er würde früher oder später daran ersticken. Es wäre Ausdruck unserer beglückenden Freiheit, wenn wir durch die Gewährung jenes erbetenen Kredites die siebzehn Millionen Unglücklicher, die unter der Gewaltherrschaft des Kommunismus in der Zone leiden, von der Sorge um das tägliche Brot befreien könnten. Dann mag selbst die Handvoll Schuldiger gleichermaßen daran teilhaben. Auch ein Eichmann erhielt sein Gnadenbrot; Haß hätte ihm solche menschliche Gebärde versagt. Deshalb hat das Tribunal in Jerusalem nicht weniger hart mit sich gerungen, in ihm einen törichten Verblendeten oder einen Verbrecher zu sehen.

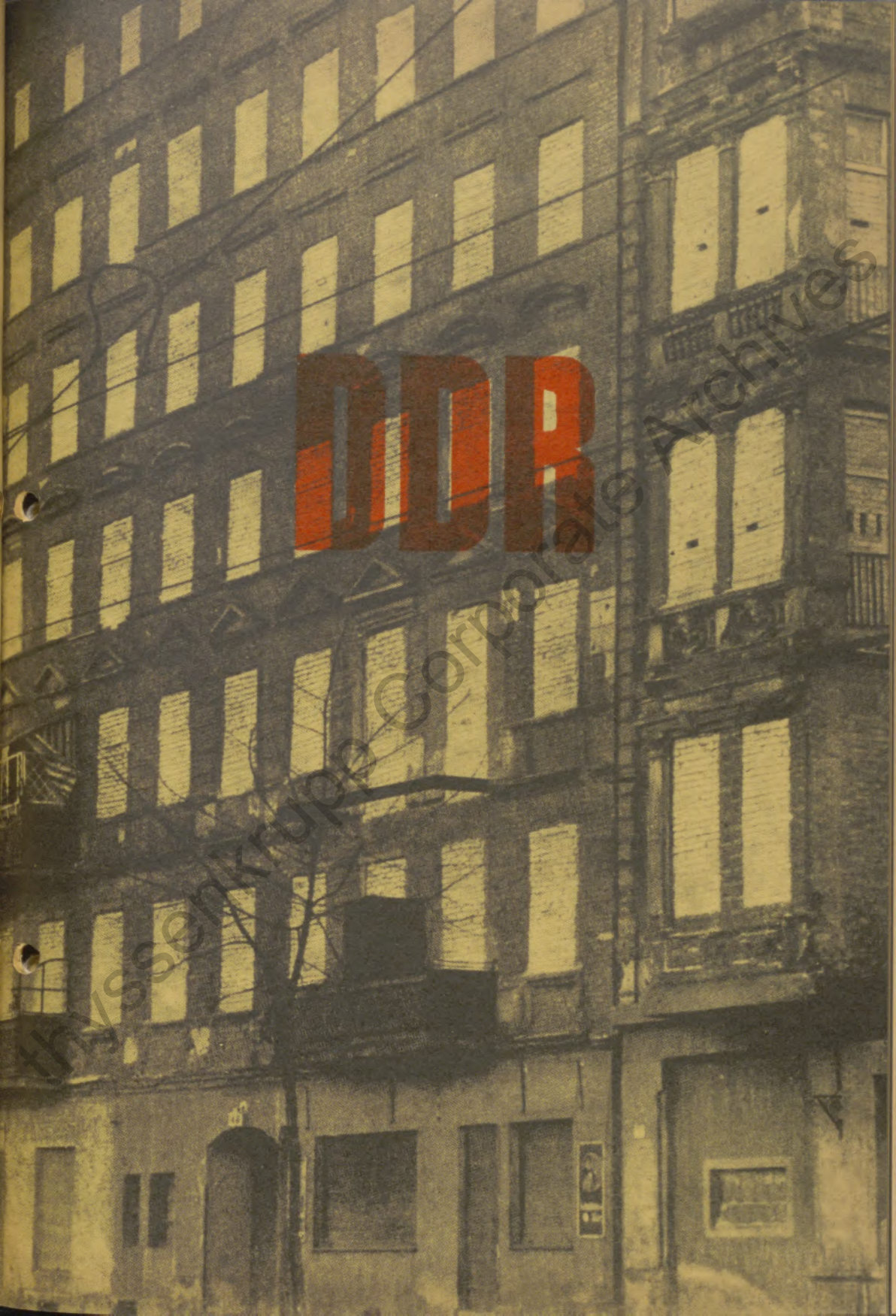
Vor wenig mehr als vier Wochen blickte ein junger Offizier der Volkspolizei herüber; er tat einige Schritte vorwärts aus dem Dunkel der Nacht, er schaute aus schmalen Augenwinkeln, sah eine freundliche Gebärde – und sieh', er antwortete mit einem Lausbubenlächeln, tippte an seine Mütze, wandte sich um, wandte sich zurück und lächelte – lächelte wie ein freier Mensch, bis die Schritte des nahenden Postens ihn zwingen, sich abzuwenden, den Kopf zwischen hochgezogenen Schultern. Als ob man solchen gepeinigten Menschen hassen könnte – mag er auch nicht begreifen, daß ihm der Makel der Unfreiheit anhaftet.

Man sollte die Laumänner vor die Mauer stellen. Sie würden künftig wissen, was sie zu tun und zu lassen hätten.

Man sollte auch die Hasser vor die Mauer stellen. Sie würden demütig werden.

Freiheit wird niemals geschenkt, ohne daß man sie erringen und dafür bezahlen müßte. Auch in einem freiheitlichen Rechtsstaat wie dem unsrigen gibt es freiheitraubende Mächte: Interessengruppen, die öffentliche Meinung, vernebelnde Wahlpropaganda. Aber alle diese Mächte sind doch nur eine sehr wertvolle Herausforderung an uns, sie zu überwinden, zu eigenen Überzeugungen zu kommen und sie dann auch zu vertreten. Es ist nichts Geringeres als Verblendung, wenn man diese Herausforderungen und diese Widerstände in einem Atemzuge nennt mit dem Terror des Ostens, der die Freiheit im Keime erstickt.

Wer im Osten seine Freiheit wider das System setzt, riskiert sein Leben. Wer bei uns seine Freiheit vertritt, bezahlt allenfalls mit seiner Bequemlichkeit und gibt dafür jenes erbärmliche Behagen her, das alle jene suchen, die keine Scherereien haben wollen, die nach dem Gesetz des geringsten Widerstandes handeln und konformistisch mitmachen. Wenn wir im Wohlfahrtsstaat Brillen und Zahnpasta und wer weiß was noch umsonst bekämen - die Freiheit bekommen wir ganz bestimmt nicht umsonst, die wird immer etwas kosten, die wird immer ihren Einsatz verlangen, zum mindesten den des eindeutigen Bekenntnisses.



EINIGKEIT UND RECHT
UND FREIHEIT
FÜR DAS GANZE VATER-
LAND.

DANACH LASSE UNS ALLE
STREBEN,
BRÜDERLICH MIT HERZ
UND HAND.

Fünf Szenen

I. Am Schauplatz

Mensch, geh weg, laß mich auch mal gucken! Tolle Schweinerei! Wie der zuckt, wie der brüllt! Die Garbe muß prima gegessen haben! Übrigens ganz junger Schlips. Na, nun läuft ihm die Soße schon zum Mund heraus.

Was sagst du, Mutti? Ich soll nicht so ordinär daherreden? Unsinn, war doch selbst lange genug draußen. Gab's ganz andere Dinge – weggeschossene Hintern und – na, du weißt schon – vorn alles weg.

Der tut's nicht mehr lang. So was kennt man. Wird schon schwächer, das Geschrei. Deuwel, ja, geht einem doch an die Nerven. Warum holt ihn bloß keiner? He – Ami – holt ihn doch! Was? Ist nicht euer Problem? Scheißkerl! Guck ihn dir doch an – blutjung wie du – und nicht dein Problem? Komm, Mutti, wir gehen, kann man ja nicht mehr ertragen, das Zucken – von dem Schreien mal ganz zu schweigen. Mutti, merk' dir's: Der wollte in die Freiheit! Du, sag mal, was ist das eigentlich – die Freiheit? –

II. Am Fernsehschirm

Die Kiste funktioniert mal wieder nicht, flimmert wie'n oller Kintopp. Laß mich mal 'ran! So – ja – jetzt. Mensch, unwahrscheinlich, den hab'n se also kurz vor'm Ziel abgeknallt. Du, der lebt noch. Sieht fast so aus, als ob er schrie. Warum flennt die alte Frau da denn so? Guck dir den Bengel da an, ein Kreuz wie ein Schrank – und flennt auch.

Du, das muß was Besonderes sein – still, laß hören!

Meine Damen und Herren, es ist entsetzlich, unerträglich, der junge Flüchtling dort drüben pfeift aus zerschossenen Lungen, schreit gellend über die Mauer – niemand kommt, ihm zu helfen. Wann wird das enden? –

Hol' mir was zu trinken, Mutter, ich hab' so 'ne blödsinnig trockene Kehle. Komm, mach schon, ich erzähl' dir nachher, was inzwischen passiert ist.

So ist das also. Könnte unser Hans sein, mein Hans. Ist bestimmt auch nicht älter als einundzwanzig. Verdammt nochmal, was ist das eigentlich für eine verrückte Welt. Mensch, Junge, säße ich nicht hier im Kohlenpott am Fernseher, stünde ich dort – verdammt nochmal, die Leute heulen ja alle! – verdammt nochmal, ich holte dich.

Danke, Mutter, ich mag das Bier nicht mehr. Warum guckst du mich so komisch an? Was? Quatsch – ich schwitze.

III. Am Frühstückstisch

Da hat man doch schon wieder so einen unbedachten jungen Menschen auf der Flucht in den Westsektor abgeschossen. Scheußlich einfach. Na ja, gewiß einer, der es leid war, der Angehörige hier im Westen – oder der was ausgefressen hatte.

