



Der Schmelztiegel



Zu unserem Titelbild

Vor zwei Jahren haben wir uns entschlossen, den aus früheren Veröffentlichungen bekannten Ausstellungsstand für die Automobilausstellung durch einen neuen, moderneren zu ersetzen. Der von unserem Architekten Hermann Schneider entworfene Standaufbau wurde durch die Firma Werbewerkstätten Windrath, Wuppertal, realisiert und fand bei unseren Kunden Anklang und Anerkennung.

Diese Tatsache veranlaßte uns, den Stand in der gleichen Ausführung, wie er bereits auf der IAA 1965 zu sehen war, auch in diesem Jahre wieder in Frankfurt am Main aufzubauen.

Das Titelbild gibt leider (infolge des geringen Spielraumes zum Fotografieren) nur einen Ausschnitt des Gesamtaufbaues wieder und vermittelt dadurch nicht den Eindruck, der sich dem Beschauer bot. Die Ausstellungsstücke waren in die drei Gruppen

TRILEX-Räder

Scheibenbremsen für Nutzfahrzeuge und

Sattelpkupplungen

aufgegliedert, um hiermit unsere Fertigerzeugnisse auf dem Gebiet der Straßenfahrzeuge besonders hervorzuheben. Neben Rungenkeilen und -taschen waren auch Formteile aus Temperguß ausgestellt, soweit sie in der Automobilindustrie Verwendung finden.

Der besonderen Bedeutung von Fertigerzeugnissen für den Automobilsektor ist in einem gesonderten Artikel in dieser Ausgabe des „Schmelztiegel“ Rechnung getragen.

Der Schmelztiegel

Werkszeitung der Bergischen Stahl-Industrie Remscheid

- 2 Zu unserem Titelbild
- 4 Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter
- 5 Lieber Betriebsrat
- 5 Liebe Pensionäre
- 6 Liebe Soldaten
- 6 Weihnachtzuwendung 1967
- 7 BSI-Fertigerzeugnisse auf der 47. Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt
- 9 Unsere Lichtbogenofen-Entstaubung — ein bemerkenswerter Schritt der BSI zur Reinhaltung der Luft
- 13 Jahresbilanz (Gedicht)
- 14 Dunkle Wolken über gutem Stahl
- 17 Personelle Veränderungen in der Stahlgießerei
- 17 Tagung der Erdölfachleute
- 18 1967/68: Für Papenberg mehr als nur eine Jahreswende
- 21 Der Dritte im Bunde:
Das Edelstahlwerk Lindenberg
- 22 Die modernste numerisch gesteuerte Drehmaschine in Stachelhausen
- 25 Wer hatte Angst vor der Gripeschutzimpfung?
- 26 Das fiel mir auf
- 27 und das meint Struppi
- 28 Rentenversicherung der Angestellten — Freiwillige Weiterversicherung
- 29 Der Betrieb und sein Ziel
- 30 Ein Loch im Kopf tut niemals gut
- 31 Kleine Anzeigen
- 31 Das neue Buch
- 32 Wer nichts lernt, bleibt auf der Strecke
- 33 Betriebliches Vorschlagswesen und anderes
- 33 Wer lacht mit?
- 34 Unsere Jubilare
- 35 Familiennachrichten
- 36 Bild: Hochdruckventilgehäuse für eine Dampfkraftanlage aus warmfestem Chrom-Molybdän-Vanadin-Stahlguß

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

Liebe Mitarbeiterinnen liebe Mitarbeiter

Für viele, sogar für sehr viele Unternehmungen der Bundesrepublik wird das Jahr 1967 als ein Jahr der großen Sorgen und des fehlenden Ertrages in Erinnerung bleiben. Das gilt in besonderem Maße für die überaus konjunkturempfindliche Gießerei-Industrie. Das gilt leider auch für die BSI.

Wer Ohren hatte zu hören und Augen hatte zu lesen, der mußte schon seit einigen Jahren wissen, daß dem seit der Währungsreform nahezu ununterbrochenen Aufschwung der deutschen Wirtschaft ein vorläufiges Ende beschieden sein und eine konjunkturelle Wende folgen würde.

Obwohl uns das Jahr 1965 umsatzmäßig eine Zuwachsrate von nicht weniger als 28 % brachte und auch einen sehr befriedigenden Ertrag, stellten wir schon Anfang Oktober des gleichen Jahres die Weichen auf den drohenden Rückschlag um. Bis zum Frühjahr 1966 waren die Bestände an Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen auf die zur ungestörten Fabrikation unerlässlich notwendigen Mengen zurückgeführt. Die flüssigen Mittel, d. h. vor allem die Bankguthaben wiesen demgegenüber einen entsprechend hohen Stand auf. Gleichzeitig wurden auch die Investitionen nahezu auf die Fertigstellung langfristiger laufender Neuanlagen beschränkt.

Im Herbst 1966 wurde die Öffentlichkeit durch eine schwere Finanzkrise des Bundes überrascht. Die Regierung Erhard fiel ihr zum Opfer. Mitte Dezember kamen alarmierende Nachrichten von dem größten deutschen Unternehmen, dem Volkswagenwerk. Die Entwicklung der ersten drei Monate ließ keinen Zweifel mehr: Die große Wende war da!

Wir haben sie auch in unserem Werk böse zu spüren bekommen, jeder zu seinem Teil. Und doch wird man sagen dürfen, daß sich die zeit- und teilweise unvermeidlichen Verdiensteinbußen im großen und ganzen noch in erträglichem Rahmen hielten. Weit schlimmer waren die Auswirkungen der Unterbeschäftigung auf die Ertragslage des Werkes. Die während einiger Monate, insbesondere während des Ferien-

monats August, eingetretenen Verluste waren so groß, daß sie bis zum Jahresschluß kaum mehr werden ausgeglichen werden können, obwohl wir seit Wochen wieder voll, z. T. sogar dreischichtig arbeiten können.

Nun kann und wird ein einzelnes schlechtes Jahr ein gut fundiertes Unternehmen wie die BSI nicht umwerfen. Aber das ist nicht das Wesentliche dieser Entwicklung. Weitaus schlimmer ist, daß der Markt einer Walstatt gleicht! Die Preise sind gerade bei den Gießerei-Erzeugnissen völlig heruntergewirtschaftet und liegen in ihrer Mehrzahl weit unter den Gestehungskosten. Es wird Jahre bedürfen, um sie in mühseliger Kleinarbeit wieder auf eine angemessene Höhe zu bringen, die uns wieder einen bescheidenen Nutzen beläßt. Wer das nicht wahr haben will, ist — mit Verlaub zu sagen — ein Narr. Alleinige Helfer in diesem, nun vor uns liegenden Kampf, sind eine stets hervorragende Qualität und eine uneingeschränkte Termintreue.

Selbst dann, wenn das Jahr 1968 uns eine ausreichende Beschäftigung bescherte — was wir erhoffen —, wird der Kampf um die Wiederherstellung einer selbst bescheidenen Rentabilität es erneut zu einem schweren, sehr schweren Jahr machen.

Ihnen allen gilt unser Dank und gelten unsere guten Wünsche zur Weihnacht und für das neue Jahr.

Liebschütz

Näuf.

Stimmemann

H. J. J. J.

Lieber Betriebsrat,

Liebe Pensionäre,

5

das war ein hartes Jahr; es hat Ihnen wie uns wenig Freude bereitet. Aber wir sollten dennoch zu dem, was Ihren Bereich betrifft, feststellen: „Wir sind mit halbwegs heiler Haut davongekommen!“ Halten wir fest: nur eine Woche Kurzeit in Papenberg, nur eine Woche „Zwangsurlaub“ in Stachelhausen, keinerlei Produktionsstillstand bei Lindenberg, nur unwesentliche Einbußen bei den Akkordverdiensten, für höchstens 4 Monate ein spürbarer Rückgang der Prämien, seit September rasch zunehmende Rückkehr zur Vollbeschäftigung, gefolgt von steilem Anstieg der Überstunden.

Was die Beschäftigung anbelangt, sind wir also schon wieder seit Monaten über den Berg, und gute Anzeichen sprechen dafür, daß es vorerst so bleibt.

Hoffen wir es, denn wir haben beide – nicht zuletzt am Beispiel der unvermeidlichen Kürzung der Weihnachtsgratifikation – feststellen müssen, wie schwierig es ist, allenthalben das rechte Verständnis für Entscheidungen zu finden, die einem selbst doch weiß Gott nicht leicht fallen. Betriebsfremde sollten sich allerdings – so meinen wir – bei solchen schwierigen und schwerwiegenden Fragen überhaupt eines Urteils enthalten.

In der Mitte dieses Jahres hat der Vorsitz in Ihrem beratenden Kreis gewechselt. Otto Höffgen, dem von uns beiden in der vorletzten Belegschaftsversammlung verdiente Worte der Anerkennung und des Dankes gewidmet wurden, ist in den Ruhestand getreten. Mit Josef Einmal ist ein Mann an die Spitze des Betriebsrates gekommen, der alles andere als ein Neuling ist. Wir begrüßen seine Wahl, weil sie eine Fortsetzung der Gespräche auf einem gewachsenen Boden sicherstellt.

Wie immer an der Jahreswende danken wir Ihnen für Ihren guten Beitrag zu dem Geist der Vernunft, der unsere Verhandlungen bestimmt. Nehmen wir uns vor, daran von keinem rütteln zu lassen. Mit herzlichem Glückauf! Ihre

einige Tage nur noch trennen uns vom schönsten Fest der christlichen Welt. Mit seinem Herannahen wandern unsere Gedanken wie stets und ganz selbstverständlich auch zu Ihnen. Gedanken, die sich nicht allein in den Grüßen und vielen guten Wünschen für Sie erschöpfen, die wir Ihnen Jahr um Jahr in alter Zuneigung übermitteln, sondern auch solche, die sich auf das Werksgeschehen erstrecken, das zu erfahren Sie, als die verdienten einstigen Mitarbeiter der BSI, zu Recht erwarten dürfen.

Das Jahr 1967 war für uns, und nicht für uns allein, ein schweres Jahr, vielleicht sogar das schwerste seit dem Zusammenbruch 1945. Der allgemeine konjunkturelle Rückgang, der sich bereits im Jahre 1966 anzeigte, wirkte auf alle unsere Produktionsbereiche nachhaltig ein. Wenn wir auch auf diesen Einbruch vorbereitet waren und alle nur erdenklichen Maßnahmen zur Überwindung der Folgen dieses Umschwungs rechtzeitig ergriffen hatten, blieben auch uns ernste Sorgen nicht erspart. Vieles deutet darauf hin, daß der Tiefpunkt überschritten ist, und daß das kommende Jahr auch unserem Werk eine – wenn auch bescheidene – Aufwärtsentwicklung bringt. Jedenfalls schauen wir zuversichtlich in die Zukunft.

Zuversicht und Hoffnung auf die Zukunft sollen auch Ihre Begleiter sein. Daß eine fröhliche und gnadenbringende Weihnachtszeit mit dazu beitrage und das kommende Jahr für Sie alle ein gesundes und glückliches werde, ist unser Wunsch.

In herzlicher Verbundenheit

Ihre

BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE

Einmal

Höffgen

H. Kießling

wieder einmal neigt sich ein Jahr dem Ende zu, und Sie werden sich sicherlich ganz besonders auf die ersehnten Urlaubstage zum Christfest oder zum Jahreswechsel freuen. Gerade in dieser Zeit denken wir besonders an Sie, unsere lieben Mitarbeiter, die dem Gesetz gehorchend unsere Werksgemeinschaft vorübergehend verlassen haben, um für 18 Monate Ihrer Dienstpflicht nachzukommen.

Für die wohlverdienten Urlaubstage wünschen wir Ihnen im Kreise Ihrer Familie, Ihrer Freunde und Kollegen unbeschwerte Stunden, ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein gutes neues Jahr in Gesundheit und Schaffensfreude.

Ihre
BERGISCHE STAHL-INDUSTRIE

Liebling *Amf.*

Stimm *am*

H. J. J. J.

Die Weihnachtszuwendung für 1967 beträgt:
DM 130,— für ledige und
DM 170,— für verheiratete Werksangehörige.
Alle Lehrlinge erhalten DM 80,—.

Für die im Jahre 1967 neu- oder wiedereinstellten Werksangehörigen vermindert sich die Zuwendung für jeden vollen Kalendermonat, der vor dem Eintrittstag liegt, um 1/12.

Werksangehörige, die bereits
am 1. 11. 57 bei uns beschäftigt waren,
erhalten DM 10,—
am 1. 11. 42 bei uns beschäftigt waren,
erhalten DM 25,—
am 1. 11. 27 bei uns beschäftigt waren,
erhalten DM 40,—
am 1. 11. 17 bei uns beschäftigt waren,
erhalten DM 50,—

Zuschlag zur Weihnachtszuwendung.
Voraussetzung ist selbstverständlich, daß diese Zuschläge nur solche Werksangehörige erhalten, die dem Werk seit obigen Daten ununterbrochen angehört haben.

Die Zuwendung wird nur an Werksangehörige gezahlt, die am Auszahlungstag bei uns beschäftigt sind. Später eintretende Leute scheiden aus.

Für folgende Fälle sind abweichend von den obigen Sätzen besondere Regelungen getroffen worden:

- a) Witwer und Witwen ohne Kinder, die schon am 1. 11. 52 zur Belegschaft zählten, erhalten die Zuwendung wie Verheiratete,
- b) alleinstehende Frauen mit eigenem Haushalt erhalten die Zuwendung wie Ledige,
- c) verheiratete Frauen, deren Männer bei uns oder anderweitig beschäftigt sind, erhalten die Zuwendung wie Ledige,
- d) alleinige Ernährer erhalten die Zuwendung wie Verheiratete, jedoch nur dann, wenn die Steuerkarte entsprechende Hinweise enthält.

Die Sätze zu a) bis d) sind selbstverständlich um die Beträge für Werkszugehörigkeit zu erhöhen, wenn die Voraussetzungen dazu gegeben sind.

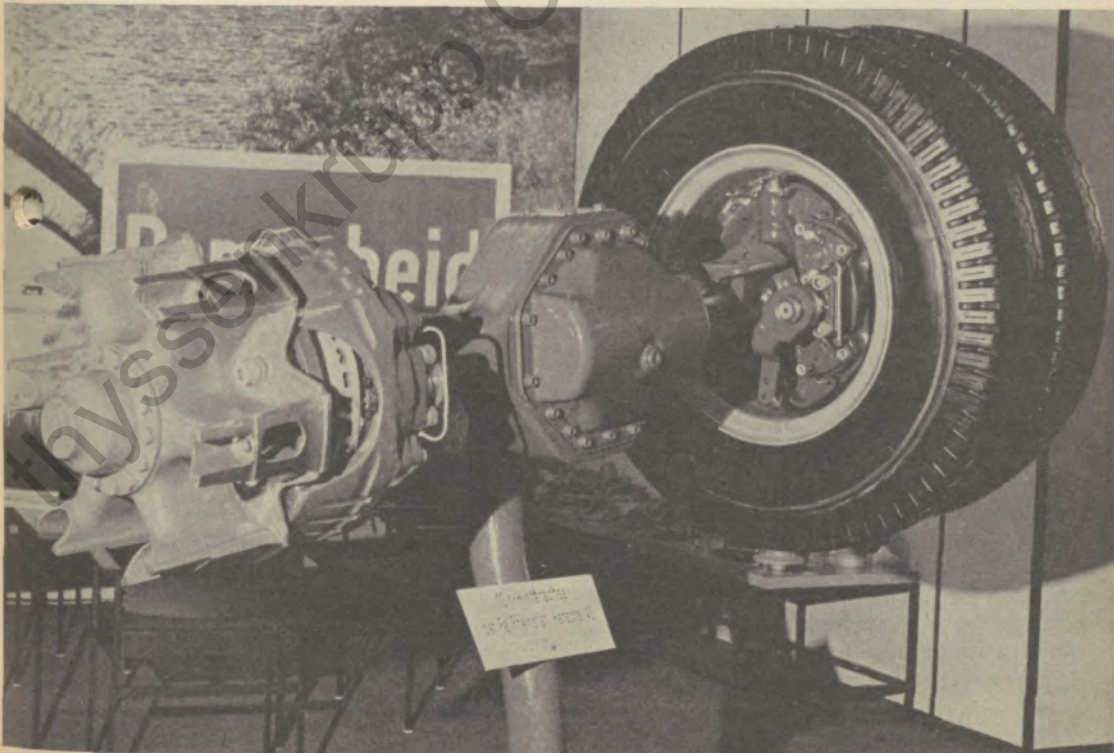
BSI-Fertigerzeugnisse auf der 47. Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt/Main

W. Güntsche

Zehn Tage lang drängten und schoben sich Hunderttausende von Schaulustigen, Interessenten und Fachleuten durch das frankfurter Ausstellungsgelände, um unserer Wirtschaft liebstes Kind, das Automobil, in seinen mannigfaltigen Erscheinungsformen kritisch betrachten und bestaunen zu können. Vom Superluxusbus über Europas schwerstes und schnellstes Feuerlöschauto bis hinunter zu den einachsigen mehr oder minder komfortabel ausgestatteten Campinganhängern, von den superschnellen, rassigen Sportwagen bis zur „Familienkutsche“ war so ziemlich alles vertreten, was erträumt, geliebt und tatsächlich auch gekauft werden kann. Auffallend in diesem Jahr: weniger Chrom, dafür mehr Konzessionen an die Vernunft, Zweckmäßigkeit und Sicherheit.