Hör' zu, du, was der Korrespondent berichtet: Tausende waren Zeugen, auch amerikanisches Militär. Mehr als eine halbe Stunde schrie, zuckte, wimmerte der junge Kerl bis alles vorüber war und Vopos ihn davontrugen mit baumelnden Beinen und sinnlos wedelnden Armen. Sein Kopf hing weit zurück. Viele weinten. Alle waren wie gelähmt. Was hast du? Bitte gib mir noch etwas Kaffee. Du weinst? Aber ich bitt' dich, so ist das heute nun einmal. Wir werden's nicht ändern können — nicht du, nicht ich! Freiheit, was sich die jungen Leute schon darunter vorstellen. Hier muß ja schließlich auch hart gearbeitet werden.

IV. In Berlin-Ost

Mutter, damals, als du die Nachricht von Vaters Tod erhieltst — hast du da viel geweint? Mutter, warum ist Vater eigentlich freiwillig in den Krieg gegangen? Mutter, war's am Ende so, daß Vater uns, dich und mich, vor Unheil bewahren wollte? Ist er deshalb gegangen — und deshalb in Rußland gefallen?

Sag' doch, Mutter, hättest du mich verstanden, wenn ich geflohen wär' wie der da? Mutter, du hast mich gelehrt, mein Vater, dein Mann, hätte die Freiheit über alles geliebt. Drum habe er als freier Mann seine Heimat und uns vor der schlimmeren Knechtschaft bewahren wollen.

Mutter, auch ich möchte die Freiheit. Weißt du, ich hab' den Atem angehalten bei dem, was da geschah. Ach, Mutter, und dann hab' ich an Vater gedacht. Blöd', Mutter, hab's selbst erst gemerkt, als es passiert war — mit einem Mal spürte ich, daß ich heulte, jämmerlich heulte. Ich hätte ihn erschlagen können, den Kerl, der mir „du Memme!“ zuschrie. Mutter, und den da oben, den hätte ich streicheln mögen. Vielleicht hätte ihn das still gemacht. — Du, Mutter, ich erstickte hier — ich werde ihm bald folgen.

V. In Berlin-West

Der Brandt sagt, wir sollten die Straßen räumen, die Ruhe bewahren. Er sagt, die da drüben warteten ja nur darauf, eine Gelegenheit zum Eingreifen zu bekommen. Ich sch . . . auf diese Vernunftpredigten, Mutter. Wenn Vater noch da wäre, der verstünde mich. Den haben sie doch schließlich auch auf dem Gewissen. Ja, ich weiß, damals war Krieg. —

Aber warum tun die anderen nichts? Warum schweigt die Welt? Warum weichen die immer wieder und immer weiter zurück vor den Bolschewisten? Haben die am Ende Angst?

Du, Mutter, damit du's ganz genau weißt: ICH habe Angst und deshalb geh' ich jetzt wieder dorthin, wo er lag — und schrei' mir mit den anderen die Angst aus dem Hals.

Vielleicht werden die Schweigenden davon wach. Ich bin jung, Mutter, ich will leben, Mutter! Sieh dir an, was die da drüben aus unsereinem machen wollen — Sklaven, rechtlose Sklaven! Ich weiß es seit heute, Mutter, was das heißt, „frei sein“ — und ich will es bleiben!



auf der Flucht in die Freiheit
von den Kommunisten
niedergeschossen und
verblutend liegengelassen
am 17. August 1962



**Peter
Fechter**

Bauarbeiter

18 Jahre alt



Wer von uns
aber singt das Halleluja
der Idee
der Freiheit,
die doch unser
einziger Aktivposten ist
gegenüber
der Tyrannei
des Ostens

auf der Gifa naturgemäß am häufigsten anzutreffen (Abb. 1, 2, 3). Neben der einfachsten Form eines Entstaubers, nämlich der Absetz- oder Beruhigungskammer, ist der Wirbelabscheider eine der solidesten Ausführungen unter den zahlreichen Abscheidentypen.

Seine Wirkungsweise, das Herausschleudern fester Körper aus einem rotierenden Luftstrom, wurde den in der Natur vorkommenden Taifunen (Zyklonen) abgesehen; der vom Staub zu befreiende Luftstrom wird tangential in den oberen Teil eines Hohlzylinders eingeleitet, bekommt eine kreisende Bewegung, wodurch der Staub nach außen geschleudert wird, und tritt dann axial nach oben aus, wohingegen der Staub an den Wänden herabrieselt und sich unten im Trichter oder in der Wanne ansammelt, von wo aus er über geeignet ausgebildete Verschlüsse oder eine Transportschnecke abgezogen werden kann.

Während die herkömmliche Bauform kurz und gedrungen ist, sind neuzeitliche Hochleistungswirbler meist außerordentlich schlank gehalten. Sonderbauformen sind die Naßzyklone sowie eine Anzahl verschiedener Multizyklonsysteme.

Vorzüge des Wirbelabscheiders sind seine einfache, robuste Bauweise ohne jegliche sich bewegende Mechanik sowie, in bestimmten Fällen der Umstand, daß der Staub trocken ausgeschieden wird. Bei vertretbarem Energieaufwand wird für Gießereientstaubungen im allgemeinen ein durchaus zufriedenstellender Abscheidegrad erreicht.

In größerer Zahl waren auf der Gifa weiterhin Naßabscheider, teils als Modell, teils auch als Original-Entstauber ausgestellt. Bei diesen Apparaten liegt das Problem meist darin, den Staub an das Wasser zu binden, das heißt, ihn erst einmal zu benetzen. Dazu wird das Wasser entweder verrieselt, verdüst, zersäut oder aber zu einem Schaumbett zerschlagen.

Eine der wohl ersten und einfachsten Ausführungen stellt der Wäscher dar, wie er sich z. B. für die Entstaubung in der Sandaufbereitung von Stachelhausen bereits seit Jahren bewährt hat (Abb. 4). Das Rohgas tritt bei dieser Type gleichfalls tangential ein und wird gezwungen, verschiedene Umlenkungen zu passieren, von denen feinstverteiltes Wasser als Schleier herabrieselt und den Staub praktisch auswäscht. Die letzte Umlenkung bildet ein Prallblech, an dem eventuelle, vom Luftstrom mitgerissene Wassertropfen abgefangen werden. Dieser Abschei-

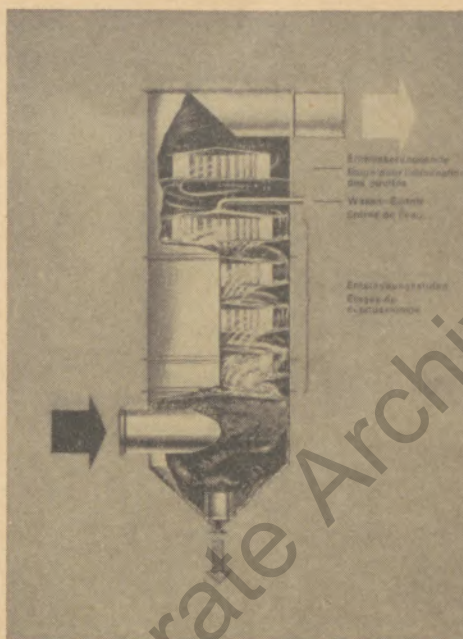


Bild 4: Elex-Schneible-Naßabscheider (Prinzipbild)

der wird in einfacherer Ausführung heute auch für die Entstaubung von Kaltwind-Kupolöfen propagiert. Der in den Abbildungen 5 und 6 dargestellte Hordenwäscher stellt eine Weiterentwicklung des vorgenannten Entstaubers dar. Hier prallt der Staublufstrom auf ein von unten mit Wasser bedüstes Kugelbett und erzeugt ein dichtes Schaumbett. In einer darüber angeordneten, zur Abreinigung zeitweilig besprühten Schicht spezieller Füllkörper werden wieder restliche Wassertropfchen abgeschieden. Diese Type ist wesentlich gedrungener und soll einen noch besseren Entstaubungsgrad aufweisen.

Eine Zwischenstellung zwischen einem nassen Zyklon, wie er auf der Gifa im Modell gezeigt wurde, und den beiden letztgenannten Entstaubern nimmt der auf Bild 7, hinter einem Gußputztisch angeordnet, dargestellte Abscheider ein. Die staubhaltige Luft tritt wie beim Zyklon tangential ein, prallt auf eine Wasserfläche, sorgt damit für eine Schaum- und Filmbildung und tritt axial mit Durchlaufen von Tropfenfängern wieder aus.

Seit etwa 6 Jahren hat sich eine in den USA entwickelte Type in der Bundesrepublik stark eingeführt. Nach diesem Prinzip konstruierte Entstauber wurden auf der Gifa von zwei Firmen gezeigt. Wie aus Abb. 8 ersichtlich, tritt der Staub praktisch zur Vorabschei-

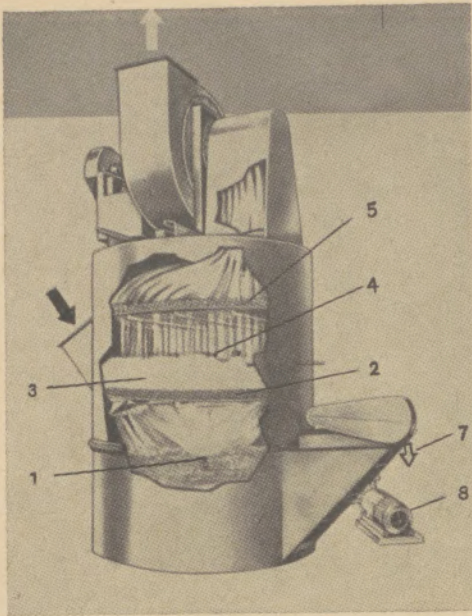


Bild 5: Elex-Hydro-Naßabscheider (Prinzipbild)

Bild 6: Elex-Hydrofilter in Zweiergruppe mit Klärtanks, Schlammbugger und Schlammkübel

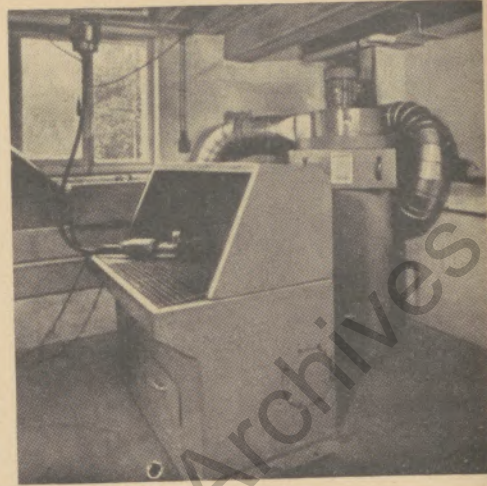
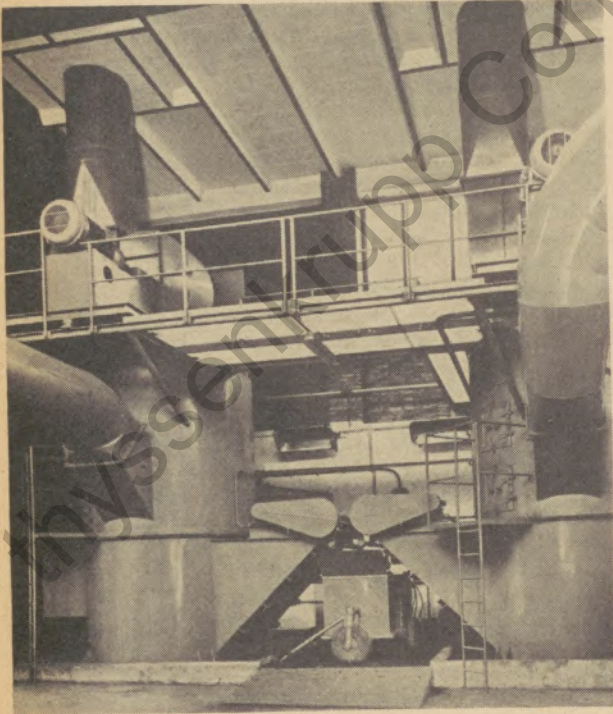


Bild 7: Keller-Gußputztisch mit Einzel-Naßentstauber

derung zunächst in eine Beruhigungskammer ein, wird dann gezwungen, in eine stehende Wasseroberfläche einzutreten und verschiedene Umlenkungen zu durchlaufen, wobei wieder eine starke Schaumbildung auftritt. Der Staub selbst soll im Wasser zu Boden sinken und kann dann abgelassen oder abgebaggert werden (Abb. 8).

Diese Naßabscheider weisen meist einen etwas besseren Abscheidegrad als die Wirbelabscheider auf, erfordern dafür jedoch im allgemeinen auch einen höheren Energieaufwand. Bei den erstgenannten Wäschern kommt weiterhin ein Verschleiß der Umwälzpumpe sowie unter Umständen ein Dichtsetzen der Düsen hinzu.

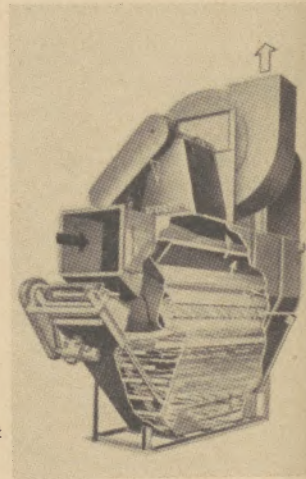


Bild 8: CEAG-Roto-clone Naßabscheider mit Klärbecken und Schlammräumer

Für die Abscheidung trockener Stäube hat dann das Gewebefilter weitverbreitete Verwendung gefunden und dürfte ganz speziell dort von Vorteil sein, wo der Staub dem Arbeitsprozeß wieder zugeführt wird. Sozusagen als Miniaturausführung wird es in den Staubsaugern der Haushaltungen im Prinzip genauso eingesetzt wie bei den Großentstaubungsanlagen von Industriebetrieben, wo das Filter bis zur Größe eines Einfamilienhauses gebaut wird. Allen Ausführungen gemeinsam ist, daß die staubbeladene Luft gezwungen wird, durch ein Gewirr von Fasern hindurchzutreten und dabei mehrfach in ihrer Richtung umgelenkt wird. Den schwereren Staubteilchen gelingt es dabei meist nicht, „die Kurve zu kriegen“, so daß sie sich in diesem Gewirr verfangen und dazu beitragen, ein immer engmaschigeres „Sieb“ zu bilden. Um nun „Staubdurchbrüche“ oder gar ein Reißen der Gewebe zu verhindern, müssen diese in geeigneten Zeitabständen geklopft, oder wie es bei größeren Schlauchfilteranlagen gemacht wird, im Gegenstrom ausgeblasen werden. Im Gewebefilter kommen neben Baumwolle heute auch synthetische und Glasfasern zur Verwendung, wobei die Gewebedichte dem jeweiligen Verwendungszweck angepaßt wird. Neben den Handbetätigungen gibt es eine größere Anzahl von Konstruktionen für automatische Abreinigungen.

Die Abb. 9 zeigt ein Gewebefilter, dem zur Grobabscheidung ein Zyklon vorgeschaltet ist. Beste Erfolge wurden mit Gewebefiltern auch bei der Entstaubung von Ofenanlagen erzielt. Der speziell beim Sauerstoffblasen in der Stahlerzeugung anfallende „rote Eisenrauch“ — die „giftig braunen Wolken über Stachelhausen“ — ist von außerordentlicher Feinheit und stellt ein nur schwer zu lösendes Staubproblem dar. Richtigzustellen ist an dieser Stelle, daß dieser Rauch infolge seiner Feinheit zwar unheimlich färbt, jedoch absolut unschädlich ist, ja, nach wissenschaftlichen Feststellungen sogar silikosehemmend wirkt.

Zu dem Problem der Winzigkeit der Staubpartikel kommt noch hinzu, daß der Ofenrauch zumeist mit für Abscheider unzulässig hohen Temperaturen anfällt und so noch erst abgekühlt werden muß, sei es durch Cowper, Röhrenkühler (Abb. 10), Wassereindüsung oder Beimischung von Kaltluft, wodurch das Filter dann allerdings gleich wieder wesentlich größer wird. Der Abscheidegrad liegt bei Gewebefiltern normalerweise höher als bei allen vorgenannten Entstaubern, was

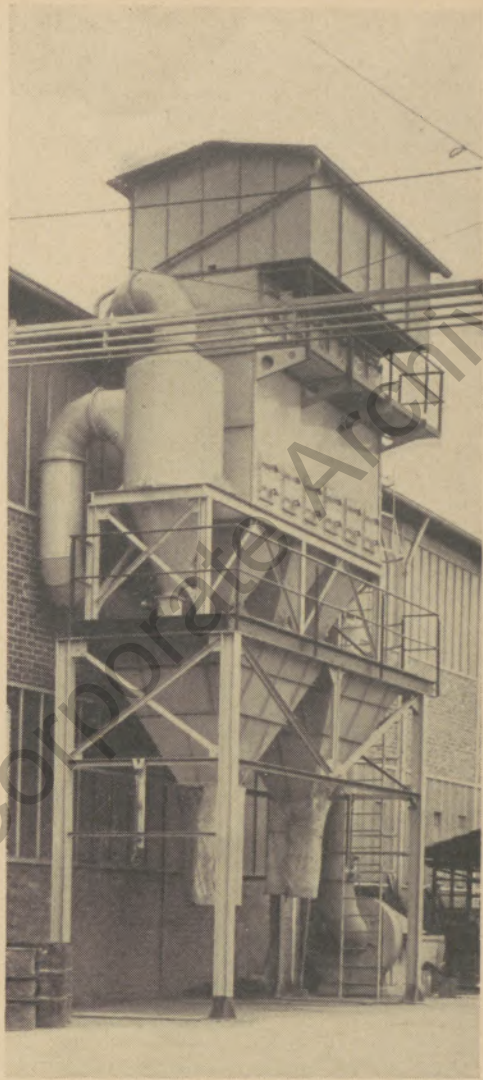


Bild 9: Beth-Gewebefilter mit Wirbler zur Vorabscheidung

dann allerdings durch einen meist größeren Energieaufwand erkauft werden muß. Nachteilig ist der Verschleiß an Klopfvorrichtung und Gewebe, der die laufenden Betriebskosten nennenswert heraufsetzt.

Als gleichfalls durchaus brauchbar für die Entstaubung roten Eisenrauchs haben sich der Venturi-Wäscher und das Elektrofiter erwiesen.

In der Abb. 11 ist die Absaugung eines Lichtbogenofens mit nachgeschaltetem Venturi-