Während sich die Masse des Besucherstromes über die Stände der Personenkraftwagen in der neuen Halle 5 ergoß, um neben den bereits bekannten und vielfach verbesserten Typen den neuen, mit Wankelmotor ausgestatteten „NSU Ro 80“ zu bewundern, führten die Fachleute, die Konstrukteure und Versuchsleiter Gespräche auf den Ständen der Teile- und Zubehörindustrie. Dieser Industriezweig trägt durch seine viele schöpferische Kleinarbeit und die über Jahre gehenden Entwicklungsversuche an einzelnen Aggregaten und Konstruktionselementen entscheidend dazu bei, den Fahrkomfort und die Sicherheit der verschiedenen Fahrzeugtypen anzuheben und mitzubestimmen. Fahrkomfort und Sicherheit, diese zwei Begriffe fanden besonders in diesem Jahr größte Beachtung. Ein PKW ohne

BSI-Scheibenbremse, Typ 10, auf einer Hinterachse für 10 t Achslast der Rheinstahl-Henschelwerke



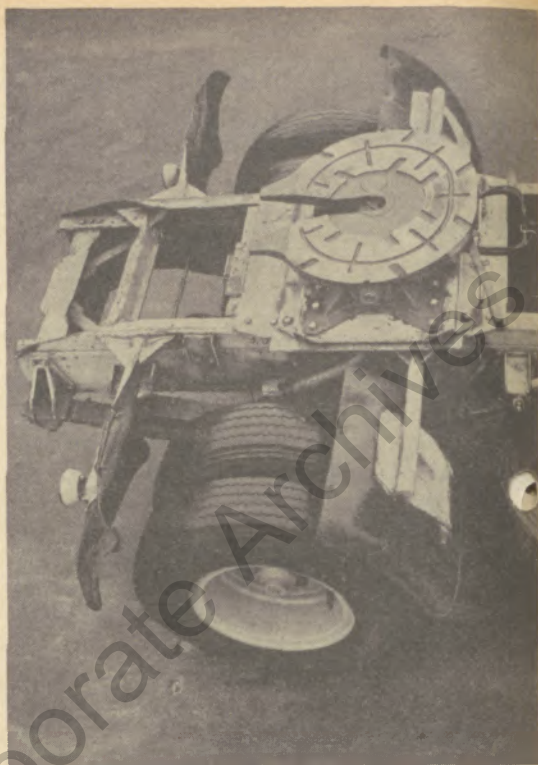
Scheibenbremsen ist heute kaum mehr denkbar und würde kaum verkäuflich sein.

Während die BSI noch vor wenigen Jahren fast allein an der Entwicklung von Scheibenbremsen für Omnibusse, Lastkraftwagen und Anhänger arbeitete, haben auf der diesjährigen Ausstellung bereits drei weitere Firmen Scheibenbremsen für Schwerfahrzeuge gezeigt — ebenfalls, um dem wachsenden Sicherheitsbedürfnis entgegenzukommen. Daneben machen auch hydrodynamisch oder elektromagnetisch gesteuerte Verlangsamer mehr und mehr von sich reden. Wenn sie auch bis heute noch erheblich teurer und schwerer sind als Scheibenbremsen, können sie doch auch harte Konkurrenten werden, da sie nahezu verschleißfrei arbeiten und im Fahrbetrieb kaum zusätzliche Wartungskosten erfordern. Letztlich werden der Mehrpreis bei der Anschaffung und der Kostenaufwand für die Wartung bestimmen, welcher Entwicklung der Endverbraucher den Vorzug gibt.

Zu erwähnen wäre an dieser Stelle, daß maßgebende Konstrukteure und Fachjournalisten unsere neue Typ 10-Scheibenbremse sehr positiv beurteilen und ihren Einbau begünstigen. Daß die Firma Käßbohrer eine größere Anzahl von schweren Omnibussen mit unseren Bremsen ausrüsten will, um sie später auch serienmäßig einzusetzen, dürfte sich schon weitgehend herumgesprochen haben.

Unsere Sattelkupplung hat durch ihre Elukupplung ebenfalls erfreuliche Beachtung gefunden. Neben namhaften deutschen Anhängerfabriken haben auch ausländische Unternehmen ihr Interesse bekundet, so daß wir nach Abstellung kleiner Mängel und nach Erhalt der allgemeinen Bauartgenehmigung, die bereits beantragt ist, im kommenden Frühjahr die Fabrikation aufnehmen können. Die Verkaufserfolge werden weitgehend vom Kundendienstnetz mitbestimmt, dessen Aufbau in verschiedenen Gesprächen während der Ausstellung vorbereitet wurde.

Um der Entwicklung auf dem Reifen- und Räder-



Sattelkupplung, Typ IV/15, auf Henschel-Sattelzugmaschine

sektor Rechnung zu tragen, hatten wir neben den quergeteilten Trilex-Felgen auch Ringfelgen ausgestellt, die mit schlauchlosen Reifen auf Trilex-Radsterne montiert werden können. Die Entwicklung der schlauchlosen Reifen für Schwerfahrzeuge ist noch keineswegs abgeschlossen. Die französische Firma Michelin propagiert diese Reifen jedoch so stark, daß wir gezwungen sind, neben den bewährten Trilex-Felgen auch andere Felgensysteme anzubieten, um durch diese Entwicklung keinen Marktanteil zu verlieren.

Der geneigte Leser möge verzeihen, daß in diesem Bericht bevorzugt auf unsere eigenen Produkte eingegangen wurde, ohne die „große Schau“ als Gesamtheit besonders zu würdigen. Es darf jedoch angenommen werden, daß sich die Liebhaber von rassigen und schnellen Personenkraftwagen längst durch eigenen Besuch der I.A.A. oder durch die Presse über ihre „Lieblinge“ informiert haben, so daß sich eine Wiederholung an dieser Stelle erübrigt.

Am Herzen liegt sicher uns allen am meisten das Wohl und Wehe unseres Werkes, so daß der kleine Rückblick auf die 47. IAA in Frankfurt aus der Sicht der BSI Interesse gefunden haben dürfte.

Unsere Lichtbogenofen-Entstaubung – ein bemerkenswerter Schritt der BSI zur Reinhaltung der Luft

Helmut Reimers

14. November 1967. Gespannt harrt eine Gruppe Männer der Dinge, die sich in diesem Augenblick zeigen müssen. Seit Stunden schon hämmern stählerne Klappen, daß es weithin dröhnt. Als nunmehr der letzte Knopf gedrückt war, s'wint um uns herum die ganze Atmosphäre vor Erregung zu knistern. Wird es gelingen? Soll einer unserer Träume nun endlich Wirklichkeit werden?

Ein leichter Knall bringt wenige Sekunden darauf eine gewisse Ernüchterung. Was ist geschehen? Mit sachlicher Routine prüft unser Elektrovorarbeiter, warum die Sicherung herausflog. Wenig später ist der Fehler behoben. Erneut wird der entscheidende Taster gedrückt, als gleich darauf vom anderen Ende unserer Rufverbindung das Stoppkommando gegeben wird: Falsche Drehrichtung! Natürlich! Wie konnte es auch anders sein, wo in scheinbar 90 von 100 Fällen doch jeder neu angeschlossene Drehstrommotor zunächst falsch herum läuft. — Erzählt wird von einem Elektromonteuer, der daher auf die geniale Idee verfiel, wenn er einen Motor neu angeschlossen hatte, ihn sofort wieder abzuklemmen, um durch Vertauschen von Zuleitungen die Drehrichtung zu ändern.

Kurze Zeit später aber ist es doch soweit: von Motoren mit je 40 Pferdestärken angetrieben, heulen die beiden Sauggebläse kurz nacheinander auf. Ein stetiges Rauschen bringt eine gewisse Entspannung in unsere Erregung. Da der Einfahringenieur des Gebläseherstellers eine Einlaufzeit fordert, ergibt sich damit für uns die Gelegenheit zu einer kleinen Pause.

Als bald darauf die Gebläse freigegeben werden, übernimmt der Inbetriebnahmeingenieur der Entstaubungsfirma die weitere Einschaltung der Anlage. Klappen werden geöffnet, das erste Schwenkrohr über den Ofen gedreht und mit dem Öffnen des Regelschiebers die Absaugung für den ersten Lichtbogenofen und kurz darauf auch für den zweiten Ofen freigegeben. Flammen werden aus den Ofenstützen heraus in die Absaugetrichter gesogen. Soweit also scheint alles zu klappen. Was bleibt, ist die bange

Frage: Wie wird es beim Sauerstoffblasen aussehen? Was wird werden, wenn erst die Lanze in den flüssigen Stahl taucht und 10, 12, 15 oder gar 20 Kubikmeter Sauerstoff in jeder Minute in die Schmelze hineindrückt? — eine Gasmenge, die sich bei diesen Temperaturen mehr als verzehnfacht, die eine Kettenreaktion auslöst: der Kohlenstoff im Stahl wird verbrannt, die Temperatur steigt örtlich von 1700 °C auf 2000 °C, 2500 °C, ja bis in die Größenordnung 3000 °C, der Stahl kocht, beginnt zu verdampfen. Was wird in diesen Augenblicken geschehen? Kann die Absaugung die in diesem Moment freiwerdenden ungeheuren Gas Mengen, die dazu noch Temperaturen von 1500°, 1600°C haben, überhaupt packen?

... aber nicht hoffnungslos

Bis der Schmelzer seinen Strahlenschutz umbindet und auch der Kopfschutz aufgesetzt ist, scheint uns eine Ewigkeit zu vergehen. Dann endlich nimmt er die Lanze auf, ein langes Stahlrohr, dem vorn ein Keramik- oder Papprohr aufgesetzt wird, und das an seinem rückwärtigen Ende über eine armierte Hochdruckschlauchleitung mit dem Sauerstoffnetz von 40 atü verbunden ist. Unsere Spannung steigt zum äußersten, als der Schmelzer die Lanze in den flüssigen Stahl stößt und das Sauerstoffventil geöffnet wird. Im Nu beginnt ein Brodeln und Röhren im Ofen, ein Zischen und Krachen. Erst stoßweise, dann geballt, treten dichte braune Rauchwolken aus den Elektrodenöffnungen und allen Löchern des Ofens, Flammen schießen empor. Es ist wie ein Inferno, das den Ofenkessel zu zersprengen droht.

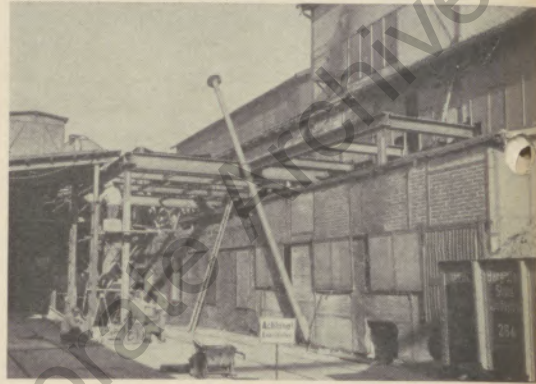
Eine bedrückende Enttäuschung ist der Erregung von zuvor gefolgt: Die Skeptiker haben also doch recht gehabt. Es scheint also doch nicht möglich zu sein, diese gewaltigen Rauchgas Mengen durch ein dagegen zwergenhaft anmutendes Loch im Ofendeckel von nur 30,40 cm Durchmesser abzuführen. Dieser Verdacht wirkt niederschmetternd. Sollte denn wirklich alles umsonst gewesen sein? Es kann doch nicht sein,

daß wir einem derartigen Irrtum erlegen sind? Und doch — wir sehen es ja deutlich vor uns, daß die Absaugung es einfach nicht schafft. Die vorhergehende Zuversicht ist einem beklemmenden Gefühl gewichen.

... und siehe da!

Dann aber zeigte sich, daß es vielleicht doch noch nicht so hoffnungslos ist. Eine Panne ist bei diesem ersten Versuch unterlaufen; der bereits seit längerer Zeit offene Absaugestutzen im Ofendeckel hatte sich durch Schlacke und Stahlspritzer bereits stark zugesetzt. Die verbliebene kleine Öffnung aber konnte die großen Rauchgasmengen nicht mehr voll schlucken. Es gibt ein erleichtertes Aufatmen. Nachdem die Verstopfung abgestoßen und auch das Schieberstück des Absaugekrümmers noch nachgestellt wurde, zeigen die weiteren Versuche, daß die Anlage den an sie gestellten Erwartungen durchaus entsprechen kann, nämlich, einen entscheidenden Beitrag zur Reinhaltung der Luft zu leisten.

Was aber führte zur Erstellung dieser Anlage, für die die BSI tief in die Tasche greifen mußte? Der in kaum einem Jahrzehnt nach dem letzten Kriege erfolgte stürmische Wiederaufbau der deutschen Industrie hatte keine Zeit gelassen, sich all der Nachteile anzunehmen, die eine industrielle Ballung mit sich bringt. Rauch-Nebel-Dunstglocken (Smoke), die durch besondere Witterungsverhältnisse begünstigt werden, hatten bereits Anfang der 50er Jahre im Ruhrgebiet katastrophale Ausmaße angenommen. Diese sogenannten „Inversionswetterlagen“ bewirken, daß die Rauchgase nicht mehr frei in die Atmosphäre abziehen können und führen damit zu einer Anreicherung gesundheitsschädigender Stoffe in unserer Atemluft. Seitens der Bevölkerung wurde mit Nachdruck die Forderung nach Abstellung dieser Mißstände erhoben. In Ergänzung zu den bereits bestehenden Verordnungen wurde im Lande Nordrhein-Westfalen im Jahre 1962 das Gesetz zum Schutze vor Luftverunreinigungen, Geräuschen und Er-



Der Anfang ist gemacht. RUB baute das Unterstützungsgerüst für die Entstaubungsanlage

schütterungen — Immissionsschutzgesetz — erlassen, das sogen. „Luftreinhaltegesetz“.

Doch seit über 12 Jahren befaßt sich auch bereits die Eisenhüttenindustrie mit den in dieser Hinsicht neu auf sie zukommenden Problemen. Speziell die Einführung eines erst nach dem Kriege entwickelten neuen metallurgischen Verfahrens, des „Sauerstofffrischens“, führte zu oftmals kilometerlangen Wolken „braunen Rauchs“, die ganze Ortsteile verdüsterten. Da diese Beeinträchtigungen abzustellen, wurden seitens der Hüttenindustrie bereits Mitte der 50er Jahre Millionen investiert. Es galt, sich mit der Materie vertraut zu machen und Verfahren zu entwickeln oder in vielleicht abgewandelter Form von anderen Industriezweigen zu übernehmen.

Mit der Einführung des Sauerstoffblasens bei unseren Lichtbogenöfen vor etwa 12 Jahren kamen auch die weit über den Papenberg und Stachelhausen bekannt gewordenen „braunen Stunden“ in Remscheid auf.

Für den Außenstehenden quillt zunächst dicker rot-brauner Rauch aus dem Dach der Schmelzerei-halle. Man könnte glauben, daß in diesen 10, 15, vielleicht auch mal 20 Minuten tonnenweise Staub erzeugt wird. In Wirklichkeit sind es jedoch nur etwa 5 bis 10 kg Staub, die in

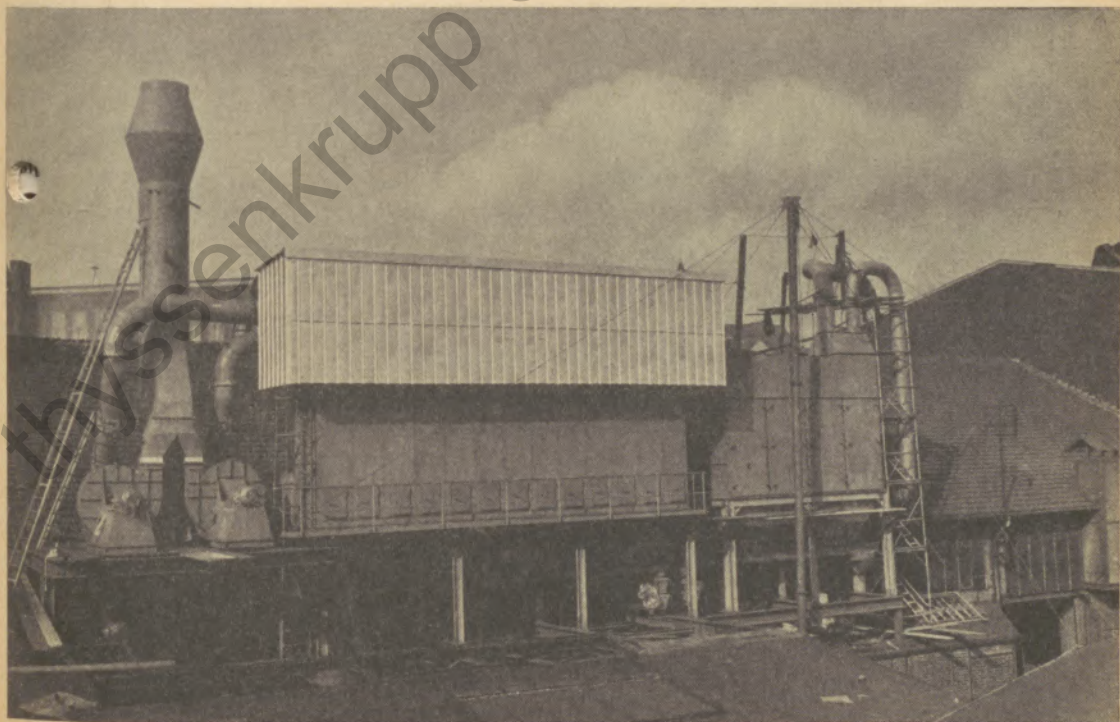
dieser Zeit aus dem Ofen ausgestoßen werden. Es ist überwiegend Eisenrauch, der, zu einem Würfel mit einem Zentimeter Kantenlänge zusammengepreßt, etwa 5 Gramm wiegen würde. Bei der Feinheit dieses Staubes, die zum großen Teil unter der des Zigarettenrauches liegt (0,0001 mm Durchmesser), würde der vorgenannte Würfel etwa 5 bis 7,5 Billionen Staubteilchen enthalten, die insgesamt eine Oberfläche von mehr als 60 Quadratmetern aufwiesen. Gerade diese unendliche Feinheit aber ist es, die bei dem „braunen Rauch“ zu der starken Färbung führt. Verhältnismäßig frühzeitig hat dann auch die BSI sich dieses Problems angenommen, das sich für uns in drei Teilaufgaben gliederte:

1. Erfassung der Rauchgase,
2. Abscheidung des Staubes,
3. Beseitigung des abgeschiedenen Staubes.

Die letzten Montagearbeiten an der Entstaubungsanlage

Erste Versuche zur Absaugung und Entstaubung wurden gemeinsam mit der Firma Krupp-Ardelt 1960/61 durchgeführt, wobei einerseits Rauchgasmenge und -temperatur sowie der Staubgehalt festgestellt, zum anderen ein neues Abscheideverfahren erprobt werden sollten. Vor dieser Zeit erfolgten schon Versuche, den Rauch durch eine 4. Deckelöffnung abzuführen. Umfangreiche Untersuchungen wurden 1961/62 zusammen mit der Firma Klöckner-Humboldt-Deutz durchgeführt, gleichfalls mit dem Ziel, praktische Unterlagen für die Projektion einer Absauge- und Entstaubungsanlage zu schaffen.