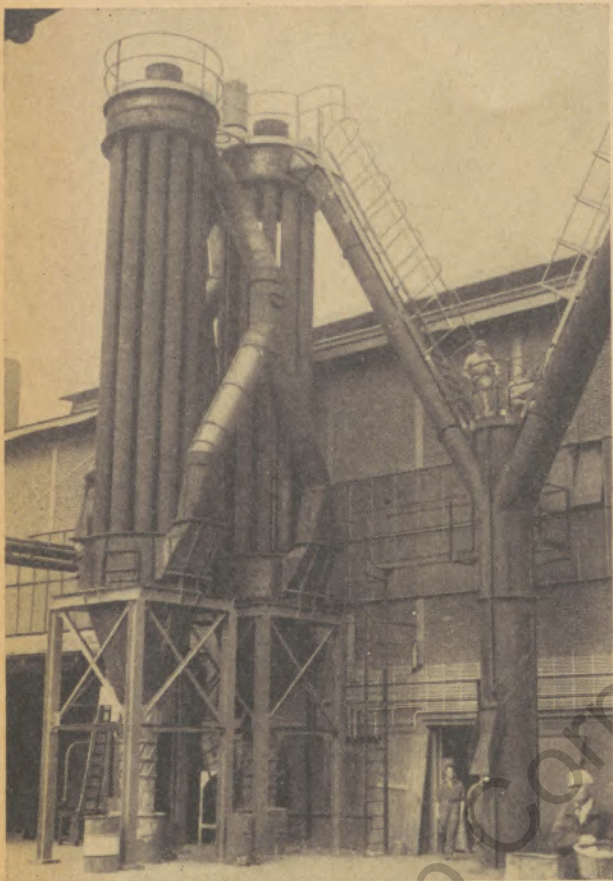
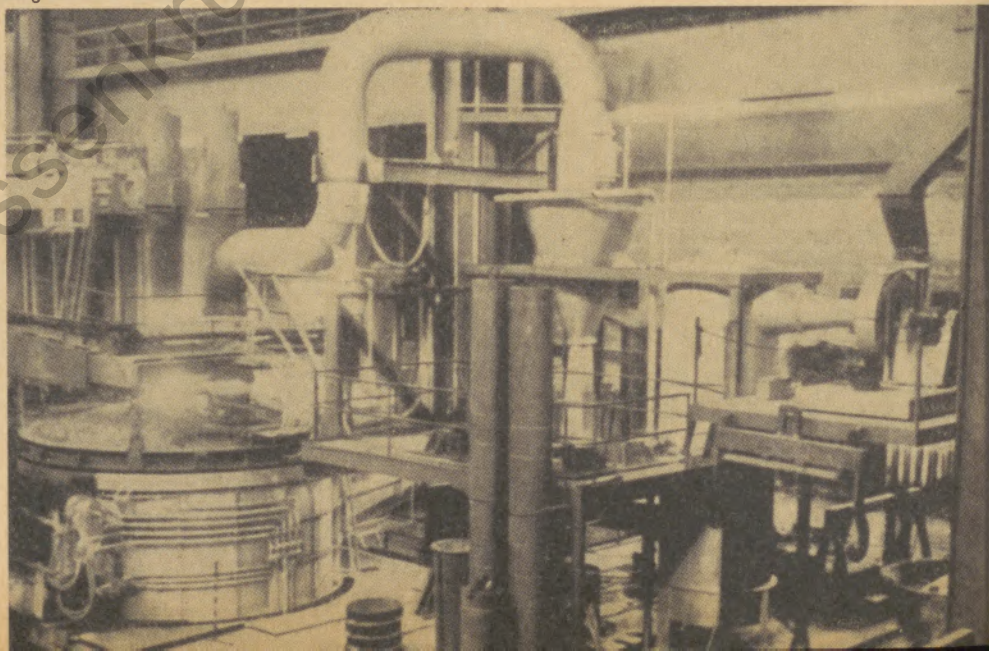


Bild 10: Beth-Röhrenkühler vor Gewebefilter zur Entstaubung einer Ofenanlage

Bild 11: Absaugung eines Lichtbogenofens und Entstaubung mit SF-Venturiwäscher



Wäscher gezeigt. Auf dem nächsten Bild sind zwei Venturi-Wäscher und rechts daneben die Wirbelabscheider zum Ausscheiden der feinen Wassertröpfchen zu sehen. Bei diesem Entstaubungssystem wird der zu reinigende Gasstrom in der Kehle des Venturirohres auf Geschwindigkeiten von 60 100 m/s und mehr (d. h. 360 Stundenkilometer und mehr) gebracht. Das gleichzeitig eingespritzte Wasser wird am Auslaufkonus des Venturirohres vom Gasstrom injektorartig mitgerissen und dabei in feinste Tröpfchen zerstäubt. Bei der Vielzahl der Wassertröpfchen ist nun die Wahrscheinlichkeit, daß eines der Staubpartikel auf einen Tropfen trifft, in dieses eindringt und damit an das Wasser gebunden (benetzt) wird, wesentlich größer als bei allen anderen Naßentstaubern. Ist der apparative Aufwand dieser Abscheidertypen auch denkbar gering, so bedingt die Beschleunigung des Staub-Luft-Gemisches auf diese hohen Geschwindigkeiten jedoch einen ungewöhnlich großen Energieaufwand, der meist nur in Sonderfällen oder bei kurzzeitiger Betriebsweise vertretbar ist.

Gleich gute Abscheideeffekte werden mit dem Elektrofilter erreicht. Bei diesem wird gegenüber allen anderen Entstaubern mit der kleinsten Gasgeschwindigkeit, nämlich 0,5 1 m/s (entsprechend 1,8 3,6 km/Std), gearbeitet. Daraus ergibt sich, daß Elektrofilter oft beachtliche Abmessungen aufweisen. Hiervon mag das in Bild 13 gezeigte E-Filter eine Vorstellung geben. Dieses ist nur für 75% der Gasmenge des im Bild 12 wiedergegebenen Venturi-Wäschers geeignet. Bild 14 zeigt das Modell eines Elektrofilters, wie es häufig in der Zementindustrie oder

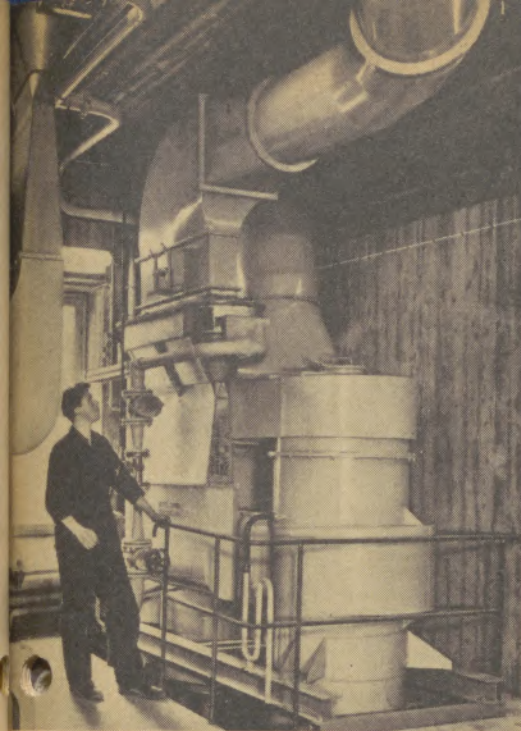


Bild 12: SF-Venturi-Naßabscheider für 24 000 cbm/Std.

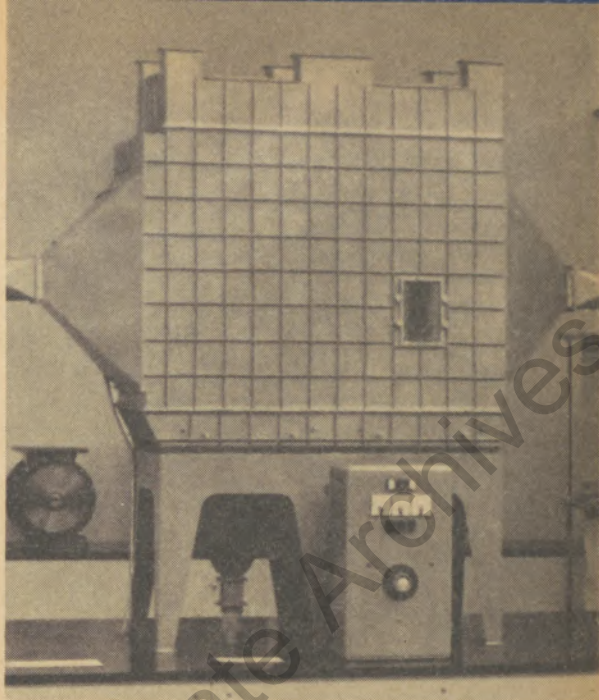


Bild 14: Modell eines klassischen Elektrofilters (Beth)

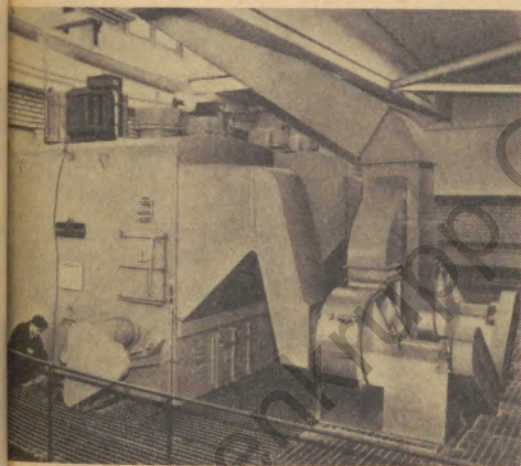


Bild 13: SF-Elektrofilter für 18 000 cbm/Std.

bei Kraftwerken mit Kohleheizung verwendet wird. Die auf dem Dach des Bildes 15 erkennbaren zwei Handwerker machen die unwahrscheinlichen Ausmaße eines Elektrofilters so richtig deutlich.

Elektrofilter werden im allgemeinen aus quaderförmigen Stahlblechgehäusen aufgebaut, in die eine größere Anzahl von Niederschlagselektroden meist senkrecht aufgehängt ist (Abb. 16). Zwischen diesen und zu

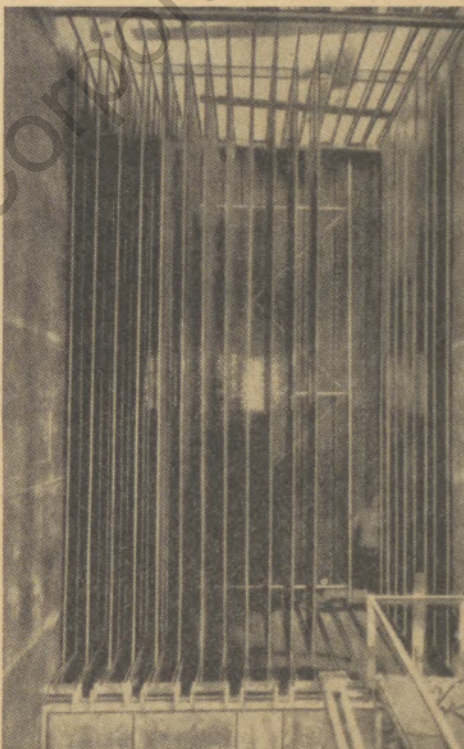


Bild 16: Montage der Niederschlagselektroden bei einem ECO-Elektrofilter

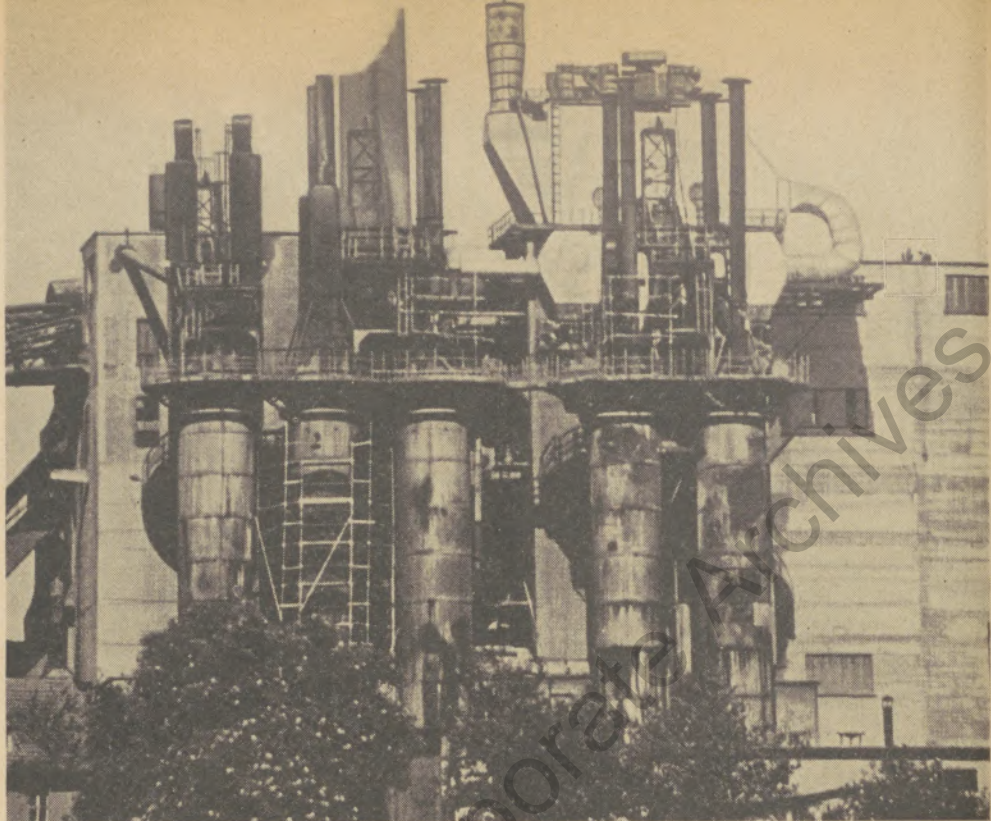


Bild 15: ECO-Elektrofilter für Dolomit-Schachtöfen, linke Gruppe unentstaubt, rechte entstaubt

ihnen parallel werden die sogenannten „Sprühelektroden“ gespannt. Das Prinzip des E-Filters liegt nun darin, daß an die Elektroden eine Gleichspannung von etwa 10 000 bis 60 000 Volt gelegt wird, die zu einer Aufladung (Ionisation) der Luft führt. Von den Sprühelektroden werden die Staubeilchen dabei gleichzeitig mit einer bestimmten Polarität geladen, durch die entgegengesetzt gepolten Niederschlagselektroden angesogen und damit aus dem Gasstrom ausgeschieden. Gleichen sich die meisten Elektrofilter rein äußerlich auch fast wie ein Ei dem anderen, so hat doch nahezu jeder Hersteller seine eigene Form der Sprüh- wie auch Niederschlagselektroden. Unterschiede gibt es dann noch in den Abreinigungsverfahren. Die Mehrzahl der Elektrofilter ist mit Klopf-einrichtungen, Schiebern und Staubaustragsschnecken ausgerüstet. Sonderformen sind mit rotierenden Elektroden und davor gesetzten Bürsten versehen. Verbreitet sind weiterhin Naßelektrofilter, bei denen in Wäschern eine Vorreinigung des Gases und durch die Befeuchtung zugleich eine Verbesserung der Leitfähigkeit erfolgt. Dadurch ist es möglich, die Filter räumlich kleiner aus-

zuführen. Das Elektrofilter gehört heute zu den wirksamsten Staubabscheidern. Die allerdings beträchtlichen Anschaffungskosten können im Dauerbetrieb unter Umständen durch die denkbar niedrigen Energiekosten weitestgehend ausgeglichen werden.

Dieser Überblick der wichtigsten auf der Gifa ausgestellten Staubabscheider umfaßt die große Mehrzahl der gebräuchlichsten Entstaubungsgeräte. Daneben existiert noch eine Reihe von Sonderausführungen, die in der Gießereiindustrie jedoch kaum Bedeutung gewonnen hat.

Die im Allgemeininteresse erhobene Forderung nach Reinhaltung der Luft wird der Industrie auch für die Zukunft noch außergewöhnlich hohe Investitionen für die Erstellung von Entstaubungsanlagen abverlangen. Zweck fast aller Absaugeanlagen ist es, dem arbeitenden Menschen seine Arbeit durch Verbesserung der Umwelteinflüsse (wie Staub, Rauch, Gase und Wärme) zu erleichtern. Das daraus entstehende Problem einer Verunreinigung der Außenluft aber kann nur mit erheblichem Aufwand durch den Einbau zweckmäßiger Entstaubungsanlagen gelöst werden.

Reisen - ein Vergnügen oder Schwerarbeit

Herbert Küpper, Direktion

Natürlich trifft beides zu. Es kommt darauf an, warum und wohin man reist.

Gerade in diesen Tagen, während diese Zeiten geschrieben werden, bereiten viele Werksangehörige ihre Urlaubsreise vor. Welch ein Vergnügen verursacht schon allein die Vorbereitung. Mit welcher Liebe werden die Details geplant, und wie genießt man im vorhinein jede Etappe, die Landschaften, durch die uns unsere Reise führt, die Städte mit ihren vielfältigen Sehenswürdigkeiten und nicht zu vergessen die leiblichen Genüsse, die in Prospekten und Reiseführern hervorgehoben und gelobt werden. Dieses Vergnügen ist deshalb so unbeschwert, weil der Vorfreude keine Grenzen gesetzt sind, die uns hinterher beispielsweise sehr schnell der Geldbeutel und auch die zur Verfügung stehende Zeit setzen. Man muß doch wohl die Frage stellen: kann es etwas Schöneres geben, als reisend die bunte Welt zu genießen?

Doch hier ist etwas ganz anderes gemeint, nämlich die Reisetätigkeit im Rahmen unserer Vertriebsabteilung. Bereits in dem Begriff wird der Unterschied deutlich. Man spricht nicht mehr vom Reisen allein, sondern vom Reisen als Tätigkeit. Es gibt viele Mitarbeiter im Werk, die nicht wissen oder auch nicht wissen wollen, daß diese Tätigkeit Schwerarbeit sein kann. Natürlich kann man eine Tätigkeit so oder so ausüben.

Versuchen wir doch einmal, uns in die Gefühle eines Reisenden hineinzudenken, der den Auftrag hat, mit dem bekanntermaßen hartnäckigen „Kunden Meyer“ eine Preiserhöhung auszuhandeln. Dieser Reisende sieht nichts mehr von der schönen Landschaft, und jede Stadt erscheint ihm gleichermaßen grau. Selbst der sonst so sehr gewünschte blaue Himmel wird nur im Zusammenhang mit zu heißen Büros registriert, in denen die harten Verhandlungen stattfinden werden.

Nun werden Sie sagen: da wurde auch gleich als Beispiel der schwierigste Fall herausgesucht, und schließlich muß ja nicht jeden Tag über Preiserhöhungen verhandelt werden. Zugegeben. Preisverhandlungen jedoch gehören beinahe zum täglichen Brot des Außendienstes.

Unsere Firma hat ein Angebot abgegeben und ist an dem entsprechenden Auftrag brennend interessiert. Welche Gedanken gehen unserem Reisenden durch den Kopf, der die Aufgabe gestellt bekommen hat, diesem Angebot nachzugehen? Er wird sich fragen:

Wie sind unsere Chancen?

Was für Preise hat die Konkurrenz genannt?

Wie ist der Einkäufer heute aufgelegt?

Wird er mir die Konkurrenznotierungen nennen?

Wie sind unsere Preise kalkuliert, und werde ich an die Konkurrenznotierungen herankommen, um den Auftrag zu erhalten?

Billigt der Kunde unserer Qualität höhere Preise zu und wieviel?

Welche Vorwürfe werde ich anhören müssen und wie kann ich sie entkräften?

Welche Trümpfe habe ich in der Hand?

Verfüge ich über die richtigen Argumente?

Diese Kette von Fragen kann man beliebig fortsetzen, und alles dies geht im Kopf unseres Außendienstmannes herum. Gleichzeitig hört er mit beiden Ohren den Ausführungen seines Gesprächspartners zu, um einmal seiner Argumentation folgen zu können und zum anderen, um neue Ansatzpunkte für das eigene Vorgehen zu finden. Wie oft steht der Verkäufer vor der Frage, trotz der sorgfältig und mit spitzem Bleistift ermittelten Preise in Anbetracht des Gesamtgeschäftes und in Erwartung niedriger Herstellkosten nach Anlaufen einer Serienanfertigung in die Preise qualitativ vergleichbarer Konkurrenten einzutreten. Natürlich ist es damit allein nicht getan, auf Konkurrenzpreise einzugehen oder ein gestelltes Preislimit zu akzeptieren, abgesehen davon, daß die eigenen Gestehungskosten dies sehr oft ausschließen. Es ist vielmehr der Zweck einer geschickt geführten Verhandlung, jenen Punkt auf der Skala zu erreichen, der unter den gegebenen Umständen möglichst nahe am „Idealkpunkt“ liegt. Da muß man auch manchmal maulfechten können, um dieses gräßliche Wort zu gebrauchen, denn nicht alle Gesprächspartner sind „königliche

Kaufleute". Es gehört schon eine ganze Menge Routine, Wissen und angespannte Aufmerksamkeit dazu, herauszufinden, was „Dichtung“ und was „Wahrheit“ ist.