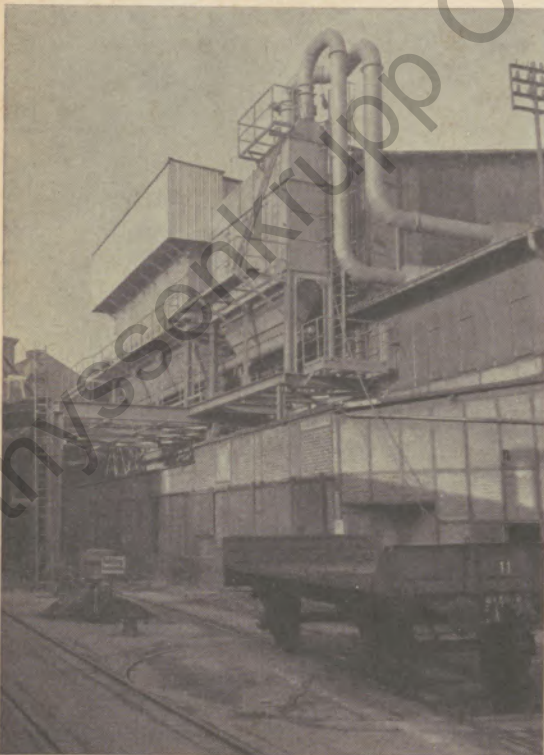
Im Oktober 1965 wurde uns behördlicherseits die Auflage gemacht, unsere Lichtbogenöfen zu entstauben. Es kam uns zugute, daß zu diesem Zeitpunkt bereits praktische Erfahrungen aus ähnlich gelagerten Betrieben vorlagen. Dies hat



uns die Entscheidungen über die Art des Abscheidesystems wie auch in Hinsicht auf die Dimensionierung der Anlage wesentlich erleichtert. Über Anfragen und Auswertung der verschiedenen Angebote wurde es Herbst 1966, bis dieses Projekt bestellreif war. Anfang Dezember 1966 wurde der Firma Rheinstahl-ECO dann der Auftrag auf Lieferung und Montage der Lichtbogenofen-Absauge- und Entstaubungsanlage erteilt mit den Forderungen, praktisch rauchfreie Öfen zu schaffen, den Rauch auf einen Reststaubgehalt von unter 0,1 Gramm pro Kubikmeter zu reinigen sowie den VDI-Regeln in bezug auf Geräuschbelästigung zu genügen. Diese Entstaubungsanlage ist heute wie folgt aufgebaut:

Beide Lichtbogenöfen haben eine zusätzliche

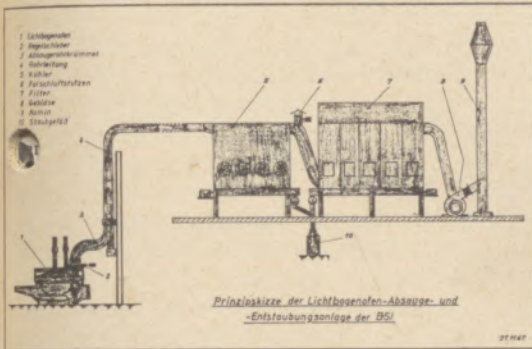
Die komplette Entstaubungsanlage



Öffnung im Ofendeckel erhalten, in die wassergekühlte Stutzen praktisch als Kamin eingesetzt sind. Diese Stutzen können durch oberhalb von ihnen angebrachte Schieber aus feuerfesten Steinplatten mehr oder weniger verschlossen werden, um dadurch den Zug, (d. h. den Ofendruck) einstellen zu können. Zum Absaugen werden schwenkbar ausgeführte Absaugekrümmen motorisch über die Stutzenöffnung gefahren. Die gleichfalls wassergekühlten Absaugekrümmen führen weiter in die 400 mm beziehungsweise 480 mm starken Absaugerohrleitungen, die gemeinsam in den außerhalb des Gebäudes aufgestellten Gaskühler münden. Der Gaskühler ist ein zwangsbelüfteter mit 8 Axialventilatoren bestückter Taschenkühler, von dem die Rauchgase weiter zum Filter gelangen. Als Filter wurde ein Gewebeabscheider mit Kunstfaserschläuchen (221 Schläuche von 200 mm Durchmesser und ca 4 m Länge) und einer Nettofilterfläche von ca 500 qm für eine Gasmenge von 35 000 cbm/h gewählt. Zwei Zentrifugalventilatoren saugen die gereinigten Abgase aus dem Filter und drücken sie in einen gemeinsamen Kamin, dessen Mündung rund 17 m über Hüttenflur liegt. Die Anlage wird vervollständigt durch eine Vielzahl von Stellorganen, Motor- Steuer- und Überwachungsgeräten, die dazu beitragen, die Sicherheit dieses Objektes zu erhöhen.

Abgesaugt werden je Ofen Rauchgas Mengen von 10 000 bis 50 000 Kubikmetern pro Stunde (je nach Temperatur, die zwischen 50° bis 1600° C betragen kann). Die wassergekühlten Rohrstrecken, die insgesamt etwa 35 bis 40 Kubikmeter Wasser pro Stunde erfordern, kühlen diese heißen Rauchgase soweit herunter, daß die mittlere Temperatur der Gase vor Eintritt in den Kühler nurmehr etwa 300° bis 400° C beträgt. Innerhalb der Rohrstrecken wird das Rauchgas mit einer Geschwindigkeit von 20 bis 40 m/Sek gefördert. Die Abgase werden im Kühler weiter heruntergekühlt, so daß sie mit höchstens 140°C in den Filter gelangen. Hier wird in den dichten Geweben der Staub zurückgehalten

Heinrich Aab



und nur das gereinigte Gas über die Gebläse ins Freie abgeleitet. Klopfvorrichtungen am Kühler und Filter, am letzteren zusätzlich eine Rückspülung, sorgen für eine Abreinigung, wobei der Staub in Tröge fällt, aus denen er über Förderschnecken einem Sammelgefäß zugeführt wird.

Wenngleich diese Anlage nunmehr in Betrieb gegangen ist, so sind wir uns darüber im klaren, daß es für einen zufriedenstellenden Dauerbetrieb noch manche Kinderkrankheiten zu überwinden gilt. Sicher haben wir noch viel zu lernen, bis auch diese Anlage uns eine Selbstverständlichkeit geworden ist.

Eines läßt sich jedoch bereits heute sagen: daß mit Erstellung dieser Entstaubungsanlage seitens der BSI ein beachtlicher Beitrag zu dem Problem geleistet wird, das uns alle betrifft: die Reinhaltung der Luft.

Das Jahr hat zweiundfünfzig Wochen. Kaum ist die erste angebrochen, dann folgt, wie kann es anders sein, die zweite schleunigst hinterdrein.

Was hatte uns die Zeit zu bieten? Es waren meistens — leider — Nieten! Recht kritisch war es in der Tat, als dieses Jahr begonnen hat.

Wir wissen alle, was es heißt: Der Auftragseingangsfaden reißt. Hinweisend sagte ich jedoch, vielleicht erinnert ihr euch noch:

„Im nächsten Jahr, verlaßt euch drauf, dann sind wir wieder obenauf!“ Natürlich, das müßt ihr verstehen, geschieht das nicht im Handumdrehn. Es dauert alles seine Zeit, Hauptsache nur, man ist bereit,

Jetzt zum Erfolg nur das kann kommen, was man sich ernsthaft vorgenommen. Der Sommer, manchem sank der Mut, war alles andere als gut. Kurzarbeit und Noturlaubstage, die besserten auch nicht die Lage, und wie man so zu sagen pflegt: es hat uns ziemlich aufgeregt. Doch kaum vernehmbar war zu spüren, jetzt muß der Weg nach oben führen.

Die Talsohle ist nun durchschritten, das stimmt, denn es ist unbestritten, je mehr das Jahr zu Ende geht, ein klares Auftrags-Hoch entsteht. Die Arbeitsflut steigt mächtig an, daß man es kaum begreifen kann. Es gibt doch keine Zauberei? Ein Wirtschaftswunder Nummer zwei? Noch fassen wir das Wunder kaum. War denn das Ganze nur ein Traum? Was wir jetzt haben, nennt man nur ganz einfach die Hochkonjunktur! Macht sie uns manchmal auch Beschwerden, wir werden damit fertig werden. War auch der Anfang wenig gut, das Jahresende gibt uns Mut.

Fritz Rubensdörffer

Es ist in den letzten Wochen und Monaten so viel über die große und kleine Lage debattiert und veröffentlicht worden, sei es in der Presse, im Fernsehen oder im Hörfunk, sei es auf Straßen und Plätzen, am Stammtisch und nicht zuletzt in den offiziellen und inoffiziellen Frühstück- und Kaffeepausen unserer Mitarbeiter in den Büros und Betrieben. Mein Bericht soll sich nun mit der ganz kleinen Lage befassen, mit unserem kleinen Betrieb Stachelhausen in der großen BSI, im noch viel größeren Rhein-stahlkonzern.

Wie ist, wie war und wie wird nun die „ganz kleine Lage“ in unserer Abteilung Stachelhausen an der Jahreswende 1967/68. Lassen Sie mich bei dem „Wird“ anfangen. Hierzu ist nicht viel zu sagen. Es ist das bekannte Buch mit den sieben Siegeln, das geschlossen vor uns liegt; erst am Ende des nächsten Jahres können wir dann sagen: es war ein gutes oder es war ein schlechtes Jahr. Wir können nur hoffen, daß es besser wird als das nunmehr zu Ende gehende mit seinem Auf und Ab, mit seinen mehr Tief- als Hochlagen. Wir haben ja das Jahr 1967 in Stachelhausen schon mit banger Sorge mit 700 Mitarbeitern begonnen.

Die bereits seit September 1966 sichtbaren dunklen Wolken zogen zusehends näher und führten zu einem steten Absinken des Auftragsbestandes und des Auftragseinganges. Anfang Mai mußte in der Schmelzerei, Gießerei und Putzerei eine Woche Zwangsurlaub eingelegt werden, und als wir vor der Einführung der Kurzarbeit standen, erstrahlte der schmale Silberstreifen zu neuem Glanz und führte uns von der geplanten Kurzarbeit in einzelnen Abteilungen teilweise in Überstundenwochen, die im Oktober ihren Höhepunkt erreichten. Große Aufträge waren eingegangen, vor allen Dingen auf dem Gebiete des hitzebeständigen Gusses für den Ofenbau und die Petrochemie sowie bei Scheibenbremsen; aber auch andere größere Objekte, die zu fast unmöglichen Terminen hereingenommen wurden, seien es Roststäbe, Anhängerräder und andere Teile, ließen die Stachelhauser

Schornsteine wieder rauchen. Diese Besserung hält bis heute an und führte zu einem Wiederanstieg der Mitarbeiter im Betrieb.

Am Anfang einer Gießerei steht das Modell! So will ich in diesem Rückblick bei den Modellwerkstätten beginnen. Wir können heute feststellen, daß die im vergangenen Jahr durchgeführte Verlegung des Modellbau-Süd in den Bereich der Modellwerkstätten Stachelhausen und die Schaffung des zentralen Modellagers in Papenberg sich in jeder Beziehung günstig ausgewirkt hat. Die erzielte Einsparung spiegelt sich in den neu errechneten Kostensätzen wider, die denen eines Kleinbetriebes um nichts nachstehen. Die Modellwerkstätten haben in den zurückliegenden Monaten sehr viele neue und auch interessante Modelle in kürzester Zeit geschaffen.

In der Gießerei begann der Wiederaufschwung erst kurz vor den Betriebsferien. Leider mußten wegen der schlechten Finanzlage die vorgesehenen größeren Reparaturen und Umstellungsarbeiten zurückgestellt werden; doch ist in diesen Tagen ein neuer Ausschlagrost mit einer Tragfähigkeit von 6 t eingegangen und wird im kommenden Jahr zur Arbeitserleichterung und Kostenverbilligung zum Einsatz kommen. Außerdem soll 1968 die Formmaschine M 5 gründlich überholt und verbessert werden, so daß das lästige Wenden der Formkästen von Hand nach dem Ausleeren in Fortfall kommt. Wenn auch unsere Versuchsanstalt immer wieder mit ihren Röntgenaugen versucht, uns Lunker, Warmrisse und Blasen nachzuweisen, so muß hier doch festgestellt werden, daß das Jahr 1967 uns einen beachtlichen Qualitätsanstieg bei unseren erzeugten Gußstücken, vor allem bei den Teilen für die Petrochemie, gebracht hat. Toi, toi, toi! Möge es so bleiben und weiter bergauf gehen. Nicht zuletzt ist dabei auch die gießtechnische Vorbereitung maßgeblich beteiligt.

Aber auch unser Stahl war gut, und man kann feststellen, daß hier eine größere Gleichmäßigkeit vorhanden war. Ausreißer sind natürlich immer mal möglich, denn selbst der besten

Köchin brennt einmal die Suppe an oder sie ist versalzen. Nun, unsere „Stahlsuppe“ war im allgemeinen gleichmäßig gut, und das soll anerkannt werden. Toi, toi, toi!

Anfang des Jahres wurde der sogenannte X-Ofen, der letzte Ofen mit Rutschen-Chargierung, erbaut im Jahr 1936, außer Betrieb genommen und abgerissen. An dieser Stelle sei diesem Ofen ein kleiner Nachruf gewidmet:

Die Story vom selbstgestrickten Ständerofen

Die Gießerei Stachelhausen verfügte 1935 über einen vorsintflutlichen Lichtbogenofen mit Handregulierung (das heißt, die Elektroden wurden von Hand herauf- und heruntergekurbelt, um die jeweilig erforderliche Stromstärke einzustellen) von nominal 500 kg Fassungsvermögen, den wir bei saurer Zustellung mit bis zu 2500 kg von Hand mit der Schippe chargierten. Außerdem hatten wir, seligen Angedenkens, noch zwei ölgefeuerte Trommelöfen. Nun, wir wollten und mußten einen neuen Lichtbogenofen haben; aber der damalige technische Direktor Wachter hielt seinen Daumen auf dem Geld, das in jenen Jahren äußerst knapp war. Eines Morgens wieder mal wegen eines neuen Lichtbogenofens angesprochen, sagte er zu mir: „Nun lassen Sie mich endlich in Ruh' mit Ihrem neuen Ofen. Bauen Sie sich doch selbst einen neuen Ofen!“ Mein Einwand, daß ich nur ein kleiner Dipl.-Ing. des Eisenhüttenwesens, aber kein Ofenkonstrukteur wäre, tat er damit ab: „Ich gebe Ihnen meinen besten Konstrukteur, und dann fangen Sie an!“ Eine Stunde später rollte ohne mein Zutun ein Reißbrett in mein Büro an, der gute Bremsenkonstrukteur Fritz Klötzner erschien, und dann ging es los. Wir konstruierten mit Zollstock, Rechenschieber und π mal Schnauze den für damalige Zeiten absolut neuen Ständerofen mit auswechselbaren Wannen. Eines Morgens erschien Direktor Wachter und sagte uns, er hätte auch schon den passenden Ofenkessel für uns. Ein Dampfkessel, der 40 Jahre lang guten Dampf erzeugt hatte, wurde

gerade abgerissen, und der Durchmesser der Kesselschüssel stimmte ungefähr mit dem von uns vorgesehenen Wannendurchmesser überein; kleine Umkonstruktion, und schon konnte der Bau beginnen. Es dauerte dann insgesamt ein halbes Jahr (!) vom ersten Strich auf dem Reißbrett bis zum ersten Einschalten des Ofens an einem Sonntagabend im Oktober 1936. Der Ofen klappte wider alle Unkenrufe vom ersten Tage an. Nach der gleichen Zeichnung wurden dann 1939 und 1941 noch zwei weitere Öfen gebaut, die aber bereits 1953 (E-Ofen) und 1955 (L-Ofen) gegen die modernen Öfen mit Korbbeschickung ausgetauscht worden sind. Nun — Friede ihrer Asche beziehungsweise ihrem Schrott, der in der Zwischenzeit bereits in irgendein Gußstück umgeschmolzen worden ist und vielleicht jetzt als Trilex-Rad an einem Omnibus oder als Stahlguß-Bremsscheibe an einem Fernschnellzug durch Europa braust!

Unsere beiden Lichtbogenöfen haben im ersten Halbjahr, da die Abnahme seitens der Gießerei äußerst schwach war, erhebliche Mengen Blockguß erzeugt. Nach den Betriebsferien ging es dann steil bergauf und im Monat September wurde sogar bis auf wenige Tonnen fast die Höchstproduktion erreicht.