Befassen wir uns doch einmal mit den Fragen: wer reist, wie kommt eine Reise zustande, wie wird sie vorbereitet, wie wird sie abgewickelt und was geschieht nach einer Reise.

Beginnen wir mit der ersten Frage. Da ist zunächst unser geplagter Vertreter, sozusagen der Mann an der Front, von dem wir erwarten, daß er über mehr Sinne verfügt als ein gewöhnlicher Sterblicher, der Mann mit dem Gespür für alle Vorgänge auf dem Markt, der außerdem ein dickes Fell haben muß, um gerüstet zu sein, wenn einmal wieder etwas schief gelaufen ist, und der Einkäufer seinen Unmut los werden will. Kommt schließlich nach einiger Zeit der Außendienstmann des Werkes, dann ist beim Kunden längst der erste Zorn veraucht, und es ist alles halb so wild, nur, unser armer Vertreter hat sein Fett weg. Aber er ist Kummer gewöhnt und verfügt über einen schier unerschöpflichen Optimismus, der ihn immer wieder aufrichtet. Er ist auch der Besitzer des goldenen Schlüssels, der uns alle Türen öffnet, und er weiß um die tausend Kleinigkeiten und scheinbaren Nebensächlichkeiten, die bei den Verhandlungen so wichtig und manchmal entscheidend sein können. Wieviel hängt beispielsweise vom Verhandlungsklima ab. Dieses zu pflegen ist ein Hauptanliegen unseres Vertreters draußen auf dem Markt.

Zur Unterstützung unserer Vertreter setzt das Werk die Reiseingenieure ein, denen spezielle Aufgaben obliegen. Wenn wir bei dem vorhin benutzten Bild der Front bleiben wollen, stellen die Reiseingenieure sozusagen die schweren Waffen dar. Erweitern wir noch den Kreis um die metallurgischen Experten der Versuchsanstalt und der Qualitätsstelle, dann haben wir eine Equipe von Fachleuten vor uns, die allen Anforderungen gewachsen ist. Diese Mitarbeiter bestreiten das technisch-fachliche Gespräch. Sie beraten unsere Kunden in metallurgischer und technischer Hinsicht. Sie verfolgen die Entwicklungstendenzen vorhandener sowie neuer Werkstoffe und Konstruktionen. Sie berichten über Substitutionsvorgänge und bringen Anregungen für Forschung und Entwicklung.

Außerhalb der Routine liegend, aber doch in diesem Zusammenhang zu sehen, sind die gelegentlichen Reisen unserer Gießerei-Ingenieure. Sie dienen der Kontaktaufnahme zwischen Gießer und Konstrukteur. Wieviele am Reißbrett entstandene Konstruktionen bereiten hinterher der Gießerei große Schwierigkeiten, wenn dieser Kontakt fehlt. Das Ziel der Gespräche ist die gießgerechte Konstruktion.

Ähnlich zu sehen, in etwa nur mit umgekehrtem Vorzeichen, sind die Kundenbesuche unserer Inspektionsingenieure. Die Erörterungen aufgetretener Schwierigkeiten in den Werkstätten der Kunden vermitteln wichtige Hinweise für unsere eigene Fabrikation.

Alle diese grob umrissenen Tätigkeiten unseres Außendienstes dienen mehr oder weniger der Vorbereitung des eigentlichen Verkaufsgesprächs. Bevor wir dieses behandeln, ist es notwendig, etwas über den Korrespondenten zu sagen, der nur selten draußen in Erscheinung tritt. Trotzdem ist er der Träger des Geschäftes. Anders ausgedrückt: er verfügt über die umfassendsten aktenmäßig erfaßten Kundenkenntnisse und hat sozusagen die Fäden in der Hand. Er übersieht die Gesamtentwicklung, ist immer up to date und gibt wichtige Hinweise. Gerade dann, wenn nichts geschieht, ist er besonders auf dem Quivive. Wie leicht kann nämlich eine Verbindung einschlafen, weil scheinbar nichts geschieht. Die Tätigkeit in einer Vertriebsabteilung ist hundertprozentige Aktivität. Es passiert nichts von selbst. Von der Einstellung und Dynamik dieser Abteilung hängt weitgehend das Wohl des Werkes ab. Natürlich müssen auch in den anderen Bereichen die Dinge in Ordnung sein. Einwandfreie Qualität, realistische Lieferzeiten und Beweglichkeit in der Produktion sind Voraussetzungen. Doch der Motor des Ganzen ist der Vertrieb.

Es wurde bereits erwähnt, daß alle diese Bemühungen schließlich in das eigentliche Verkaufsgespräch einmünden. In den weitaus meisten Fällen wird dieses Gespräch durch die Mitarbeiter der Vertriebsabteilungen geführt. Sehr oft schaltet sich auch die Verkaufsleitung und die Geschäftsleitung in wichtige Gespräche ein. Für erstere wird die Reise-tätigkeit auch noch aus einem anderen Grunde zur Notwendigkeit. Eine gute Marktkennntnis ist für den Verkaufsleiter eine wesentliche Voraussetzung für die Erfüllung seiner mannigfachen Aufgaben. Die Aufstel-

lung des so wichtigen Vertriebsplanes ist beispielsweise ohne ausreichende Kenntnis der Markt- und Absatzverhältnisse unmöglich. Der Verkaufsleiter wird darüber hinaus seine Reisen auch dazu benutzen, um die Schlagkraft der Vertriebsorganisation im weitesten Sinne zu überprüfen.

Reisen müssen geplant sein

Aus ähnlichen Gründen führen die Herren der Geschäftsleitung ihre Reisen durch. Hier ist es nicht nur eine Frage der Repräsentation, welche an sich auch notwendig ist und zu solchen Reisen Anlaß gibt. Jedoch ist die Vorstellung vieler Zeitgenossen über Zweck und Ziel solcher Reisen oft abwegig. Frühstücksgespräche mit Sekt und Kaviar gehören in den Bereich der Filmwelt. In den zahllosen Gesprächen wird vielmehr die so dringend erforderliche Kenntnis über den Markt laufend ergänzt und erweitert. Auch der Gesprächspartner will nicht nur etwas über die Waren und Preise wissen, sondern er will auf unternehmerischer Ebene informiert und beraten werden. Es gehört seit eh und je zur Konzeption der Unternehmensführung, daß sie vom Markt her denkt und handelt, denn nicht die Produktion, sondern der Markt entscheidet über das Schicksal eines Unternehmens.

Hiermit ist im großen und ganzen die Frage „Wer reist?“ beantwortet. Die Aufzählung zeigt, daß es sich um einen verhältnismäßig großen Personenkreis handelt. Sicherlich ist es wünschenswert, wenn möglichst viele Techniker und Kaufleute Kontakt zum Kunden haben und über gute Marktkenntnisse verfügen. Auf der anderen Seite muß der an sich schon umfangreiche Personenkreis jedoch beschränkt bleiben. Einmal kostet das Reisen viel Geld und viel Zeit, was in etwa das Gleiche bedeutet. Dieser geldliche und zeitliche Aufwand ist nur dann gerechtfertigt, wenn der entsprechende Erfolg da ist, und das erfordert eine systematische Planung und straffe Lenkung der gesamten Reisetätigkeit.

Da sind wieder die Begriffe, die auf manchen wie ein rotes Tuch wirken: Systematik, Planung, Lenkung. Wird nicht der eine oder andere sagen: „Was kann denn geplant werden? Was muß geplant werden? Man hat doch im Gefühl, wann ein Kunde zu besuchen ist.“ Sehr häufig ist das auch vom Hause aus gar nicht zu beeinflussen, wenn z. B. der Kunde einen Besuch wünscht, oder wenn

anläßlich einer Unterhaltung sich die Notwendigkeit einer weiteren Reise ergibt, die vorher gar nicht geplant war. Und die Lenkung? Ist sie nicht Ausdruck eines Mißtrauens? Sollte man nicht sagen: wenn der alte bewährte Mitarbeiter des Außendienstes irgendwohin reist, wird er wohl seine Gründe haben, und die Sache ist damit in Ordnung? Aber so einfach liegen die Dinge doch nicht. Man muß vielmehr den gesamten Reisetab als ein Team betrachten, dessen Tätigkeit aufeinander abgestimmt sein muß. Je besser diese Abstimmung ist, um so größer wird der Erfolg sein. Der einzelne kann nur sein Teilgebiet des Marktes genau überblicken. Es muß daher eine Stelle da sein, die alle Einzelbestrebungen koordiniert. Denken wir an den Absatzplan, der die Grundlage für alle anderen nachfolgenden Pläne bis in die letzte Fabrikationsstufe hinein darstellt, so ist die Notwendigkeit einer Abstimmung ohne weiteres einzusehen. Und dies ist mit eine der wichtigen Aufgaben der Verkaufsleitung.

Es gibt noch einen weiteren Grund für die Beschränkung des Personenkreises, der die Reisetätigkeit ausübt: der Kunde, oder besser gesagt, der jeweilige Gesprächspartner beim Kunden wünscht normalerweise einen bestimmten Gesprächspartner beim Lieferanten, der nach Möglichkeit für alle seine Belange zuständig ist. Diesen verständlichen Wunsch wird man kaum erfüllen können, und zwar nicht nur aus Gründen der Zuständigkeit. Denken wir beispielsweise an Urlaubs- und Krankheitsvertretungen oder an Personalwechsel, so erscheint es umgekehrt wünschenswert, daß nicht nur ein Mitarbeiter beim Kunden eingeführt ist, sondern zwei oder gar mehrere. Im übrigen besteht allzu leicht die Gefahr, daß nur ganz bestimmte Kunden besucht werden, mit denen man besonders guten Kontakt hat. Wichtig sind aber gerade Besuche bei problematischen Kunden. Auch dies ist eine Frage der Planung, die unter anderem sicherstellen soll, daß alle wichtigen Kunden in einem gewissen Turnus aufgesucht werden.