Was tat sich sonst im Stahlwerk?

Das Neueste vom Tage: Die „braune Stunde“ in Remscheid gehört seit Anfang Dezember gottlob der Vergangenheit an. Die neue Entstaubungsanlage ist montiert und in Betrieb genommen. Zur Zeit werden ihr die Kinderkrankheiten ausgetrieben, und ab 1968 braucht sich keine remscheider Hausfrau mehr über den braunen Staub auf Fensterbank oder frisch aufgehängter Wäsche zu beschweren. Fast eine halbe Million für die gute remscheider Höhenluft!

Durch die schlechte Beschäftigung in der Stahlgießerei mußte in der Abteilung Warmbehandlung der moderne Durchlaufglühofen längere Zeit stillgesetzt werden, läuft aber jetzt seit September wieder auf vollen Touren.

Die Putzerei, direkt abhängig vom Ausstoß der

Gießerei, mußte versuchen, die oftmals unsinnigen Terminforderungen unserer Kundschaft durch letzten Einsatz zu erfüllen. Die in dieser Abteilung vorgesehenen Planungen konnten leider nicht alle verwirklicht werden. Nur in der Schweißerei konnte durch Anschaffung der MIG- und WIG-Schweißanlage (hierüber wird demnächst an dieser Stelle berichtet werden) ein entscheidender Schritt hinsichtlich Rationalisierung und Verbilligung vorwärts getan werden. In den mechanischen Werkstätten im Bökerhaus sind im verflossenen Jahr die größten Veränderungen eingetreten. Es begann im Februar mit der Stilllegung der Bearbeitungswerkstätten der Halle Süd und mit der Konzentration der schweren Bearbeitungsmaschinen im Saal 1 des Bökerbaus, eine Maßnahme, die bereits heute ihre Zinsen abwirft. Im Saal 2 kam im August eine neue 1-m-Schieß-Karusselldrehbank zur Aufstellung; dafür wurden 3 alte Niles-Drehbänke stillgesetzt und dem Einkauf zum Verkauf angeboten. Die Spitzendreherei im Saal 3 bekam eine numerisch gesteuerte Spitzendrehbank der Firma Max Müller. Wir können heute sagen: die Investition hat sich gelohnt.

Mechanische Werkstätten ohne Flaute

Während wir in der Stahlgießerei monatelang unter dem zu geringen Auftragseingang zu leiden hatten, war die Lage in den mechanischen Werkstätten wesentlich besser. Die immer mehr sich abzeichnende Entwicklung hin zum Fertigerzeugnis hat hier ihre Früchte getragen. Die mechanischen Werkstätten waren im Jahr 1967 durchweg gut beschäftigt und lagen mit dem Verfahren von Überstundenschichten absolut an der Spitze von Stachelhausen. Die neuen Fertigerzeugnisse, LKW-Scheibenbremse, Aufsattelkupplung mit Elu-Teil und vor allem die neuen kombinierten Bremscheiben für Bahnen brachten viel Auftrieb, verbunden mit neuen Problemen, die aber heute rückblickend vom Betrieb gut gelöst werden konnten.

Bleibt noch ein Wort zum technischen Büro. Gewaltige Papiermengen werden dort in jedem Jahr umgesetzt und müssen beschrieben werden.

Nun hat eine Kommission aus Planungsstelle, Technischem Büro und Betrieb in monatelanger Kleinarbeit neue Formulare entwickelt, die die technischen Sachbearbeiter von der Schreibarbeit weitgehend entlasten sollen, so daß sie ihre Arbeitszeit mehr technischen Dingen zuwenden können. Das neue Verfahren wird am 1. Januar 1968 anlaufen – und hiermit ergeht die dringende Bitte an alle Mitarbeiter in Betrieb und Büro, mitzuziehen und mitzuhelfen, die Schwierigkeiten, die jedes neue Verfahren am Anfang mit sich bringt, zu beseitigen.

Wieder konnten in diesem Jahre drei Mitarbeiter auf eine 50-jährige Tätigkeit in der BSI und zumindest die letzten Jahre in Stachelhausen zurückblicken. Es waren dies der Betriebsleiter der Stahlgießerei Walter Wülfing, der Handformer Walter Hauschild und der Modellschreiner Paul Schmidt, des weiteren sieben 40-jährige und vier 25-jährige. Ihnen an dieser Stelle nochmals herzlichen Dank für ihre treue langjährige Mitarbeit.

In gleicher Zeit gingen elf Mitarbeiter in den Ruhestand, denen ein ruhiger, gesunder Lebensabend beschieden sein möge.

Als Betriebsleiter schieden aus Fritz Garschke (Putzerei) und Walter Wülfing (Gießerei). Mit dem 1. Januar 1967 übernahm Dipl.-Ing. Wolfgang Imsiepen die Leitung der Stahlgießerei, Ing. Hansjörg Mika die gesamte Putzerei, Ing. Gerd Feth in Vertretung von Albert Beverungen die Leitung der Spitzendreherei im Saal III.

Lassen Sie mich zum Schluß herzliche Worte des Dankes an alle Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen von Stachelhausen für die treue Mitarbeit im abgelaufenen Jahre richten. Sie alle haben an Ihrem Arbeitsplatz mitgeholfen, die „ganz kleine Lage“ in Stachelhausen günstig zu beeinflussen, und jeder hat getan, was er konnte; aber lassen Sie mich auch die Bitte an alle aussprechen: jeder sollte im nächsten Jahr versuchen, noch einige Prozente mehr zu tun; es wird von uns gefordert, wenn wir bestehen wollen.

So wünsche ich allen Stachelhausern ein frohes

Weihnachtsfest. Sammeln Sie Kraft für die zwischen den Feiertagen stattfindende große Inventur der Halbfabrikate, die wir in diesem Jahre durchführen müssen, und rutschen Sie gut hinüber in das Jahr 1968, das hoffentlich unter einem günstigeren Stern stehen wird als das verflossene, dessen letzte Seite wir in wenigen Tagen zuschlagen werden.

Glück auf!

Personelle Veränderungen in der Stahlgießerei

Mit Wirkung vom 1. September 1967 wurde Willi Hansen, 1. Dreher, zum Vorarbeiter in der mechanischen Werkstatt, Spitzendreherei, ernannt.

Mit Wirkung vom 1. September 1967 ist Eduard Strieder, 1. Modellschreiner, zum Kolonnenführer im Modellbau Stachelhausen ernannt worden.

Der bisherige Vorarbeiter der Kernmacherei Erich Burghoff übernimmt in dreifacher Wechselshift die Gießereihilfskolonnen. Der bisherige Pfannenmann Fritz Mattick wird zum Vorarbeiter ernannt und übernimmt ebenfalls eine der drei Schichten der Gießereihilfskolonnen.

Der Oberschmelzer Herbert Dornfeld ist am 1. November 1967 zum Vorarbeiter in der Schmelzerei der Stahlgießerei befördert worden.

Am 1. November 1967 ist der Kernmacher Gerhard Müller zum Vorarbeiter in der Kernmacherei der Stahlgießerei ernannt worden.

Der bisherige langjährige Betriebsleiter im Bökerbau, Ing. Peter Werner, geht Ende dieses Jahres wegen Erreichung der Altersgrenze in den Ruhestand.

Mit dem 1. Januar 1968 übernimmt Ing. Gerd Feth die Leitung der gesamten mechanischen Werkstätten im Bökerbau, sein Vertreter ist Ing. Rudolf Meier.

„Hochlegierter Stahlguß für die Erdölverarbeitende Industrie“ hieß das Thema einer Vortrags- und Diskussionsveranstaltung, die am 19. und 20. Oktober 1967 auf Einladung der BSI in Remscheid und Düsseldorf stattfand. Teilnehmer waren fünfzig Fachleute aus Erdölraffinerien, petrochemischen Werken, Industrieofenbau-Unternehmen und Engineering-Firmen des In- und Auslandes.

Der Begrüßung der Gäste im Konferenzsaal schloß sich unmittelbar eine Besichtigung der Stahlgießerei, der Verarbeitungsbetriebe sowie einiger Abteilungen der Versuchs- und Forschungsanstalt an. Am gleichen Tag noch wurde der erste von insgesamt drei Vorträgen mit anschließender Diskussion von Ing. W. Klein auf Schloß Burg gehalten. („Warmfeste Stahlgußbauteile für Anlagen der Erdölindustrie. Konstruktion, Herstellung und Verwendung von Umkehrstücken, Rohrbogen, Rohraufhängern und Sonderbauteilen.“)

Vortragende am nächsten Tage waren Dr. Ing. H. Zeuner („Die Zeitstandfestigkeit von austenitischem ungeformten Stahlguß und Schleuderguß im Temperaturgebiet von 600° C bis 1000° C“) und Dipl. Ing. K. H. Prasse („Die Gebrauchseigenschaften, wie Verschleißverhalten, Schweißneigung, Aufkohlungsneigung und dergleichen, von hochlegierten Stählen sowie deren Beeinflussung“).

Diese Veranstaltung fand im Industrie-Club in Düsseldorf statt. Unsere Gäste waren in nahe beieinander und auch in der Nähe des Industrie-Clubs liegenden düsseldorfer Hotels untergebracht.

Die Zusammenkunft erbrachte beachtliche Kontakte und fand lebhaften Beifall, der in vielen Dankesworten und -briefen zum Ausdruck kam.

1967-1968:

Für Papenberg mehr als nur eine Jahreswende

Dr. Ulrich Klein

Das Jahresende ist in Sicht und mit ihm die unvermeidliche Inflation von teils kritischen, teils erbaulichen, selten interessanten und nie ganz objektiven Rückblicken auf das verflossene und Ausblicken auf das kommende Jahr. Ein Snob, wer sich da ausschließt, und ein Genie, wer da noch originell sein kann! Ich will beides erst gar nicht versuchen, sondern ganz einfach die Frage stellen: Was war los in Papenberg in diesem Jahr? — Nun, Sie können es getrost wörtlich nehmen, wenn ich Ihnen darauf antworte: „Alles Mögliche“!

Nach einer hektischen Periode der Überbeschäftigung bis in die letzten Wochen des Jahres 1966 stand im Dezember fest, daß das Jahr 1967 uns zwei gleichermaßen unangenehme Ereignisse bescheren würde, nämlich Kurzarbeit infolge Auftragskürzungen unserer Kunden in der Automobilindustrie und die Umstellung von mehr als 60 % unserer Fertigung auf neue Modelle.

Während der Januar wegen des Weihnachtsurlaubs unserer Gastarbeiter noch ohne Feierschichten blieb, wurde die Kurzarbeit im Februar für die Gießerei unvermeidlich. Da keiner wußte, wie es in den folgenden Monaten sein würde, mußte die Fertigung noch stärker gedrosselt werden als der Versand, wollten wir nicht Gefahr laufen, auf einem Teil unseres Halbfabrikatebestandes an alten Modelltypen sitzenzubleiben. Eine Abstimmung mit dem Volkswagenwerk im Februar hatte nämlich ergeben, daß der dort und bei uns vorhandene Bestand nach den derzeitigen Produktionsplanungen bis in den Mai reichte. Sicher hat mancher Schlaumeier später, als im April die mehrfachen und kurzfristigen Nachbestellungen eingingen, über den „Unsinn“ der im Februar verschenkten Schichten polemisiert; die gleichen Leute hätten allerdings ebenso zutreffend von völlig unverständlicher Fehlplanung gesprochen, wenn es andersherum gelaufen wäre, und wir bei weiter rückläufigen Dispositionen zum Zeitpunkt der Modellumstellungen einen Berg unverkäuflicher Halbfabrikate hätten verschrotten müssen.

Nun hatte die Kurzarbeitsperiode unter anderem automatisch eine gewisse Belegschaftsverminderung zur Folge, da den laufenden Abgängen keine Neueinstellungen gegenüberstanden. Zudem brachte uns der März einige neue Aufträge und Kunden, teils durch die akquisitorischen Bemühungen des Verkaufs, teils durch den Konkurs der Firma Baumgart. Diese Entwicklung erlaubte es, die ursprünglich für März vorgesehene Kurzarbeit aufzuheben. Die Wiedereinführung der normalen Arbeitszeit ist nun aber nicht gleichzusetzen mit Vollbeschäftigung, denn nach wie vor stand das Band 4, die Formanlage mit der höchsten Produktivität, still. Erst die bereits erwähnten Nachbestellungen des VW im April, und schließlich der Anlauf der neuen Lagerkörper im Mai brachten wieder Leben in die Bude. Und damit wären wir dann beim zweiten Schwerpunkt des Jahres 1967: dem Anlaufen zahlreicher neuer Modelle.

Schon im Vorstadium der Fertigung gab es die mannigfaltigsten Schwierigkeiten. Die Modellanfertigung mit all ihren Teilproblemen ging bei weitem über die Kapazität nicht nur der Modellwerkstätten sondern auch der Technischen Arbeitsvorbereitung hinaus. Die Änderungsfreudigkeit der Konstrukteure bei unseren Kunden brachte zusätzliche Schwierigkeiten und Verzögerungen. So mußten wir Anfang März die fast fertigen Lagerkörpermodelle für Band 4 verschrotten und wieder von vorn anfangen, weil eine grundlegende Zeichnungsänderung notwendig geworden war. Dies alles ohne Verzögerung des Lieferbeginns, versteht sich! Die Situation ähnelte fatal dem sicher einigen von Ihnen bekannten Bild von dem gerade auf Kiel gelegten Schiff, an dem die Werftarbeiter dabei sind, die Stahlplatten für den Rumpf aufzunieten, als der Reeder mit der Sektflasche erscheint und auf die sicher gewichtigen Argumente des leitenden Ingenieurs nur die lakonische Antwort gibt: „Das ist mir einerlei, Termin ist Termin und heute ist Stapellauf“.

Nun, bei uns erschien keiner mit der Sektflasche, der Stapellauf fand in aller Stille statt,

beim Lagerkörper am 22. Mai, bei den anderen Teilen teils früher teils später, und einige haben wir noch vor uns. Ersparen Sie mir die Schilderung der Begleitumstände; die Papenberger unter Ihnen haben sie jeder an seinem Platz und immer aus einer anderen Perspektive zu spüren bekommen, der eine mehr, der andere weniger.

Das Schlimmste haben wir überstanden

Natürlich gab es auch Pannen, vermeidbare und unvermeidbare. Wer nur von den vermeidbaren spricht, meint meistens die Fehler der anderen und ist im günstigsten Falle ein Pharisäer; wer nur die unvermeidlichen sieht, der macht sich und anderen blauen Dunst vor. — Wie dem auch sei, jeder Neuanlauf hat seine Risiken schon unter normalen Umständen. Man versucht sie durch sogenannte Null-Serien zu vermindern, aber das braucht Zeit und eben die war in den meisten Fällen nicht vorhanden. Als die Fertigung endlich anlief, mußte gleich „in die Vollen“ gegangen werden, denn nicht nur der Liefertermin stand vor der Tür, es mußte ja auch erst wieder ein interner Umlauf aufgebaut werden, um einen normalen Arbeitsablauf in den Weichgußabteilungen zu ermöglichen. So kam es, daß am Anfang Juni bereits an die 40 000 Garnituren Lagerkörper im Umlauf hatten, ohne daß bisher eine Bearbeitung oder gar Montage bei VW unter Serienbedingungen möglich gewesen wäre. Denn auch dort gab es Anlaufschwierigkeiten. Wer wollte sich da wundern, daß es zunächst höheren Ausschuß, mehr Nacharbeit und noch mehr Nerven kostete.

In diesem Zeitraum, also um die Jahresmitte herum, schob sich ein anderes Ereignis immer stärker in den Vordergrund des Interesses: die Fertigstellung der Gußtransportanlage in der Formerei. Die im Herbst 1966 aufgetretenen Schwierigkeiten bei der Übergabe und Stapelung der Gußtrauben hatten zu neuen konstruktiven Überlegungen geführt, deren Brauchbarkeit in umfangreichen Betriebsversuchen unter Produktionsbedingungen unter Beweis gestellt werden mußte. Diese Einzelversuche, die Mon-

tage der Übergabestationen, und schließlich der Probelauf der Gesamtanlage in der zweiten Hälfte Juli brachten neben vielen anderen Belastungen und Unannehmlichkeiten empfindliche Produktionseinbußen, zu einem Zeitpunkt, wo wir sie am allerwenigsten gebrauchen konnten: Die Betriebsferien standen vor der Tür, der Auftragseingang belebte sich zusehends und der vorhandene Halbfabrikatebestand war noch bei weitem nicht ausreichend. So kam es zu allem übrigen nun auch noch zu Lieferverzögerungen und Terminüberschreitungen mit allen damit verbundenen Folgen, umso mehr als auch der Wiederanlauf der Fertigung nach den Betriebsferien sehr zu wünschen übrig ließ. Trotz sofortiger Wiedereinführung von Nachschichten zeichnet sich erst in diesen Wochen eine gewisse Entspannung ab. Wir sind zwar noch nicht über den Berg. Noch ist der Ausschuß zu hoch, noch ist die Produktivität nicht zufriedenstellend, noch gibt es Lieferrückstände, noch stellt die Veränderung der Auftragsstruktur ihre vielfältigen Probleme, noch sind Überstunden — zu viele, ich weiß — oft der letzte Ausweg! Aber trotz allem, was noch zu tun bleibt, ich glaube, das Schlimmste haben wir überstanden.

Und was wird das kommende Jahr bringen? Die wichtigsten Aufgaben für Papenberg lassen sich zusammenfassen unter dem Sammelbegriff: Anpassung an die veränderten Marktbedingungen! Was heißt das konkret? Nun, gehen wir zunächst einmal davon aus, daß es dem Verkauf gelingt, ein für die Auslastung unserer Kapazität ausreichendes Auftragsvolumen sicherzustellen, die Entwicklung der letzten Wochen läßt einen gewissen Optimismus in dieser Hinsicht gerechtfertigt erscheinen. Mit Sicherheit wird dies jedoch nur unter zwei Voraussetzungen möglich sein: Die Auftragsstruktur wird sich in Richtung auf eine größere Anzahl von Modellen entwickeln, die häufigerem Wechsel unterworfen sind, und die Erlöse werden wegen des nach wie vor unausgeglichenes Verhältnisses von Angebot und Nachfrage unbefriedigend sein. Unter diesen Umständen bedeutet Anpassung

zunächst einmal kritische Überprüfung und, wo notwendig, Änderung der Betriebsorganisation, z. B. auf dem Gebiet der Arbeitsvorbereitung. Weder die rechtzeitige Anfertigung und Bereitstellung der Modelle und sonstigen Fertigungseinrichtungen noch die terminliche Planung und Verfolgung der Aufträge ist bei einem fast doppelt so großen Modellpark auf die Dauer ohne größeren Personaleinsatz zu bewältigen, wenn man an Methoden festhält, die sich für eine wesentlich überschaubarere Auftragsstruktur durchaus bewährt haben mögen. Drei oder vier gleichzeitig laufende Modellaufträge kann man noch mit Hilfe einiger formloser Notizen technisch und terminlich überwachen, bei zehn bis zwanzig Vorgängen ist das kaum mehr zu machen.

Was müssen wir tun?

Was für die Arbeitsvorbereitung auf dem Gebiete der Organisation notwendig ist, gilt für die Fertigung auf dem Gebiet der Qualitätskontrolle im weitesten Sinne. Mit der Anzahl der neu anlaufenden Modelle und der Häufigkeit des Modellwechsels steigt zwangsläufig das Ausschubrisiko. Die Zeit für Probeabgüsse und Null-Serien ist ohnehin meist knapp bemessen; umso sorgfältiger und systematischer müssen die gezogenen Proben auf Herz und Nieren geprüft und ausgewertet werden. Dies wird Aufgabe einer Zug um Zug aufzubauenden Fertigungsinspektion sein, die mit den Mitteln der statistischen Qualitätskontrolle eine vorbeugende Ausschubbekämpfung betreiben soll, mit der die vermeidbaren Fehler, vor allem Maßabweichungen, rechtzeitig erkannt und abgestellt werden sollen. Diese und andere Maßnahmen müssen uns die Zuverlässigkeit und Wendigkeit erhalten und, wo notwendig, schaffen, die wir brauchen, um unter den veränderten Marktbedingungen technisch konkurrenzfähig zu bleiben.

Dem zweiten oben genannten Kriterium, den gedrückten Preisen, ist nur mit erhöhter Produktivität zu begegnen – und da liegt die zweite Hauptaufgabe für das kommende Jahr. Diese

Forderung gilt ganz besonders für die personalintensiven Weichgußbetriebe und Kontrollen. Gewiß, die hier vorliegenden Arbeitsgänge Schleifen, Putzen, Richten und Kontrollieren sind der Mechanisierung nicht annähernd so gut zugänglich wie etwa das Formen. Deswegen wird die Rationalisierung im Weichgußbereich auch nicht eine Angelegenheit ähnlich spektakulärer Investitionen sein wie in der Gießerei; vielmehr geht es hier um eine kritische Durchleuchtung jedes einzelnen Arbeitsplatzes auf seine spezifischen Verbesserungsmöglichkeiten. Das ist bitter notwendig, um wirtschaftlich konkurrenzfähig zu bleiben.

Große Aufgaben, gewiß! Die Qualifikation, ein „netter Kerl“ zu sein, allein genügt nicht, sie zu lösen. Das gilt von der Geschäftsleitung bis zum letzten Stift. Fragen wir also nicht, wie es heute immer so schön heißt: „Was kommt 1968 auf uns zu“, als wenn das alles höhere Gewalt wäre, der wir uns nur machtlos und ergeben fügen müßten, fragen wir vielmehr: „Was verlangt die Situation des Jahres 1968, daß wir tun?“ Und wenn wir uns jeder für sich und gemeinsam über das Notwendige klar geworden sind, dann wollen wir, jeder an seinem Platz mit-helfen, es zu verwirklichen. Dazu ein herzliches Glückauf!

Personelle Veränderungen

Die ständig wachsenden Aufgaben in den verschiedenen Teilbereichen der Inspektion in der Tempergießerei, insbesondere der weitere Ausbau der statistischen Qualitätskontrolle, machen eine stärkere Konzentration und Koordinierung unter einer Gesamtleitung erforderlich.

Deshalb übernimmt Ing. Helmut Jürgens mit sofortiger Wirkung die Aufgabe des Inspektionsleiters. In dieser Eigenschaft unterstehen ihm Alfred Klippel

für die Musterinspektion und den Außendienst, Techniker Heinz Jürgens für die Endkontrolle und Modellbaumeister Friedhelm Haase für die statistische Qualitätskontrolle.

Der Dritte im Bunde: das Edelstahlwerk Lindenberg

Dr. Eduard Wetter

Die deutsche Edelstahl-Industrie hat im Jahre 1967 weitere Einbußen hinsichtlich ihrer Kapazitätsauslastung und somit auch der Ertragslage hinnehmen müssen. Die Entwicklung im Edelstahlwerk Lindenberg blieb von dieser rückläufigen Konjunktur nicht unbeeinflusst.

Die Auslastung unseres Werkes wurde und wird bestimmt durch den Beschäftigungsgrad unserer Abnehmer, und zwar handelt es sich hierbei in erster Linie neben den Werkzeugfabriken um die Sägenhersteller des remscheider Raumes.

Während es in den vergangenen Jahren nicht immer möglich war, die Blechaufträge unserer Kunden aus der Direktproduktion des Walzwerkes termingerecht auszuführen, hat sich die Situation seit Mitte 1966 insofern verändert, als Teile der gefertigten Bleche nicht unmittelbar an den Kunden sondern über Lager ausgeliefert werden. Um den Kundenwünschen hinsichtlich der Liefertermine gerecht zu werden, waren wir zur Aufstockung unseres Lagers gezwungen, so daß es möglich war, trotz rückläufigen Umsatzes die Fertigung voll aufrechtzuerhalten. Im Hammerwerk dagegen wirkte sich der Auftragsmangel sowohl auf den Umsatz als auch auf die Auslastung des Betriebes gegenüber den Vorjahren unmittelbar aus. Für beide Abteilungen konnten Blech- und Stabstahl-Export-Aufträge wegen der außerordentlich gedrückten Preise in nennenswertem Umfang nicht gebucht werden. Es war uns mithin nicht möglich, den Auftragsrückgang aus dem Inland durch gesteigerte Exportaufträge auszugleichen.

In Zeiten der Verschiebung von Angebot und Nachfrage zugunsten des Angebotes ergeben sich automatisch neben dem Umsatzrückgang stark rückläufige Ertragssituationen. Wir mußten zur Produktionsauslastung Preiszugeständnisse machen bzw. Aufträge hereinholen, die nicht immer eine volle Kostendeckung ergaben. Als weitere Konsequenz aus der derzeitigen wirtschaftlichen Lage haben die Kleinaufträge und die Wünsche nach verkürzter Lieferzeit erheblich zugenommen.

Um dem verschärften Wettbewerb nachkommen zu können, wurden unsererseits Maßnahmen eingeleitet, die Fertigung rationeller zu gestalten, indem die Arbeitsgänge geändert und Neueinrichtungen getätigt wurden. Wir erreichten hierdurch während der letzten Jahre eine beträchtliche Verbesserung unserer Fertigungsmethoden. Es wurden in unserem Werk fortschrittlichere Verfahren eingeführt und leistungsfähigere maschinelle Einrichtungen erstellt. Der Güte unserer Erzeugnisse wurde besondere Sorgfalt gewidmet. So wurden beispielsweise die Erwärmungsöfen des Walzwerkes umgebaut und mit neuen Meß- und Regeleinrichtungen versehen. In der Blech- und Stabstahlglüherei wurden die Temperatur-Meß- und Regelgeräte durch neue Anlagen ersetzt. Die dem heutigen Stand der Technik entsprechenden Geräte ermöglichen eine vollautomatische Steuerung des gesamten Glühprogramms.

Um die Prüfung unserer Erzeugnisse den heutigen Anforderungen anzupassen, wurde das metallografische Labor erweitert und mit neuen Geräten ausgestattet. Zur Senkung der innerbetrieblichen Transportkosten wurden ein Hubstapler angeschafft, die Betriebe mit Stapelbehältern ausgerüstet und der Abtransport von Schrott und Schutt auf Containerverkehr umgestellt. Im Walzwerk wurden umfangreiche Grundsatzuntersuchungen durchgeführt, um Unterlagen für neue Investitionsprogramme zu erhalten. Die noch im Aufbau befindliche neu eingerichtete Arbeitsvorbereitung ermöglicht eine genaue Vormaterial-Planung und eine bessere Steuerung der Fertigung.

Die angeführten Beispiele lassen erkennen, daß wir bestrebt sind, sowohl fertigungstechnisch als auch qualitativ gesehen, Verbesserungen zu erreichen, um auch in den kommenden Jahren auf dem Markt bestehen zu können. Wenn sich auch die Beschäftigungslage unserer Abnehmer-Industrie zum Jahresende noch nicht gebessert hat, so hoffen wir doch, daß das Jahr 1968 eine für uns alle wünschenswerte Wiederbelebung der wirtschaftlichen Lage bringt.

Die modernste numerisch gesteuerte Drehmaschine in Stachelhausen

Arbeitssitzung der Rheinstahl-Arbeitsgruppe MSR bei der BSI

Gerd Feth

Die letzte Tagung der Rheinstahl-Arbeitsgruppe MSR (Meß-, Steuer- und Regelungstechnik) fand in der BSI statt. Diese unter Leitung von Dr. Ing. W. Maßberg stehende Arbeitsgruppe umfaßt etwa 25 Mitglieder aus fast allen Rheinstahl-Unternehmen und hat die Aufgabe, die im Zeitalter einer hochentwickelten Technik besonders zahlreichen Probleme der Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik innerhalb des Rheinstahlbereichs zu koordinieren. Eine besondere Bedeutung innerhalb dieses Aufgabengebietes kommt den numerischen Steuerungen zu, die zunehmend in den Vordergrund treten und die ja auch in der BSI seit einigen Jahren mit Erfolg Anwendung finden.

Nach der Begrüßung der Arbeitsgruppen-Mitglieder durch Werksdirektor Fritz Rubensdörffer folgte eine Besichtigung unserer Mechanischen Werkstätten in 3 Gruppen, wobei natürlich das Schwergewicht auf den Werkzeugmaschinen mit automatischem Arbeitsablauf lag, also den Kefa 80-Karussells im Saal II, den numerisch gesteuerten GSP-Koordinaten-Bohrmaschinen in der Werkzeugmacherei (hier hatten wir an Hand der bei uns bisher gefertigten Werkstücke die Fertigungsmöglichkeiten dieser Maschinen demonstriert) sowie nicht zuletzt auch auf der neuen numerisch gesteuerten Drehmaschine der Firma Max Müller, Hannover. Diese seit Anfang März bei uns im Einsatz befindliche Maschine war der Anlaß gewesen, daß die Arbeitsgruppe den Wunsch äußerte, diese Arbeitssitzung bei der BSI abzuhalten. Es muß sich also schon um eine ungewöhnliche Maschine handeln; denn inzwischen sind numerisch (oder durch Zahlen) gesteuerte Werkzeugmaschinen nicht mehr so selten wie vor 3 oder 4 Jahren.

In der Tat stellt unsere neue Max Müller-Drehmaschine Typ MDW schon eine besondere technische Leistung dar, und in den ersten Tagen der Inbetriebnahme war sie ständig von einer Schar interessierter Mitarbeiter umlagert, so daß eine kurze Erläuterung an dieser Stelle wohl angebracht erscheint:

Die Überlegungen zu dieser Maschine gehen in



Bild 1: Mitglieder der Arbeitsgruppe bei einer Demonstration an unseren numerisch gesteuerten GSP-Maschinen

das Jahr 1964 zurück, in eine Zeit, in der wir noch große Mengen von Gußstücken mit hohem Schwierigkeitsgrad und engen Toleranzen fertigen mußten, die normalerweise eine Feinschleifoperation erfordern.

Von Fachfirmen eingeholte Arbeitspläne und von uns erstellte Wirtschaftlichkeitsberechnungen zeigten, daß nur mit automatisch gesteuerten Drehmaschinen modernster Konstruktion die Kundenforderung nach niedrigen Fertigungskosten zu erfüllen war, und hier wiederum bot sich nach den guten Erfahrungen mit den GSP-Maschinen und im Hinblick auf unser vielseitiges Programm bei Klein- und Mittelserienfertigung eine Drehmaschine mit numerischer Steuerung an.

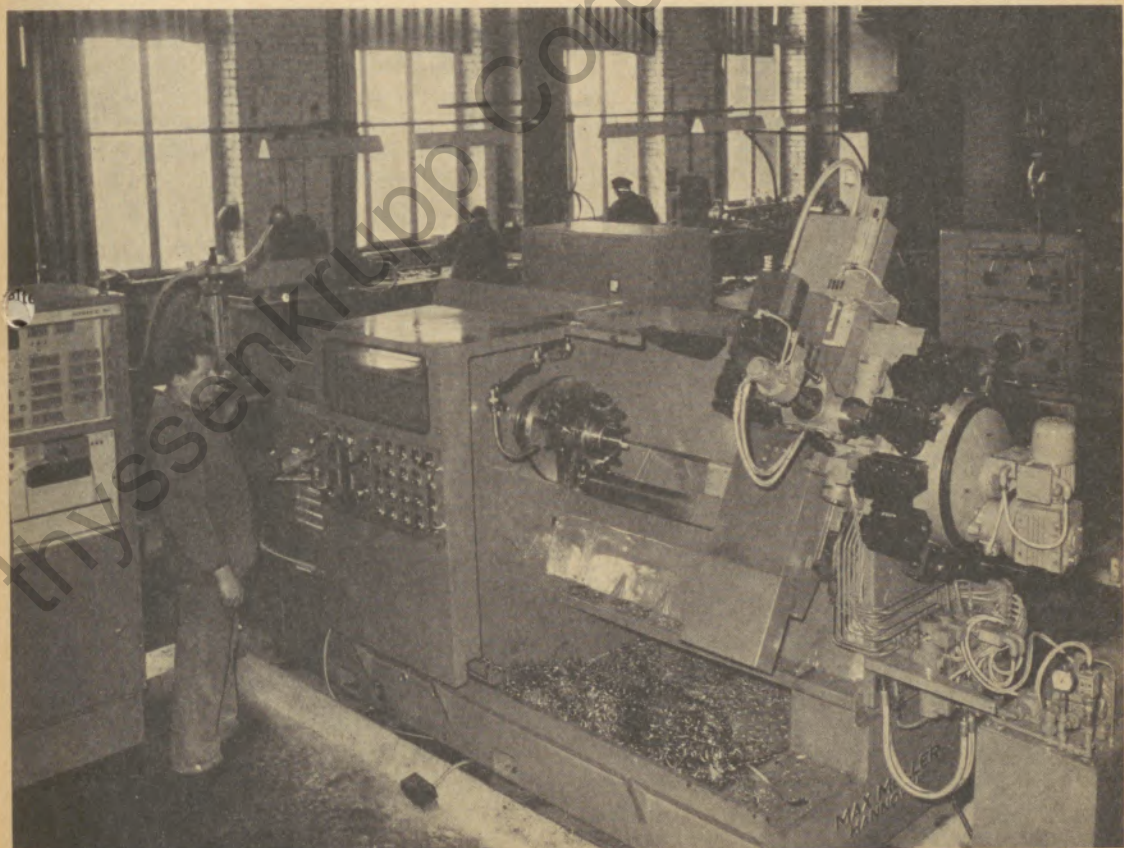
Um zukunftsicher zu sein, entschieden wir uns für die modernste Maschine, die unseres Erachtens zur Zeit in Europa erhältlich ist, und zwar für eine Drehmaschine mit Revolver-Magazin für 12 Werkzeuge in Verbindung mit einer numerischen Steuerung Typ 152 der AEG. Die ursprünglich bestellte Steuerung in Germanium-Technik wurde später noch in die modernere und vor allem weniger wärmeempfindliche Silizium-Technik umgewandelt. Um auch Schrägen, Radien und einfache Kurven mit dieser

Maschine drehen zu können, haben wir sie, die mit einer sogenannten Streckensteuerung ausgerüstet war, mit einem amerikanischen fotoelektrischen Lochband-Lesegerät Typ „digitronics“ ausrüsten lassen. Dieses Gerät hat eine Lesegeschwindigkeit von 300 Zeichen/sec. (gegenüber 30 Zeichen/sec. beim normalen Olympia-Leser), kann also die über Lochstreifen in die Maschine eingegebenen Befehle (auch Informationen genannt) besonders schnell verarbeiten. Da unsere Maschine weiterhin unabhängige Antriebe für den Längs- und Plan-schlitten aufweist, kann man also dem Dreh-

meißel über den Lochstreifen den Befehl erteilen, die gewünschte Kontur abzufahren, denn zu jedem Punkt der Kontur gehört ja ein Punkt in Längs- (Z) und Plan- (X) Richtung. Die Übertragung der im Lochband codiert (verschlüsselt) eingegebenen Werte geschieht durch Stellglieder, in unserem Falle Gleichstrommotoren, die über absolut spielfreie Kugelumlauf-Spindeln auf die Supporte wirken.