Wenden wir uns der zweiten Frage zu: Wie kommt eine Reise zustande? Etwa einmal im Jahr wird ein Übersichtsplan angefertigt, aus dem hervorgeht, welche Kunden wie oft besucht werden sollen. Dieser Plan dient vornehmlich zunächst dem Außendienst als grober Anhalt. Zeit und Reihenfolge der einzelnen Reisen können darin natürlich noch nicht vorbestimmt werden. Er stellt jedoch

sicher, daß kein Kunde ausgelassen wird, und daß die Schwerpunkte erkannt und entsprechend bearbeitet werden.

Dieser Plan wird dann durch die Wirklichkeit laufend Änderungen unterworfen, die keineswegs abträglich sind, solange die Konzeption, die dem Plan zugrundeliegt, gewahrt bleibt.

Hier fordert ein Kunde unseren Reiseingenieur an, um ein technisches oder metallurgisches Problem zu besprechen. An anderer Stelle ist ein Reklamationsfall zu untersuchen und zu verhandeln. Hinausgegangenen Angeboten ist nachzugehen. Der Vertreter fordert Unterstützung an, weil Dinge zu entscheiden sind, die außerhalb seiner Kompetenz liegen. Liefertermine sind zu behandeln. Mit einem neuen Kunden soll Kontakt aufgenommen werden. Mögliche künftige Kunden sind aufzusuchen, um unsere Absatzchancen zu sondieren. Um allen diesen vielfältigen Anforderungen gerecht werden zu können, bedürfen wir einer geordneten Übersicht. Die Verkaufsabteilung bedient sich dazu einiger Einrichtungen. Da ist zunächst die wichtige Kundenkartei zu nennen, die alle wesentlichen Angaben und Daten über unsere Kunden enthält. Auch die durchgeführten Reisen werden notiert. Eine Besuchsvormerkkarte enthält dann alle noch durchzuführenden Besuche mit damit in Zusammenhang stehenden Hinweisen, z. B. die oben erwähnten Anforderungen oder auch Hinweise des Außendienstes auf später durchzuführende Besuche. Diese Hilfsmittel werden bei der Aufstellung der Reisepläne benutzt. So entsteht schließlich aus dem Grobplan der konkrete Plan einer im einzelnen festgelegten Reise. Auch ein solcher Plan kann durch plötzliche dringende Anforderungen umgeworfen werden. Bei sinnvollem Vorgehen wird dies jedoch auf Ausnahmen beschränkt bleiben.

Es bleiben noch folgende Fragen offen: Wie wird der Kundenbesuch vorbereitet? Wie wird die Reise durchgeführt, und was geschieht nach der Reise? Darüber wird der zweite Teil dieser Ausführungen Aufschluß geben.

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

Parkkarten nicht vergessen

Für Werksangehörige, die mit eigenem Wagen zum Werk kommen, stehen Parkplätze an der Weststraße und neben der Schule Papenberger Straße zur Verfügung. Jeder, der dort parken will, erhält von der Werksaufsicht eine Parkkarte mit der Bitte, sie während der Parkzeit von innen an die Windschutzscheibe zu stellen. Von 30 dort durchschnittlich parkenden Wagen haben aber immer nur zwei oder drei diese Karte sichtbar gemacht. Die Werksaufsicht bittet, dies doch nicht zu vergessen, um ihr eine Kontrolle der Parkberechtigten zu erleichtern. Wenn der Platz an der Weststraße in Kürze einen durchgehend festen Belag erhält, wird er 50 Wagen Platz bieten.

Spinde sind keine Abfalleimer

In den Waschräumen in Papenberg werden leer gewordene Spinde teilweise mißbräuchlich benutzt, das heißt, Lumpen, alte unbrauchbare Kleidungsstücke, Schaufeln und sonstiges Gerümpel werden hineingeworfen. Dort verfällt das Zeug. Grundsätzlich hat jeder nur auf ein Spind Anspruch. Ausgenommen sind diejenigen, die schmutzige Arbeit zu machen haben, die aber dann vom Betrieb ein zweites Spind zugewiesen erhalten. Aus Gründen der Ordnung und Sauberkeit wird diese Regelung streng durchgeführt.

Kleine Anzeigen

Motorroller, Marke Maicoletta, 22 000 km gelaufen, sehr gut erhalten und gepflegt, fahrbereit, für 150 DM abzugeben. Wengenroth, Grenzwall 15.

Eine gut erhaltene Couch und ein Krefft-Dauerbrandherd preiswert abzugeben. Franz Grela, Oststraße 4a.

Ein fast neuer Gasherd, 2flammig, mit Backherd und Abstellfach und eine elektrische Waschmaschine (Fontana), sehr gut erhalten, billig zu verkaufen. Jakob Hirt, Honsberger Straße 114.

Ein Kinderfahrrad preiswert zu kaufen gesucht. Zu erfragen in der Redaktion.

„Gespenstergeschichten“, Band 119 der Herder-Bücherei, 2,40 DM, Verlag Herder, Freiburg.

Ein Vergnügen besonders herzhafter Art bietet dieser neue Band der Herder-Bücherei. Die in diesem Taschenbuch gesammelten Gespenster-, Hexen- und Spukgeschichten bekannter englischer, amerikanischer, deutscher, französischer und russischer Dichter und Schriftsteller, wie z. B. Bergengruen, Mérimée oder Gogol, gewähren einen prickelnden Einblick in die Welt des Unheimlichen. Ein angenehm gruseliges Vergnügen von der ersten bis zur letzten Seite!

Jubilarfeier 1962

Die einmalig-schöne Jubilarfeier von 1960, erstmalig in unserem Remscheider Stadttheater durchgeführt, war bei unseren Jubilaren noch in so guter Erinnerung, daß alle, die es eben konnten, auch zur diesjährigen Feier am 15. September erschienen waren.

So konnte nach der feierlichen Eröffnung des Programms durch das Städtische Orchester unter Leitung von Kapellmeister Bruno Frings Herr Otto Hilger 700 Jubilarinnen und Jubilare begrüßen und ihnen danken für Ihre Treue zur Bergischen Stahl-Industrie. Betriebsratsvorsitzender Otto Höffgen sprach ebenfalls kurze Begrüßungsworte und dankte der Geschäftsleitung im Namen der Jubilare für die Veranstaltung.

Der MGV Bergische Stahl-Industrie brachte dann unter Leitung von Musikdirektor Richard Händler sen. das Chorwerk „Abendfriede am Rhein“ von Mathieu Neumann zum Vortrag. Mit dieser Komposition und dem im zweiten Teil des Programms gesungenen Chor „Meine Heimat“ von Edmund Siefener wurde der Werkschor dem Wunsche vieler älterer Jubilare gerecht, die sich an der dem Chor so eigenen neueren und modernen Gesangsrichtung noch nicht erfreuen können. Den Sängern dankte starker Beifall für die guten Vorträge.

Das Gesamtprogramm, wieder dargeboten von Mitgliedern der Deutschen Oper am Rhein, war sehr angelehnt an die bereits vor zwei Jahren so freudig und dankbar aufgenommenen Darbietungen. Wieder erfreuten die Künstler vom Rhein die Zuhörer optisch und akustisch mit ihren Stimmen und Tanzvorführungen. Ob in Solovorträgen oder Duetten beim großen Streifzug durch Oper und Operette: die Künstler gefielen und ernteten viel Beifall des vollbesetzten Theaters.

Das Städtische Orchester entledigte sich seiner Aufgabe mit Bravour; war es doch nicht immer leicht, die zeitraffenden Rheinischen Solisten mit Paukenschlag in das gewohnte, durch die Partitur vorgeschriebene Tempo zurückzubringen.

Der Applaus nach der Schlußdarbietung des Orchesters gab dem Organisator die Bestätigung, daß auch diese Feier unseren Jubilaren gut gefallen hat.

Heinrich Förster, Personalamt





Spielzeit der Volksbühne

Am Samstag, dem 20. Oktober 1962, beginnt der Kulturring Volksbühne Remscheid seine Spielzeit mit der Aufführung des Lustspiels „Tu das nicht, Angelika“ als Gastspiel aus Berlin mit Trude Hesterberg und Carl Heinz Schroth. Als weitere Aufführungen sind vorgesehen: die Oper „Ein Maskenball“ von Verdi, die Operette „Der Bettelstudent“ von Millöcker, das Lustspiel „Wolken sind überall“, das Schauspiel „Endstation Sehnsucht“, die Operette „Giuditta“ von Lehar oder „Saison in Salzburg“ von Raymond, die Komödie „Der Biberpelz“ von Gerhart Hauptmann, die Komische Oper „Die Lustigen Weiber von Windsor“ oder „Die Fledermaus“, das Schauspiel „Die Katze auf dem heißen Blechdach“ und ein Konzert mit Solisten der Deutschen Oper am Rhein und dem Städtischen Orchester. Außerdem sind für die Mitglieder der Volksbühne weitere kostenlose Sonderveranstaltungen geplant.



Alle Werksangehörigen, die Volksbühnenmitglieder werden wollen, werden gebeten, sich möglichst bald im Sozialamt zu melden, damit sie in den Genuß des gesamten Programms kommen.

Das Abonnement im großen Ring mit 10 Vorstellungen an Samstagen kostet 9 mal 3,50 DM im Jahr, die 10. Veranstaltung ist frei; dazu kommt ein Verwaltungsbeitrag von 3,50 DM, zahlbar zu Beginn der Spielzeit.

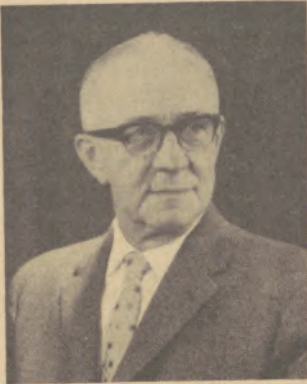
Das Abonnement im kleinen Ring mit 5 Veranstaltungen kostet 5 mal 3,50 DM, zuzüglich 3,50 DM Verwaltungsbeitrag.