Besonders eindrucksvoll ist der Werkzeugwechsel bei dieser Maschine. Innerhalb von 6-8 Sekunden schwenkt ein Greiferarm das über Lochband vorgewählte Werkzeug aus dem Magazin

Bild 2: Numerisch gesteuerte Drehmaschine der Fa. Max Müller, Hannover



in die Spannposition auf dem Support, wo Tellerfedern mit 8 t Spanndruck die Festklemmung bewirken. Die im Magazin befindlichen 12 Werkzeuge werden vor Beginn der Drehoperation mit einem optischen Einstellgerät voreingestellt. Anhand der vorhandenen Code-Nummer stehen insgesamt 31 Drehwerkzeuge der verschiedensten Formen zur Verfügung, womit praktisch alle jemals vorkommenden Dreharbeiten durchgeführt werden können.

Die ersten Monate der Betriebserprobung und die Maschinenabnahme haben gezeigt, daß die neue numerisch gesteuerte Drehmaschine nach anfänglichen Kinderkrankheiten die in sie gesetzten Erwartungen erfüllt und mithelfen wird, den wesentlichsten Forderungen der jetzigen Zeit gerecht zu werden, nämlich Qualitätsverbesserung und Fertigungszeit-Reduzierung. Die Fertigungszeit-Reduzierungen, selbst bei einfachen Drehteilen, sind beachtlich, bedingt vor allem durch den Fortfall fast jeglicher Nebenzeiten. Die erreichbaren Genauigkeiten bewegen sich bei $\pm 0,01$ mm. Das Einhalten dieser engen Toleranzen ist u. a. auch durch 8 sogenannte Werkzeug-Korrektoren gewährleistet. Das sind beliebig einstellbare Dekadenschalter, mit welchen Werkzeugverschleiß, Fehler beim Voreinstellen usw. korrigiert werden können. Selbst ein Span von 0,01 mm kann auf diese Weise noch eingestellt werden, was beim konventionellen Drehen erhebliche Schwierigkeiten bereitet. Der auf diese Weise mit unserer Maschine erreichte Genauigkeitsgrad war bisher ausschließlich dem Feinverarbeitungsverfahren Schleifen vorbehalten.

Nach eingehender Demonstration unserer numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen konnten wir nach entsprechendem Umrüsten noch vorführen, daß wir auf unserer neuen Max Müller-Maschine sogar Bahnkurven drehen können. Den für diesen Arbeitsgang benötigten Lochstreifen hatte zur Einsparung aufwendiger Programmierzeit das Rheinstahl-Rechenzentrum erstellt. Der Aufstellung des Lochstreifens geht in jedem Falle die Aufstellung des Programms voraus.

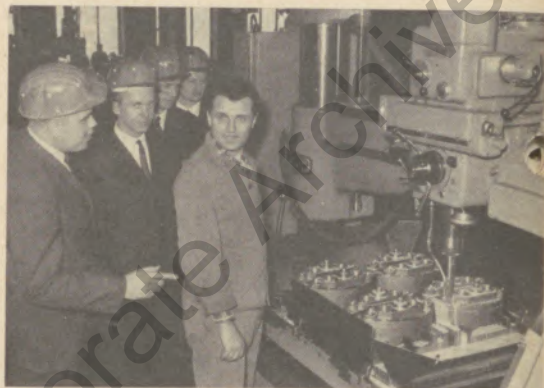


Bild 3: Optisches Werkzeugvoreinstellgerät zur Max Müller-Drehmaschine

Das ist eine Arbeitsbeschreibung, welche angibt, in welcher Weise und mit welchen technischen Daten das Werkstück zu fertigen ist. Auf dem Umweg über eine Spezial-Schreibmaschine finden die technischen Daten dieses Programms im Lochstreifen ihren Niederschlag.

Die im Anschluß an die eindrucksvolle Besichtigung folgende Arbeitstagung stand dann ebenfalls ganz im Zeichen der numerischen Steuerung; u. a. wurde ein Tonfilm der Firma Wagner & Co, Dortmund, vorgeführt, der am Beispiel des Drehens von Zylinderlaufbüchsen für Großdieselmotoren aufzeigt, daß es auch bei Großwerkzeugmaschinen technisch und wirtschaftlich sinnvoll ist, sich der Hilfe der neuen technischen Hilfskraft, der numerischen Steuerung zu bedienen.

Der Verlauf des Tages war in jeder Beziehung zufriedenstellend und zeigte, daß wir uns auch auf dem Gebiet der mechanischen Bearbeitung – oder hier erst recht – auf einem modernen technischen Stand befinden und einen Vergleich nicht zu scheuen brauchen.

Wer hatte Angst vor der Gripeschutzimpfung?

Am 27. Oktober dieses Jahres fand zum dritten Mal in unserem Werk eine Gripeschutzimpfung statt, die wiederum kostenlos war.

Es ist eine höchst merkwürdige Angelegenheit, daß die Teilnahme unserer Werksangehörigen an dieser Impfung betrifft.

Zunächst eine andere Feststellung: Die Fälle von spinaler Kinderlähmung haben in diesem Jahr zugenommen. Warum? Weil weniger Eltern ihre Kinder gegen diese furchtbare Krankheit haben impfen lassen als in den Vorjahren.

Nun zu unserer Gripeschutzimpfung. Das erste Mal ist sie am 11. Januar 1966 bei uns durchgeführt worden. Damals hatten 1368 Werksangehörige teilgenommen (60 %). An der zweiten am 25. November 1966 ließen sich 1010 (55 %) impfen, und in diesem Jahr, am 17. Oktober, waren es nur noch 800 (35,5 %).

Die Teilnahme an dieser Impfung ist freiwillig. Das ist klar, und niemand macht einem einen Vorwurf, wenn er sich nicht hat impfen lassen; es ist aber auch rechtmäßig zu fragen, warum so viele diese Möglichkeit nicht wahrnehmen, um sich vor Grippe-Infektionen zu schützen (siehe Polio-Impfung!). Es ist auch bekannt, daß niemand sich impfen lassen soll, der sich gerade gesundheitlich nicht wohlfühlt oder überhaupt krank ist, an Entzündungen leidet oder gerade eine schwere Grippe durchmacht. Es ist aber auch nicht der Fall gewesen, daß gerade an den beiden Impftagen 65 % unserer Belegschaft so krank waren, daß sie sich nicht hätten impfen lassen können.

Vorsichtige Umfragen haben aber nun ergeben, daß in manchen Abteilungen geradezu eine Panikstimmung erzeugt worden ist, indem mehr oder weniger schauerlich erzählt wurde, was alles passieren könne, wenn man sich impfen lasse, wie fürchterlich die Nachfolgen seien, wie erbärmlich man sich nachher fühle, und daß man trotz Impfung sowieso die Grippe bekäme. Das letztere auf alle Fälle ist eine Falschaussage, weil hier nämlich „Grippe“ mit „Schnupfen und Erkältung“ gleichgesetzt wird.

Grippe ist in jedem Falle infektiös, das heißt, sie wird von Mensch zu Mensch übertragen, während Schnupfen und Erkältung durch Unterkühlung, Zugluft und Frieren erzeugt werden. Gegen die Grippe hilft diese Impfung aber unter allen Umständen. Natürlich schmerzt die Impfstelle etwas, ungefähr eine Woche lang, aber welche Impfung tut das nicht. Natürlich fühlt man sich nicht wohl, wenn man zum Beispiel nachher Alkohol trinkt. Das darf man bei einer Einnahme von Medikamenten niemals. Besondere Nachwehen können auch auftreten, wenn man anschließend schwere Handarbeit verrichtet. Aber, das alles sind ja keine Gründe, wenn man sich auf so billige Weise vor der so üblen Grippe schützen kann. Und daß die Gripeschutzimpfung wirklich vor der Grippe schützt, beweist folgende Tatsache: Im Zeitraum vom Dezember 1966 bis zum April 1967 sind 107 Werksangehörige ärztlicherseits wegen Grippe krankgeschrieben worden, aber – von diesen hatte sich kein einziger gegen Grippe impfen lassen.

So sieht die Sache aus, und es ist für jeden, der aus dieser oder jener Überlegung sich nicht für diese Impfung entschließen konnte, des Rates wert, seine Gründe zu überdenken und mindestens im nächsten Jahr von dieser Möglichkeit Gebrauch zu machen, sich gegen diese Krankheit, die ja auch allgemeingefährlich ist, impfen zu lassen. Das Ansteigen der Fälle von spinaler Kinderlähmung, die infolge der Nachlässigkeit und Fahrlässigkeit vieler Eltern zugenommen haben, sollte auch in bezug auf die Grippe eine Warnung sein.

„Von nix kommt nix!“ So stand es wörtlich im „Schmelztiegel“ der Ausgabe Dezember 1965.

Eines der erfolgreichsten Jahre für die BSI war zu Ende gegangen.

Zwei Jahre später, im November 1967, ist die *Prognose düster, aber nicht hoffnungslos*. Welch' ein Wandel innerhalb zwei Jahren.

Wer die Zahlen von Herrn Dr. Busch anlässlich der Versammlung am 4. November 1967 noch im Ohr hat, muß einen nicht gelinden Schrecken bekommen haben über die teilweise rapide Abwärtsentwicklung in manchen Bereichen. Im Schnitt fast 20 %. Das ist ein dicker Hund.

Wenn man dabei berücksichtigt, daß bei abfallender Produktion sich die laufenden Betriebskosten nicht wesentlich verringern, dann muß dem Unkundigsten jetzt klar werden, daß das Jahr 1967 ein schlechtes Jahr wird.

Bleibt es aber trotz mieser Erlöse noch bei Vollbeschäftigung, so haben wir allen Grund, zufrieden zu sein.

Auch, wenn es, zu unser aller Leidwesen, einmal weniger Weihnachtsgeld gibt.

Sollte sich da nicht jeder Kollege, einschließlich des Kollegen von der Gewerkschaft, zu dem erlösenden Satz durchringen:

Es hätte noch schlimmer kommen können!

Mir will scheinen, die Werksleitung hat mit dem Betriebsrat etwas ausgehandelt, das von allen respektiert werden sollte.

Wenn im Jahre 1967 wesentlich weniger erwirtschaftet wurde, so ist einfach nicht mehr drin. Ich glaube nicht, daß es richtig ist, einem Teil unserer Arbeitskollegen ein Bravo von den Lippen zu locken, indem man im Brustton der Überzeugung ruft:

Auch in diesem Jahre sollte das gleiche Weihnachtsgeld gezahlt werden!

Muß denn immer wieder die alte, eigentlich längst zerbrochene Platte der Scharfmacherei aufgelegt werden?

Ich will das nicht unterstellen, aber die gefallen Worte waren für meinen Geschmack recht unglücklich gewählt.

Ich lasse mich gerne belehren, aber bis jetzt glaube ich, sollten besondere Zuwendungen am Ende eines Jahres sich am guten oder auch schlechten Verlauf eines Jahres orientieren. Das ist nicht mehr als fair. Auch heute gilt noch das Wort: „Von nix kommt nix!“

Dieser etwas mißliche Ton einer sonst gut geleiteten Versammlung durch unseren Betriebsrat, an der erstmalig ein Lindenberger teilnahm, kann nicht verschwiegen werden.

Ein auch organisierter Kollege

A. Becker

Edelstahlwerk Lindenberg

Um Antwort wird gebeten

Vor längerer Zeit ist mal der Vorschlag gemacht worden, die Parkmöglichkeit vor dem Hauptverwaltungsgebäude so weit vom Bürgersteig zurückzuverlegen, daß man den Eingang des Gebäudes sehen kann, wenn man von der Weststraße oder der oberen Papenberger Straße kommt, also die Grenze für die parkenden Wagen vom Fundament der Bahnsperre Parkplatz (wo die Absperrkette jetzt festgemacht ist) bis zur Ecke der kleinen Mauer rechts vom Eingang verlaufen zu lassen. Das ist zwar auch nicht schön, aber notwendig. Es ist schon vorgekommen, daß Besucher an der Ecke stehenblieben und nach dem Eingang fragten, weil er durch die parkenden Wagen verdeckt ist. Wenn wir schon noch kein neues imposantes Hauptverwaltungsgebäude haben, dann sollte doch wenigstens der Haupteingang so gut zu sehen sein, daß niemand danach zu fragen braucht.

Besser, als es begonnen hat, geht dieses Jahr zu Ende. Was war das für eine Angst an seinem Beginn, als VW Kurzarbeit ansagte und wir nicht wußten, wie wir dabei davonkommen würden; denn so einfach, wie es sich von außen sah, war es durchaus nicht: einen solchen komplizierten Produktionsapparat durch den Mangel an Aufträgen hindurchzusteuern, dabei möglichst wenig Nachteile für die Belegschaft aufkommen zu lassen und alle Maßnahmen zu treffen, um den Anschluß nicht zu verpassen. Das ist zu einem guten Teil gelungen, und das sollten wir jetzt am Ende eines harten aber nicht katastrophalen Jahres nicht vergessen und wenigstens einige dankbare Gedanken finden für diejenigen, die uns durch diese nebelhafte Talsohle gelotet haben.

Wenn viele Mitarbeiter in den vergangenen Monaten so ihre Überlegungen anstellten und dabei zu der Erkenntnis kamen, daß sie „die Sorgen“ nicht haben möchten, dann hat das schon seine Richtigkeit, und wenn wir heute wieder aufatmen können, dann haben wir es zum größten Teil diesen wenigen Mitarbeitern zu danken, die in ihrer Stellung und in ihren Aufgaben innerhalb der BSI — man kann wirklich sagen — Tag und Nacht und ohne Rücksicht auf sich selbst alles taten, um trotz der trüben Aussichten es noch zu diesem verhältnismäßig guten Jahresabschluß kommen zu lassen.

Es hört sich jetzt natürlich alles so harmlos an; aber wer etwas Einblick hat in das, was sich in den vergangenen Monaten abgespielt hat, der kann den Energieaufwand und die nimmermüden Anstrengungen nur bestaunen und bewundern, die zu diesem noch erfreulichen Endergebnis geführt haben. Jetzt laufen die Räder wieder schneller und schneller, und es wird doch noch trotz einiger Opfer ein recht zufriedenstellendes Weihnachtsfest.

Natürlich haben auch alle anderen Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen dazu beigetragen, indem sie sich den plötzlich veränderten Verhältnissen anpaßten, teils wirkliche Opfer zum Wohle der Gemeinschaft brachten, teils ohne Zögern und

Murren andere Arbeiten und Umbesetzungen in Kauf nahmen und nun auch wieder Überstunden machen. Diese Zeit hat wieder einmal gezeigt, wie sehr einer auf den anderen angewiesen ist, wenn Notfälle auftreten, und wieviel besser alles geht und wieviel leichter auch die größten Schwierigkeiten überwunden werden, wenn Einmütigkeit, Verständnis und Zusammenarbeit herrschen.

Wir haben, wie die Geschäftsleitung es im Juni voraussagte, das Tal mutig durchschritten. Der Erfolg hat ihr Recht gegeben und ihre vielfältigen Bemühungen belohnt.

Nun geht es in ein neues Jahr. Vier lange Tage ohne Arbeit haben wir erstmal, um uns von dem Schreck des vergangenen, von dem Kummer, den Sorgen, der Angst eventuell um den Arbeitsplatz zu erholen, um dann mit frischen Kräften wieder an unsere Arbeit zu gehen.

Weihnachten und Neujahr sind nicht nur Tage der ausgelassenen gedankenlosen Freude, wie uns die Manager des Massenkonsums weismachen versuchen. Wir sollen sparen, wir sollen Kleinkredite aufnehmen, wir sollen recht viel schenken, wir sollen spenden, wir sollen Rundfunk- und Farbfernsehgeräte, Uhren, Schmuck, Spielzeug, möglichst alles doppelt und dreifach anschaffen, wir sollen uns immer „modern“ kleiden, wir sollen reisen, per Auto, Bahn und Flugzeug, wir sollen möglichst jedes Glied unseres armseligen Körpers zusatzversichern lassen, wir sollen kaufen, kaufen, kaufen (zum Schluß hat dann der eine den Beutel (leer) und der andere das Geld), und wenn man das alles machen wollte, was einem wie mit einem Nürnberger Trichter eingetrichtert wird, dann hätten wir überhaupt keine Zeit mehr zum Arbeiten; aber gerade das müssen wir, um uns nur einen winzigen Bruchteil der „Seligkeiten“ gönnen zu können, die angeblich zum Leben gehören und als zum Leben gehörig oder notwendig angepriesen werden. Wohl dem, der sich von dieser Psychose und Hysterie freimachen, in Besonnenheit sein Leben gestalten und Arbeit und Lebens-

Rentenversicherung der Angestellten Freiwillige Weiterversicherung

freude in ein gesundes, wohltuendes Verhältnis bringen kann.

Die kommenden freien Tage geben uns Gelegenheit, darüber etwas nachzudenken,

und in diesem Sinne wünscht Ihnen allen und Ihren lieben Angehörigen, nicht zuletzt unseren unvergessenen Pensionären ein gutes, schönes Weihnachtsfest und ein neues Jahr in Gesundheit und Wohlergehen

Ihr Struppi

Erprobungsabteilung in der Versuchsanstalt

Am 1. Oktober 1967 hat Ing. Günter Thomas, der fast drei Jahre lang von der BSI zur Deutschen Entwicklungs-Gesellschaft in Augsburg zwecks Bearbeitung von Sonderaufgaben abgestellt war, seine Tätigkeit hier im Werk wieder aufgenommen. Er arbeitet nun als Erprobungsingenieur in unserer Versuchs- und Versuchsanstalt und untersteht unmittelbar deren Leiter Dr. Hans Zeuner. Die neu eingerichtete Erprobungsabteilung für Bremsen und Kupplungen innerhalb des Arbeitsbereiches der Versuchs- und Versuchsanstalt ist verantwortlich

1. für die terminliche Überwachung der Prototypfertigungen,
2. für die Überwachung der Erprobung von Versuchsaggregaten auf dem Prüfstand oder in Erprobungsträgern,
3. für die Überwachung des Einbaus neuer Aggregate beim Kunden.

Diese Arbeiten werden weitgehend gemeinschaftlich mit den Betriebsabteilungen der Fertigung sowie der Konstruktion durchgeführt.

Am 21. November 1967 war der Tagespresse folgende Notiz zu entnehmen:

Neue Beitragsmarken für die Rentenversicherung „Nach den Änderungen im Rentenrecht wird es vom Januar 1968 an nur noch Beitragsmarken für die Rentenversicherung an den Schaltern der Bundespost geben, die dem Beitragssatz von fünfzehn Prozent entsprechen. Das Bundesarbeitsministerium machte alle diejenigen, die noch Beiträge für die Kalenderjahre 1966 und 1967 nachrichten wollen, darauf aufmerksam, daß sie die dafür erforderlichen Beitragsmarken bis zum Jahresende gekauft haben müssen, wenn sie nicht mehr bezahlen wollen. Beitragsmarken für den bis zum Jahresende geltenden vierzehnprozentigen Beitrag werden bis Ende Dezember an den Postschaltern verkauft.

Die neuen Beitragsmarken sind nach vollen hundert Mark, beginnend von 100 bis 1600 Mark Einkommen, gestaffelt. Der niedrigste Beitrag beträgt also künftig fünfzehn statt vierzehn und der höchste 240 statt 196 Mark.“

In Ihrem eigenen Interesse sollten Sie also umgehend die notwendigen Beitragsmarken am Schalter der Bundespost kaufen, sonst müssen Sie ab 1. Januar 1968 tiefer in die Tasche greifen.

Hinweis:

Damit beim Markenkauf keine Verwechslungen entstehen, sind die gewünschten Beitragsmarken genau zu bezeichnen!

Beispiel:

„für das Jahr 1966: 12 Angestelltenversicherungsmarken der freiwilligen Versicherung in der Beitragsklasse T“,

„für das Jahr 1967: 12 Angestelltenversicherungsmarken der freiwilligen Versicherung in der Beitragsklasse V“.

Der Betrieb und sein Ziel

Wir kommen einfach nicht daran vorbei und werden täglich und stündlich immer wieder vor eine unumstößliche Tatsache gestellt: Das Leben im allgemeinen, sei es gesundheitlich, beruflich, wirtschaftlich oder politisch gesehen, es ist und bleibt ein nie zu Ende gehender Kampf.

Diesen Kampf müssen wir bedingungslos aufnehmen. Es gilt, ihn zu bestehen, ja, erfolgreich zu bestehen.

Voraussetzung für unser persönliches Wohlbefinden ist eine gute Gesundheit, die wir nur durch den Kampf gegen viele ungünstige Faktoren erhalten können. Wenn es möglich wäre, alle Krankheiten zu vermeiden, so würden wir nie krank werden.

Betriebe sind völlig modernen und gesunden Menschen von größter Bedeutung. Das Leben der Arbeiter muß gesichert werden. Nur so ist ein dauerhafter Fortschritt möglich.

Formen bis zur Fertigstellung wohl jedem von uns bekannt. Daß jede Störung dieses Prozesses ein Verstoß gegen die Moral ist, muß jedem klar sein. Woher aber kommen diese Störungen und vorbild-

nehmend, daß nichts von dem selbstverständlich ist, was für den Nebenmann zu einem Zweck einer jeden Sache weitgehend klar werden muß.

Die erste Linie durch Anteilnahme und Verständnis für den anderen. Auch der kleinste Arbeitsvorgang ist für den Betrieb von größter Wichtigkeit.

Eine empfindliche Störung des betrieblichen Kreislaufes ist zweifellos zu verzeichnen, wenn Mitarbeiter ungerecht behandelt, getadelt oder verärgert werden. Jeder Ärger muß logischerweise die Arbeitsleistung eines zu Unrecht gekränkten Menschen nicht unerheblich vermindern. Der Gesundheitszustand des einzelnen, und ganz besonders der von empfindsamen

Naturen, wird durch wiederholten Ärger untergraben. Wie oft hören wir die Redensart: Das geht mir auf die Nerven — das schlägt mir auf den Magen — auf die Nieren. Die Galle, ein sehr empfindliches Organ, reagiert auf dauernden Ärger mit Gallenblasenentzündung, Gallenkolik, Gallensteinen oder ähnlichen unangenehmen Zuständen und Krankheiten.

Da aber ein kranker Mensch nicht arbeiten kann, ein gereizter Mensch nur unlustig und gezwungen seine Arbeit verrichtet, so ist es ganz klar, daß alle Vorgesetzten und Mitarbeiter auf gute Zusammenarbeit bedacht sein müssen.

Vermeiden wir also jeden Zank und Streit, der uns Ärger bringt, und dieser wiederum nur Arbeitsunlust und Leistungsabfall nach sich zieht. Nehmen wir endlich geraden Kurs auf ein gutes Betriebsklima, das für uns alle so lebenswichtig und notwendig ist. Alles, was eine Betriebsbedrohung bedeutet oder einer solchen gleichkommt, muß ausgeschaltet bleiben. Aufgeschlossenheit, Korrektheit oder auch mal ein Wort der Anerkennung werden die Probleme des Alltags vorteilhafter lösen.

Nur der zufriedene Mitarbeiter wird im Endeffekt zufriedenstellende Arbeit zu leisten imstande sein.

Heinrich Aab

Der Betrieb und sein Ziel

Wir kommen einfach nicht daran vorbei und werden täglich und stündlich immer wieder vor eine unumstößliche Tatsache gestellt: Das Leben im allgemeinen, sei es gesundheitlich, beruflich, wirtschaftlich oder politisch gesehen, es ist und bleibt ein nie zu Ende gehender Kampf.

Diesen Kampf müssen wir bedingungslos aufnehmen. Es gilt, ihn zu bestehen, ja, erfolgreich zu bestehen.

Voraussetzung für unser persönliches Wohlbefinden ist eine gute Gesundheit, die wir nur durch das Zusammenwirken vieler günstiger Momente haben können. Wenn es möglich wäre, Gesundheit käuflich zu erwerben, so würden wohlhabende Leute niemals krank werden.

Die Zusammenhänge im Betrieb sind völlig gleichartig und für einen modernen und gesunden Betrieb von allergrößter Bedeutung. Das Zusammenwirken aller eingesetzten Kräfte muß stets gewährleistet bleiben. Nur so ist ein dauernder Erfolg zu erwarten.

Der Arbeitsablauf, vom Formen bis zur Fertigstellung der Gußstücke, ist wohl jedem von uns bekannt, und es ist klar, daß jede Störung dieses Ablaufs vermieden werden muß. Wodurch aber läßt man einen ungestörten und vorbildlichen Arbeitsablauf?

Von der Tatsache ausgehend, daß nichts von selbst geschieht, also nicht selbstverständlich ist, müssen wir lernen, uns für den Nebemann zu interessieren. Der Sinn und Zweck einer jeden Tätigkeit muß uns allen weitgehend klar werden, und zwar in erster Linie durch Anteilnahme und Verständnis für den anderen. Auch der kleinste Arbeitsvorgang ist für den Betrieb von allergrößter Wichtigkeit.

Eine empfindliche Störung des betrieblichen Kreislaufes ist zweifellos zu verzeichnen, wenn Mitarbeiter ungerecht behandelt, getadelt oder verärgert werden. Jeder Ärger muß logischerweise die Arbeitsleistung eines zu Unrecht gekränkten Menschen nicht unerheblich vermindern. Der Gesundheitszustand des einzelnen, und ganz besonders der von empfindsamen

Naturen, wird durch wiederholten Ärger untergraben. Wie oft hören wir die Redensart: Das geht mir auf die Nerven — das schlägt mir auf den Magen — auf die Nieren. Die Galle, ein sehr empfindliches Organ, reagiert auf dauernden Ärger mit Gallenblasenentzündung, Gallenkolik, Gallensteinen oder ähnlichen unangenehmen Zuständen und Krankheiten.

Da aber ein kranker Mensch nicht arbeiten kann, ein gereizter Mensch nur unlustig und gezwungen seine Arbeit verrichtet, so ist es ganz klar, daß alle Vorgesetzten und Mitarbeiter auf gute Zusammenarbeit bedacht sein müssen.

Vermeiden wir also jeden Zank und Streit, der uns Ärger bringt, und dieser wiederum nur Arbeitsunlust und Leistungsabfall nach sich zieht. Nehmen wir endlich geraden Kurs auf ein gutes Betriebsklima, das für uns alle so lebenswichtig und notwendig ist. Alles, was eine Betriebsbedrohung bedeutet oder einer solchen gleichkommt, muß ausgeschaltet bleiben. Aufgeschlossenheit, Korrektheit oder auch mal ein Wort der Anerkennung werden die Probleme des Alltags vorteilhafter lösen.

Nur der zufriedene Mitarbeiter wird im Endeffekt zufriedenstellende Arbeit zu leisten imstande sein.

Heinrich Aab

Es ist schon sowas mit der Unfallverhütung und den Arbeitsschutzartikeln. Es ist, als würde man zu tauben Ohren predigen. Dabei geht es nicht etwa um die Augen des Oberbürgermeisters oder um den Kopf des Bundeskanzlers oder die Zehen des Bundespräsidenten sondern einzig und allein um die Gesundheit des Körpers unserer Betriebsleute. Für sie allein wird das viele Geld ausgegeben, damit sie ihre bei der Arbeit gefährdeten Körperteile schützen und jedem, auch dem kleinsten Unfall entgehen können, um nicht als ganze oder teilweise Krüppel weiterleben zu müssen.

Es gibt immer wieder welche und gerade an den gefährlichsten Arbeitsplätzen, die trotz guten Zuredens sich nicht überzeugen lassen, daß sie sich vor Unfällen schützen müssen. Das ist natürlich für den Sicherheitsingenieur, für die Unfallvertrauensleute und nicht zuletzt für den Betriebsrat eine oft unangenehme Sache, und man kann sich gut vorstellen, daß sie manchmal die Geduld verlieren. Dabei ist in unzähligen Fällen bewiesen, wie gut die Arbeitsschutzartikel selbst vor schwersten Verletzungen durch Unfälle geschützt haben. Was die mit der Unfallverhütung beauftragten Männer und die Meister und Vorarbeiter sich manchmal den Mund fusselig reden, um einen von der Notwendigkeit des Tragens einer Schutzbrille oder Schutzkappe zu überzeugen, geht auf keine Kuhhaut.

Natürlich werden jetzt manche sagen: dann müssen eben strenge Maßnahmen durchgeführt werden. Aber welche, und wer möchte schon harte Maßnahmen ergreifen? Allerdings — wenn zum Beispiel ein Schweißer sich weigert, den vorgeschriebenen Arbeitsschutz beim Schweißen zu tragen (ist noch nicht vorgekommen), dann kann der Fall sehr klar sein. Er könnte an einen ungefährlichen anderen Arbeitsplatz versetzt werden oder, im schlimmsten Fall, mit Zustimmung des Betriebsrates entlassen werden. Aber auch die Schleiferarbeitsplätze sind gefährlich, und beim Schleifen müssen Schutzbrillen getragen werden. Auch hier könnte bei

konstanter Weigerung dasselbe eintreten. Es kann einem Mann aber auch, wenn er einen Unfall erlitten hat, weil er den entsprechenden Schutz nicht getragen hat, der Arbeitgeberanteil vom Krankengeld abgezogen werden. Da ist aber der Unfall schon geschehen.

Dies sind natürlich alles unangenehme Maßnahmen, mit denen sich niemand gern befaßt oder sie durchführt. Deshalb auch immer wieder die Hinweise, Ermahnungen, Kontrollen und was nicht alles in Bewegung gesetzt wird, um den einzelnen vor Verletzungen zu schützen.

Es passieren aber auch die tollsten Sachen: Da kriecht einer auf den Krananlagen herum, obwohl er dort nichts zu suchen hat, da wird nach wie vor fahrlässig der Durchgang zwischen Instandhaltungsbetrieb und Werk Stachelhausen an den Gleisen entlang benutzt, da krauchen manche auf den Dächern herum und suchen das remscheider Panorama oder wollen von dort beobachten, wie die Entstaubungsanlage funktioniert oder suchen sich dort in den Pausen ein sonniges Plätzchen. Das alles kann beobachtet werden, und wenn der Sicherheitsingenieur sie dabei ertappt und sie zur Rede stellt, dann ist er ein böser Mann, der einem nicht mal einen kleinen vergnüglichen Abstecher gönnt.

In einer Gießerei ist eigentlich immer und überall Unfallgefahr, und deshalb auch immer wieder die Hinweise und Bitten, Schutzkappen und Unfallverhütungsschuhe zu tragen und auch selbst etwas dabei zu tun, um sich zu schützen. Monatelang hat einer sich geweigert, die Schutzkappe zu tragen, weil sie angeblich drückte. Dann hat ihm der Sicherheitsingenieur fürsorglich und liebevoll einen Schaumstoffstreifen eingelegt, und nun geht es. Konnte er nicht selbst auf den Trichter kommen? Bei Unfällen, die durch Arbeitsschutzartikel hätten vermieden werden können, stellt sich tragischerweise nämlich noch folgendes ein: Die anderen Menschen haben nicht mal mehr Mitleid mit einem: er hätte ja die Schutzbrille oder die Schutzkappe oder Schürze, Handschuhe oder Schuhe mit Stahlkappe tragen können. Eigensinn und Un-

einsichtigkeit machen sich also in keiner Weise bezahlt, schon garnicht macht man sich zum Helden, wenn man dem Sicherheitsingenieur und den Unfallvertrauensmännern andauernd Widerstand entgegensetzt. Wenn der Kopf demoliert ist, ist auch der Bart des Helden ab. hg

Kleine Anzeigen

Couchtisch mit schwarzer Glasplatte, ausziehbar, hoch und tief verstellbar, 120 mal 80, billigst abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Wohnzimmerschrank, 1a nußbaumfurniert, 2 m breit, 1,60 hoch, sehr gut erhalten, billig abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Elektrische Eisenbahn, komplett mit Personen-, Güter- und Triebwagen, mit allem notwendigen Zubehör, tadellos erhalten, preiswert abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Neue Märklin-Modellbahnanlage umständehalber preiswert abzugeben. Hillringhaus, Telefonzentrale Edelstahlwerk Lindenberg.

Opel-Rekord, Baujahr 1959, mit Schiebedach, guter Zustand, Kilometerstand 95000, preiswert zu verkaufen. Zu erfragen in der Redaktion.

Wohnzimmer-Dauerbrandofen, 90 cbm, sehr gut erhalten, ohne Fehler, preiswert abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Gesucht wird ein gebrauchtes Kinderfahrrad. Zu erfragen in der Redaktion.

„Besser als 1000 Pillen“, von Dr. H. Wallnöfer, „das Buch der modernen Hausmittel“, mit Fahrplan für den Krankheitsfall, 412 Seiten mit vielen Abbildungen, Hoffmann und Campe Verlag, Hamburg, 19,80 DM.

Das Pillenschlucken quer durch den Garten der chemopharmazeutischen Industrie ist zu einer Volksseuche geworden. Es wäre müßig, bei irgendjemandem die Schuld für diese Tatsache zu suchen. Wie es Ärzte gibt, die den Patienten lächelnd anschauen, wenn er sagt, er hätte gegen seine Magenbeschwerden Kamillentee getrunken, so macht es auf der anderen Seite der Patient, der seinen Arzt fragend-lächelnd anschauen würde, wenn er ihm sagte, er solle doch mal gegen seine Halsschmerzen Salbeitee trinken, und nicht wenige Patienten gibt es, die den Arzt einfach unter Druck setzen, wenn er ihnen nicht die Pillen verschreibt, die sie haben wollen und von denen sie eingebildetermaßen glauben, diese allein würden ihnen helfen. Meistens ist es nicht der Fall, im Gegenteil, irgendeine andere Beschwerde wird im Organismus hervorgerufen und dann muß der Arzt „herumdoktern“, weil er ja kein klares Krankheitsbild erlangen kann, und es entsteht ein Teufelskreis, aus dem sich beide nur schwer befreien können.

Deshalb versucht Dr. Wallnöfer, selbst Mediziner, es auf andere Art und Weise, die keinem zu nahetritt. Der Verfasser will helfen, und er meint und ist auch überzeugt davon, daß bei unzähligen Beschwerden die modernen Hausmittel, zum Beispiel Höhensonne, Heimsauna, die verschiedenen Heilkräuter, Diäten, und nicht zuletzt der eigene gute Wille, gesund zu bleiben, oft besser seien als 1000 Pillen, von denen man nicht weiß, wie sie sich im Endeffekt im Organismus auswirken. Nichts natürlich gegen die modernen Medikamente, die die Menschen bereits von mancher Krankheitsgeißel befreit haben. Es geht hier darum, dem Menschen zu helfen zu versuchen, sich zuerstmal selbst zu helfen, selbst ein klares Bild von seinen Beschwerden zu erhalten, um dann dem Arzt ein klares Krankheitsbild geben zu können, damit er dagegen das beste Medikament gezielt verabreichen kann.