Der Kulturring Volksbühne Remscheid ist eingetragener Verein, der sich zur Aufgabe gemacht hat, seinen Mitgliedern wertvolle kulturelle Veranstaltungen zu erschwinglichen Preisen zu vermitteln. Ein wohlhabenderer Spielplan bringt wesentliche Werke des Theaters alter und neuer Zeit. Geboten werden, wie der oben angeführte Spielplan zeigt, Opern, Operetten, Schauspiele, Lustspiele und Konzerte. Zur Vertiefung des Theatererlebnisses dient ein zu jeder Vorstellung erscheinendes Mitteilungsblatt, das die Mitglieder über den Inhalt und die Bedeutung des gespielten Stückes unterrichtet und dem Theaterbesucher das Verständnis für das jeweilig aufgeführte Werk erleichtert.



UNSERE JUBILARE

50 Jahre Mitarbeit



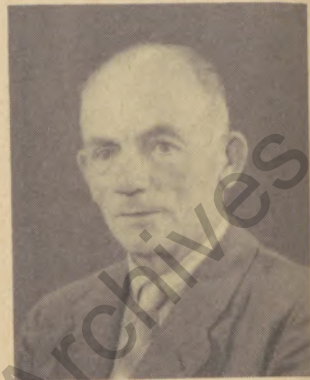
Karl Koll
Personalamt
am 15. Oktober 1962

25 Jahre Mitarbeit



Johann Wilbert
Instandhaltungsbetrieb
am 20. Juli 1962

25 Jahre Mitarbeit



Robert Zipp
Instandhaltungsbetrieb
am 27. August 1962

25 Jahre Mitarbeit



Richard Schmidt
Temperguß-Verkauf
am 26. Oktober 1962

25 Jahre Mitarbeit



Jakob Reuter
Gießerei Stachelhausen
am 18. Oktober 1962

50 Jahre Mitarbeit

August Niklas
Schmelzmeister
Werk Julius Lindenber
am 18. Juli 1962

40 Jahre Mitarbeit

Erich Lutter
Schmelzerei Papenberg
am 21. September 1962

25 Jahre Mitarbeit

Josef Schlicher
Sandaufbereitung Papenberg
am 13. Juli 1962

Peter Schnorpfeil
Formerei Papenberg
am 20. Juli 1962

Heinrich Hilger
Gießerei Stachelhausen
am 2. August 1962

Heinrich Kinnen
Ledigenheimverwaltung
am 31. August 1962

Bernhard Heymel
Gießerei, Werk Julius Lindenber
am 10. März 1962

Robert Scholz
Großbearbeitung Stachelhausen
am 20. September 1962

Heinrich Heinzel
Stahlgußputzerei Stachelhausen
am 30. Oktober 1962

FAMILIENNACHRICHTEN

Es haben geheiratet

Friedrich Wilke, Papenberg Gießerei, Lina Wehn, am 11. Juli 1962
Arno Schmidt, Stachelhausen Schweißerei, Johanne Blecker, am 20. Juli 1962
Walter Niepott, Stachelhausen Formerei, Therese Jung, am 6. August 1962

Manfred Block, Papenberg Richterei, Rosemarie Niehoff, am 17. August 1962
Hugo Richter, Stachelhausen Formerei, Anna Enrico, am 28. August 1962

Ins Leben traten ein

Monika, Tochter von Ernst Ehrendreich, Papenberg Gießerei, am 21. Mai 1962
Thomas, Sohn von Hildegard Kiel, Stachelhausen Stahlgußputzerei, am 29. Mai 1962
Gerhard, Sohn von Herbert Vogt, Papenberg Richterei, am 31. Mai 1962

Thomas, Sohn von Manfred Schnabel, Stachelhausen Spitzendreherei, am 31. Mai 1962
Helge-Jörg, Sohn von Günter Detmers, Werk Julius Lindenber, am 3. Juni 1962
Karl-Heinz, Sohn von Franz Fellner, Papenberg Modellschlosserei, am 12. Juni 1962

Stefan, Sohn von Hubert Filler, Instandhaltungsbetrieb, am 16. Juni 1962
 Karin, Tochter von Günter Pabst, Bahnbetrieb, am 17. Juni 1962
 Udo, Sohn von Alfred Ziemke, Baubetrieb, am 18. Juni 1962
 Mirko, Sohn von Brunhilde Bertanza, Stachelhausen Büro, und Angelo Bertanza, Stachelhausen Schweißerei, am 19. Juni 1962
 Frank, Sohn von Klaus Ziebell, Stachelhausen Schmelzerei, am 22. Juni 1962
 Elena, Tochter von Agostino Spano, Papenberg Schleiferei, am 25. Juni 1962
 Ute, Tochter von Herbert Wermeyer, Autobetrieb, am 27. Juni 1962
 Uwe, Sohn von Horst Brochner, Papenberg Schmelzerei, am 7. Juli 1962
 Gaby, Tochter von Manfred Schmitz, Hauptkasse, am 15. Juli 1962

Britta, Tochter von Herbert Dohle, Stachelhausen Modellschlosserei, am 17. Juli 1962
 Reiner, Sohn von Adolf Schneider, Stachelhausen Stahlgußputzerei, am 23. Juli 1962
 Kornelia, Tochter von Artur Bettich, Werk Julius Lindenberg, am 31. Juli 1962
 Ingo, Sohn von Kurt Ballat, Werk Julius Lindenberg, am 5. August 1962
 Gabriele, Tochter von Hans-Dieter Herrmann, Stachelhausen Formerei, am 5. August 1962
 Andreas, Sohn von Joachim Schulz, Stachelhausen Schweißerei, am 24. August 1962
 Thomas, Sohn von Walter Riedel, Werk Julius Lindenberg, und Anneliese Riedel, Werk Julius Lindenberg, am 27. August 1962
 Eva, Tochter von Karl-Gert Belzer, Instandhaltungsbetrieb, am 29. August 1962
 Gabriele, Tochter von Gerhard Ostermann, Stachelhausen Schmelzerei, am 5. September 1962

In den Ruhestand traten

Wilhelm Heyer, Modellschlosserei Papenberg, nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. Juni 1962
 Maria Heger, Kontrolle Papenberg, nach 10jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. Juni 1962
 Wilhelm Weller, Kontrolle Papenberg, nach 37jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. Juni 1962
 Leonhard Stürzl, Schleiferei Papenberg, nach 38jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 2. Juli 1962
 Heinrich Naumann, Schmelzerei Papenberg, nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 6. Juli 1962
 Karl Iske, Meister Modellschlosserei Papenberg, nach 28jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. Juli 1962
 Fritz Schopphoff, Gießerei Papenberg, nach 11jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 20. Juli 1962
 Franz Heidtmann, Putzerei Stachelhausen, nach 11jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 26. Juli 1962
 Emil Neubacher, Lager Papenberg, nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 27. Juli 1962

Rudolf Link, Modellschlosserei Papenberg, nach 49jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. August 1962
 Paul Kwiatkowski, Putzerei Stachelhausen, nach 28jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 10. August 1962
 August Fastenrath, Reparaturwerkstatt Papenberg, nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 11. August 1962
 Paul Klein, Offertabteilung, nach 42jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. August 1962
 Paul Krieger, Gießerei Papenberg, nach 37jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. August 1962
 Johann Röhl, Werk Julius Lindenberg, nach 29jähriger Zugehörigkeit, am 15. Juni 1962
 Wilhelm Müller, Werk Julius Lindenberg, nach 11jähriger Zugehörigkeit, am 15. August 1962
 August Niklas, Werk Julius Lindenberg, nach 50jähriger Zugehörigkeit, am 1. September 1962
 Adolf Nippel, Werk Julius Lindenberg, nach 11jähriger Zugehörigkeit, am 1. August 1962



WIR NAHMEN ABSCHIED VON

Klaus	Sohn von Heinz Berg, Stachelhausen Formerei, 1 Tag alt, am 27. Mai 1962
Nikola	Tochter von Heinz Berg, Stachelhausen Formerei, 3 Tage alt, am 29. Mai 1962
Klara Wolff	Pensionärin, 86 Jahre alt, am 31. Mai 1962
Albert Becker	Pensionär, 72 Jahre alt, am 31. Mai 1962
Otto Korzen	Pensionär, 75 Jahre alt, am 5. Juni 1962
Maria	Ehefrau von Leo von Trebiatowski, Rentner, 71 Jahre alt, am 8. Juni 1962
Frieda	Ehefrau von Robert Breidenbach, Rentner, 66 Jahre alt, am 8. Juni 1962
Gustav Zülch	Pensionär, 73 Jahre alt, am 23. Juni 1962
Gustav Tannenläufer	Pensionär, 85 Jahre alt, am 25. Juni 1962
Emmi	Ehefrau von Heinrich Kehl, Rentner, 67 Jahre alt, am 26. Juni 1962
Ewald Merten	Rentner, 62 Jahre alt, am 30. Juni 1962
Paul Schmidt	Pensionär, 80 Jahre alt, am 30. Juni 1962
Katharina	Ehefrau von Matthias Meier, Pensionär, 85 Jahre alt, am 7. Juli 1962
Gustav Wünsch	Rentner, 79 Jahre alt, am 11. Juli 1962
Hermann Willmann	Rentner, 48 Jahre alt, am 11. Juli 1962
Johannes Rietkötter	Pensionär, 76 Jahre alt, am 11. Juli 1962
Karl Kuhlmann	Rentner, 59 Jahre alt, am 16. Juli 1962
Heinrich Krämer	Rentner, 68 Jahre alt, am 20. Juli 1962
Gerhard	Sohn von Emil Fester, Stachelhausen Schmelzerei, 10 Jahre alt, am 24. Juli 1962
Leokadine Janowicz	Rentnerin, 84 Jahre alt, am 26. Juli 1962
Hubert Schnitzler	Pensionär, 89 Jahre alt, am 1. August 1962
Walter Heimroth	Postabfertigung, 52 Jahre alt, am 3. August 1962
Berthold Hellmann	Rentner, 65 Jahre alt, am 11. August 1962
Gerhard Bürhaus	Papenberg Formerei, 25 Jahre alt, am 29. August 1962
Karl Naumann	Pensionär, 76 Jahre alt, am 3. September 1962
Charlotte	Ehefrau von Johann Schmidt, Rentner, 80 Jahre alt, am 4. September 1962