Das Buch ist übersichtlich gegliedert. Es beantwortet zunächst die Frage, ob Hausmittel heute überhaupt noch angewandt werden können und gibt dann eine Vielzahl von Ratschlägen, die nicht nur die Heilkräuter einbeziehen sondern auch die modernen technischen Hausmittel sowie Heilmittel aus der Chemie. Ein modernes Buch also, das manchen von der Pillensucht befreien kann und andere davor bewahren wird, es soweit kommen zu lassen, sich durch Pillen in einer eingebildeten Gesundheit zu halten. hg

Wer nichts lernt, bleibt auf der Strecke

Vor längerer Zeit stand an dieser Stelle ein Artikel mit der Überschrift „Wer nicht lernt, bleibt dumm“, der vor allem die Eltern von Jugendlichen darauf aufmerksam machen sollte, ihre Kinder, ob Mädchen oder Jungen, unbedingt eine Lehre durchmachen zu lassen, damit sie in einen ordentlichen Beruf eintreten und im Leben weiterkommen können. Wie schnell dieser gutgemeinte Hinweis sich für diejenigen nachteilig auswirken würde, die ohne Lehre nach der Schulentlassung irgendeine Arbeit aufnehmen, um schnell Geld zu verdienen, das hat sich schon in diesem Jahr eindrucksvoll gezeigt.

Über ein Fünftel aller Arbeitslosen in der Bundesrepublik sind ungelernte Hilfskräfte. Sie bilden die weitaus größte Gruppe der Arbeitslosen. Ihre Aussichten, wieder Arbeit zu bekommen, sind auch bei weitem schlechter als die anderer Arbeitsloser, die einen Beruf erlernt haben.

Im August 1967 zum Beispiel waren bei den Arbeitsämtern 19600 offene Stellen für Ungelernte gemeldet, aber es waren 76000 ungelernete Männer und Frauen arbeitslos. Selbst im Baugewerbe wurden 40000 „Baufacharbeiter“ gesucht, aber nur 17900 standen zur Verfügung. Diese vier Zahlen haben in diesem Zusammenhang nichts mit der konjunkturellen Krise des Jahres 1967 zu tun, sondern weisen eindringlich darauf hin, daß die Mechanisierung und Automatisierung in der modernen Industrie immer weniger Bedarf an ungelerten Arbeitskräften hat und haben wird, aber immer mehr Bedarf hat und haben wird an gelernten Fachkräften. Es ist ein Irrtum anzunehmen, daß man auch in Zukunft sein gutes Geld verdienen kann, ohne etwas gelernt zu haben, wie die Gegenüberstellung der obengenannten Zahlen eindeutig beweist. Nur eine Lehre, ganz gleich in welchem Fach, gibt die Aussicht und Zuversicht, im Beruf und Leben weiterzukommen und nicht auf Gelegenheitsarbeiten angewiesen zu sein.

Eine abgeschlossene Lehre bietet für die Zukunft aber einen noch weit größeren Vorteil: Mit den dort erworbenen Kenntnissen hat sich

der Jugendliche eine Grundlage geschaffen, auf der er später aufbauen, sich weiterbilden und höhere Positionen im Beruf erlangen kann. Dieser Vorteil kann gar nicht hoch genug eingeschätzt werden; denn wenn ein Jugendlicher erst mal einige Jahre als ungelernete Hilfskraft gearbeitet, vielleicht sogar viel Geld verdient hat, ist es später sehr schwer für ihn, nochmal die Schulbank zu drücken, ganz abgesehen davon, daß er bestimmt nichts gespart hat, um eine Lehre finanzieren zu können und er bestimmt auch keine Energie mehr aufbringen wird, um sie durchzuhalten. Erfahrungsgemäß kommt es sehr selten vor, daß ein Jugendlicher mit 18, 19 oder 20 Jahren sich aufrafft, einen Beruf zu erlernen, nachdem er bereits mehrere Jahre Geld als Hilfsarbeiter verdient hat.

Anders und viel bessere Chancen, im Beruf weiterzukommen, hat dagegen jener Jugendliche, der eine Lehre durchgemacht hat. Er hat bereits eine gute Grundlage technischen oder kaufmännischen Wissens, zu dem dann die Praxis kommt, und es ist nicht allzu schwer, sich schrittweise weiterzubilden, größere Verantwortung zu übernehmen und bei entsprechender Leistung auch höhere Ansprüche stellen zu können. Es gibt keinen Beruf, in dem man sich mit abgeschlossener Grundausbildung nicht weiterbilden könnte.

Unzählige Möglichkeiten bieten sich, sei es in den Unternehmen selbst oder durch die Arbeitsämter, Handelskammern und andere Institutionen. Diese Möglichkeiten haben einen weiteren Vorteil, daß sie zwar geistige Anstrengung erfordern, aber meistens keine oder nur eine geringe finanzielle Belastung mit sich bringen und Schritt um Schritt zum beruflichen Erfolg führen.

Noch niemals waren diese Möglichkeiten so groß wie gerade heute, und noch niemals vorher waren die genannten Institutionen so bemüht, Eltern und Jugendlichen mit Rat und Tat zu helfen und sie zu fördern. Es kommt nur darauf an, im eigenen Interesse von diesen Möglichkeiten Gebrauch zu machen.

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

Wilfried Hondrich, Putzerei Stahlgieß.	150 DM
Imms Kolb, Mech. Werkstätten	25 DM
Gerd Simon, Rep.-Schl. Tempergieß.	100 DM
Hans Geil, Rep.-Schl. Tempergießerei	100 DM

Kolonnenführer Fritz Koloß, Putzerei Papenberg, ist auf eigenen Wunsch von seinem Posten zurückgetreten. Sein Nachfolger wurde am 1. Juli 1967 Alfred Vogt.

Am 30. Juni 1967 ist Meister Rudolf Weitz, Putzerei/Richterei Tempergießerei, in den Ruhestand getreten. Zu seinem Nachfolger und zum Meister für die Putzerei/Richterei ist mit Wirkung vom 1. Juli 1967 der bisherige Vorarbeiter Albert Barthel ernannt worden.

Am 2. Oktober 1967 hat Ing. Edelbert Hoberg die Stelle eines Betriebsassistenten für die weiterverarbeitenden Betriebe in der Tempergießerei übernommen. In dieser Eigenschaft untersteht er Betriebsleiter Rudolf Riemel.

Am 15. November 1967 ist der Modellschlosser Manfred Kirch zum Kolonnenführer in der Modellschlosserei der Tempergießerei ernannt worden.

Ebenfalls am 15. November 1967 wurden die Kontrolleure Otto Thiel und Georg Schmitt zu Vorarbeitern in der Endkontrolle der Tempergießerei befördert.

Sicherheitsingenieur umgezogen

Seit dem 1. Dezember hat unser Sicherheitsingenieur Heinz Heiderhoff sein Büro im Zimmer 16 auf dem Korridor der Sozialabteilung (Personalamt, Lohnbüro, Krankenkasse) gegenüber dem Betriebsratsbüro.

Der kleine Robert kann nicht einschlafen. „Ob ich ihm etwas vorsingen soll?“ fragt die Mutter. Der Vater winkt ab: „Versuch es doch erst mal im Guten“.

„Herr Kommissar, kann ich mal den Einbrecher sprechen, der gestern nacht nach einem Einbruch bei uns festgenommen wurde?“

„Warum wollen Sie ihn denn sprechen?“

„Es würde mich interessieren, wie er in die Wohnung gekommen ist, ohne daß meine Frau wach wurde“.

Graf Bobby geht in die Oper. „Textbuch gefällig?“, fragt der Logenschließer.

„Nein, danke“, sagt Bobby freundlich, „ich singe nicht mit“.

Ein Spaziergänger beobachtet seit drei Stunden einen Angler. Schließlich fragt er ihn: „Warum werfen Sie eigentlich immer die großen Fische zurück und behalten nur die kleinen?“ – „Weil meine Frau eine nur ganz kleine Bratpfanne hat“.

Der Hausdiener eines Hotels sitzt in der Küche und spielt mit dem weiblichen Personal Karten. Der Chef betritt den Raum und sagt scharf: „Meier? Sie sollten doch die Gänse rupfen“. „Das mache ich doch gerade“, antwortet Meier.

Früher waren vier F richtig,
wie einst bei der Turnerei,
machten lebhaft, machten tüchtig:
Frisch und fröhlich, fromm und frei.
Diese Zeiten sind für Kinder
leider heute nicht mehr nah,
und auch für die großen Sünder
ist jetzt etwas andres da:
Abends nach den Bratkartoffeln herrschen
neue F hoch vier:
Faulsein, Fernsehn, Filzpantoffeln –
und dazu noch Flaschenbier!

50 Jahre Mitarbeit

August Dorf Müller,
Edelstahlwerk Lindenberg,
am 10. Oktober 1967

40 Jahre Mitarbeit

Wilhelm Manus ch,
Schleiferei Tempergießerei,
am 1. Dezember 1967

Martin Sangl,
Schleiferei Tempergießerei,
am 1. Dezember 1967

Karl Horn,
Werkzeugmacherei Stahlgießerei,
am 12. Januar 1968

Heinrich Knautz,
Schleiferei Tempergießerei,
am 19. Januar 1968

10 Jahre Mitarbeit

Sybille Etterer,
Kernmacherei Tempergießerei,
am 18. November 1967

Inge Giacomini,
Kontrolle Tempergießerei,
am 25. November 1967

Anneliese Meeth,
Einkauf,
am 2. Januar 1968

Ins Leben traten ein

Volker, Sohn von Berthold Wey-
dert, Stahlgießerei, am 9. Juni 1967

Stephanie, Tochter von Horst
Boehlke, Büro Tempergießerei,
am 19. Juni 1967

Barbara, Tochter von Herbert
Nehls, Karussell-Dreherei Stachel-
hausen, am 11. Juli 1967

Stephanie, Tochter von Otmar
Berghaus, Verkauf Stahlguß,
am 10. Juli 1967

Andreas, Sohn von Wilfried Weh-
mann, Instandhaltungsbetrieb,
am 9. Juli 1967

Antje, Tochter von Dieter
Schneider, Versuchsanstalt,
am 14. Juli 1967

Oliver, Sohn von Manfred Will,
Versuchsanstalt, am 5. August 1967

Burkhard, Sohn von Karlheinz
Schotters, Modellschreinerei
Stachelhausen, am 10. August 1967

Tamara, Tochter von Günter
Kapitza, Modellschlosserei Papen-
berg, am 26. Juli 1967

Reiner, Sohn von Karl Koll,
Formerei Stachelhausen,
am 18. August 1967

Lothar, Sohn von Georg Wolken-
stein, Endkontrolle Papenberg,
am 3. September 1967

Carsten, Sohn von Hans Geil,
Reparaturbetrieb Papenberg,
am 4. September 1967

Holger, Sohn von Peter Fietkau,
Werksaufsicht, am 17. Sept. 1967

Beate, Tochter von Heribert Fürst,
Instandhaltungsbetrieb,
am 16. September 1967

Ingo, Sohn von Horst Plomann,
Putzerei Stachelhausen,
am 25. September 1967

Christian, Sohn von Karl-Werner
Röber, Versuchsanstalt,
am 9. September 1967

Cornelia, Tochter von Edgar Sper-
ling, Maschinen-Formerei Papen-
berg, am 10. Oktober 1967

Heike, Tochter von Kurt Wichert,
Modellschlosserei Papenberg,
am 18. Oktober 1967

Detlef, Sohn von Herbert Schmitz,
Kernmacherei Papenberg,
am 6. Oktober 1967

Peter, Sohn von Armin Kloß,
Modell-Schlosserei Papenberg,
am 24. September 1967

Sonja, Tochter von Hubert Grieb-
pehler, Edelstahlwerk Lindenberg,
am 29. Oktober 1967

Udo, Sohn von Horst Raabe,
Reparatur-Werkstatt Stachel-
hausen, am 4. November 1967

Es haben geheiratet

Reinhard Mantau, Reparaturbe-
trieb Stachelhausen, und Erika
Hübner, am 16. Juni 1967

Ernst Becker, Instandhaltungs-
betrieb, und Elisabeth Förster,
am 30. Juni 1967

Peter Jürgen Feuersenger, Inspi-
tion Stachelhausen, und Christen
Backhausen, am 19. Juli 1967

Georg Wolkenstein, Endkontrolle
Papenberg, und Alma Franzmann,
am 2. August 1967

Klaus Prinz, Arbeitsvorbereitung,
und Gisela Bartenbach,
am 21. April 1967

Otto Mönnich, Edelstahlwerk
Lindenberg, und Elfriede Kellner,
am 28. Juli 1967

Klaus Berteit, Endkontrolle Papen-
berg, und Monika Wachstein,
am 21. Juli 1967

Rolf Schwinning, Instandhaltungs-
betrieb, und Renate Schwartz,
am 20. Oktober 1967

Salvatore Lagana, Gießerei Papen-
berg, und Hedwig van Brakel,
Kernmacherei Papenberg,
am 19. Oktober 1967

In den Ruhestand traten

Ernst Sieper,
Putzerei Stachelhausen,
nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 9. Dezember 1967

Wilhelm Weidner,
Schmelzerei Tempergießerei,
nach 15jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 22. Juni 1967

Rudolf Weitz,
Meister in der Tempergießerei,
nach 42jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. Juni 1967

Erich Schopphoff,
Härtere Stahlgießerei,
nach 25jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 1. Juni 1967

Artur Freund,
Kernmacherei Stahlgießerei,
nach 11jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 23. Juni 1967

Karl Herpel,
Mechanische Werstätten,
nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. Juni 1967

Wilhelm Schwafels,
Gießerei Stachelhausen,
nach 25jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 28. Juni 1967

Karl Wagener,
Richterei Tempergießerei,
nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. Juni 1967

Ewald Erdmann,
Meister in der Gießerei Stachel-
hausen,
nach 39jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1967

Otto Höffgen,
Betriebsratsvorsitzender,
nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1967

Walter Lang,
Schmelzerei Stahlgießerei,
nach 12jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1967

Irma Losekam,
Hauptkasse,
nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1967

Gotthold Meissner,
Kernmacherei Stahlgießerei,
nach 16jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1967

Alfred Kind,
Formerei Stahlgießerei,
nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 3. August 1967

Konrad Balzerowski,
Kontrolle Tempergießerei,
nach 18jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 4. September 1967

Fritz Dietsch,
Kontrolle Tempergießerei,
nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 7. September 1967

Heinrich Kinnen,
Kontrolle Tempergießerei,
nach 30jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 11. September 1967

Max Zindel,
Kontrolle Tempergießerei,
nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 18. September 1967

Dorothea Kottmann,
Büro Stahlgießerei,
nach 17jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. September 1967

Max Meyer,
Magazin,
nach 17jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 1. September 1967

August Dorf Müller,
Edelstahlwerk Lindenberg,
nach 50jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 11. Oktober 1967

Josef Striebeck,
Mechanische Werkstätten,
nach 23jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 5. Oktober 1967

Willi Rödding,
Versand Stahlgießerei,
nach 17jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Oktober 1967

Wir nahmen Abschied von

Magdalene Kasokat, Ehefrau von
Hermann Kasokat, Formerei
Papenberg, 62 Jahre alt,
am 28. Mai 1967

Maria Sestu, Ehefrau von
Giovannino Sestu, Werksaufsicht,
41 Jahre alt, am 30. Mai 1967

Heinz Mielke, Schleiferei Papen-
berg, 39 Jahre alt, am 7. Juni 1967

Karl Blum, Pensionär, 75 Jahre alt,
am 10. Juni 1967

Berta Klein, Ehefrau von Wilhelm
Klein, Pensionär, 82 Jahre alt,
am 11. Juni 1967

Paul Schmidt, Pensionär, 64 Jahre
alt, am 17. Juni 1967

Adele Weller, Ehefrau von Wilhelm
Weller, Pensionär, 65 Jahre alt,
am 23. Juni 1967

Käthe Fleschenberg, Pensionärin,
69 Jahre alt, am 2. Juli 1967

 Wir
nahmen
Abschied
von

Paul Musch, Pensionär, 53 Jahre
alt, am 2. August 1967

Ernst Schöffl, Pensionär, 71 Jahre
alt, am 2. August 1967

Werner Gottschalk, Pensionär,
58 Jahre alt, am 4. August 1967

Hartwig Spilker, Pensionär,
86 Jahre alt, am 11. August 1967

Bruno Schattschneider, Pensionär,
70 Jahre alt, am 12. August 1967

Heinrich Berk, Pensionär,
89 Jahre alt, am 18. August 1967

Aline Müller, Ehefrau von Albert
Müller, Pensionär, 79 Jahre alt,
am 22. August 1967

Otto Barholz, Pensionär, 67 Jahre
alt, am 29. August 1967

Ernst Ballat, Pensionär, 74 Jahre
alt, am 6. September 1967

Heinrich Freihoff, Pensionär,
72 Jahre alt, am 16. September 1967

Rosa Höller, Ehefrau von Julius
Höller, Richterei Papenberg,
54 Jahre alt, am 16. September 1967

Franz Fitzek, Pensionär,
59 Jahre alt, am 18. September 1967

Karoline Albers, Ehefrau von
Wilhelm Albers, Pensionär,
72 Jahre alt, am 26. September 1967

Walter Rhein, Pensionär,
84 Jahre alt, am 29. September 1967

Otto Gertenbach, Pensionär,
71 Jahre alt, am 30. September 1967

Klara Striebeck, Ehefrau von
Josef Striebeck, Pensionär,
58 Jahre alt, am 6. Oktober 1967

Heinrich Törner, Pensionär,
64 Jahre alt, am 22. Oktober 1967

Auguste Jäger, Ehefrau von Karl
Jäger, Pensionär, 79 Jahre alt,
am 9. November 1967

Jakob Pfeiffer, Pensionär, 91 Jahre
alt, am 9. November 1967

Anna Schmitz, Ehefrau von Johann
Schmitz, Pensionär, 71 Jahre alt,
am 10. November 1967

Karl Urbanski, Bahnbetrieb,
63 Jahre alt, am 21. November 1967

Julius Ries, Pensionär, 88 Jahre
alt, am 23. November 1967

Ernst Theismann, Pensionär,
62 Jahre alt, am 26. November 1967

