

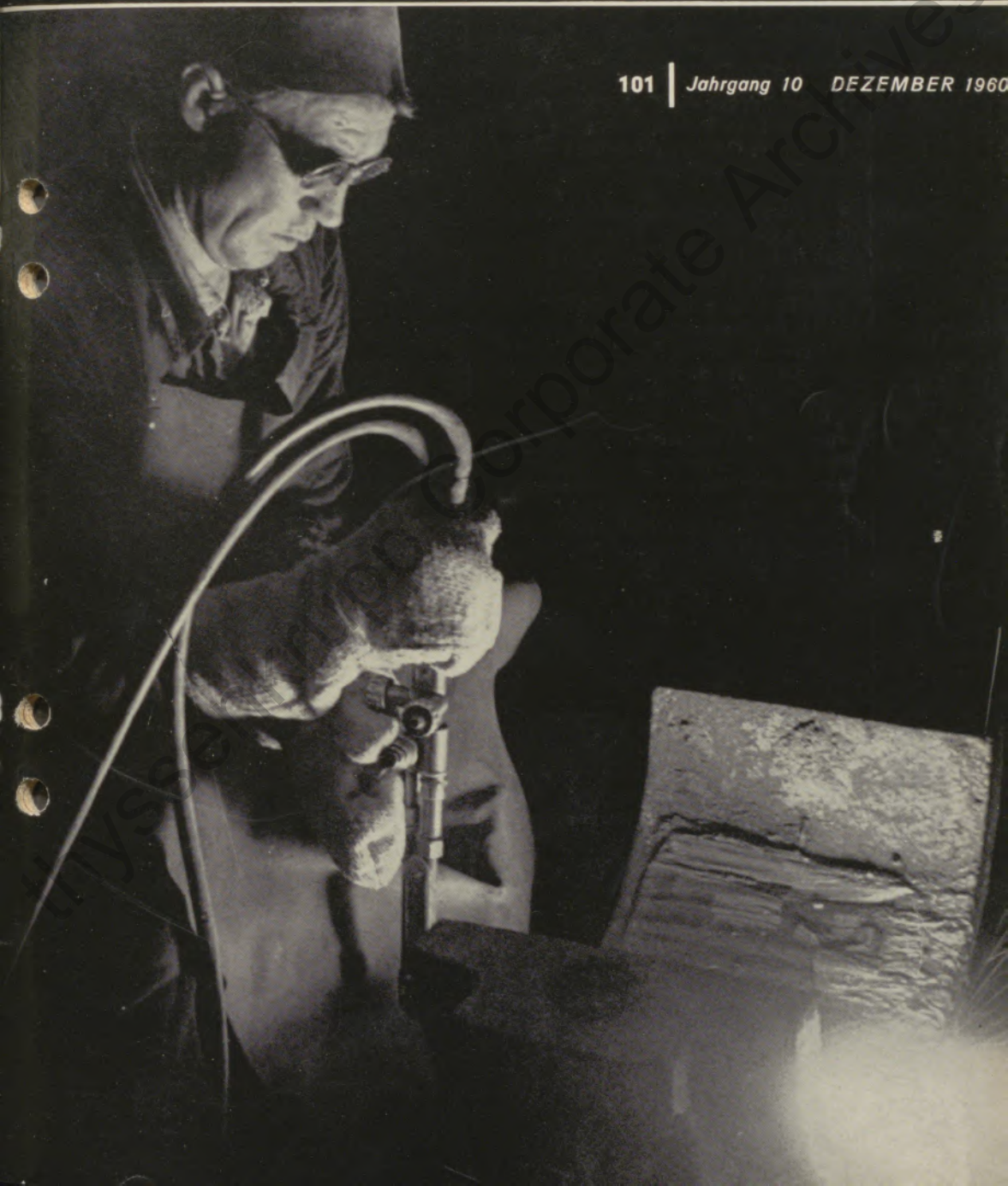


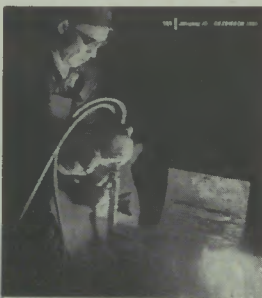
# Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID

101

Jahrgang 10 DEZEMBER 1960





*Zu  
unserem  
Titelbild*

Bekanntlich hat das Gußstück, wenn es aus der Form kommt, noch nicht seine endgültige Gestalt, sondern ist mit einer Reihe von Trichtern oder verlorenen Köpfen und Gußläufen behaftet. Die Trichter sind erforderlich, weil der Stahl beim Übergang vom flüssigen in den festen Zustand sein Volumen stark verringert.

Das Titelbild zeigt, wie die Trichter eines Turbinengehäuses mit Hilfe des autogenen Brennschneide-Verfahrens vom Gußstück abgetrennt werden. Ein sprühender Funkenregen und blendende Helligkeit sind die Begleiterscheinungen des Abbrennens.

Dem Schneidbrenner, den der Abbrenner in der Hand hält, werden durch zwei Schläuche Sauerstoff und Leuchtgas oder Sauerstoff und Azetylen zugeführt. Die entstehende Flamme ist so heiß (über 2000 Grad C), daß der Stahl an der Schnittstelle verbrennt. Dieser Vorgang ist mit einem lebhaften Feuerregen verbunden. Der größte Teil des zu Eisenoxyd verbrennenden Stahles fließt als Schlacke ab.

Der Abbrenner ist durch die Schneidflamme und die beim Brennvorgang entstehende Wärme einer sehr großen Hitzeeinwirkung ausgesetzt. Dagegen muß er sich durch eine entsprechende Schutzkleidung, durch einen besonders feuerfesten Anzug, sichern, durch Lederstulpen, Lederschürze, vor allem dichte Asbesthandschuhe und gegen Blendung durch eine blaue Schutzbrille.

Voraussetzung für einen guten Abbrenner ist eine sichere Brennerführung, das heißt, eine ruhige Hand.

*Friede  
auf  
Erden  
den  
Menschen!*

## Liebe Mitarbeiterinnen und liebe Mitarbeiter!

Wer eine gute Arbeit geleistet hat, legt mit Recht eine Verschnaufpause ein und betrachtet wohl mit berechtigtem Stolz das vollbrachte Werk. Wir in der BSI und bei Lindenberg haben Anlaß, so zu handeln, denn das Jahr 1960 hat einen Verlauf genommen, mit dem wir zufrieden sein können.

Natürlich hat uns die Gunst der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung in Deutschland dabei geholfen; ganz sicherlich auch ist uns dieser Erfolg unseres gemeinsamen Schaffens nicht in den Schoß gefallen, aber es wäre gewiß vermessen, übersehen zu wollen, daß uns ein sehr gütiges Geschick vor jenen bösen Folgen bewahrt hat, die schwere, für viele von uns auch persönlich sehr harte Entscheidungen an der Wende des zurückliegenden Jahres erwarten ließen.

Die vor uns liegenden Tage der stillen Muße und Besinnung sollten Raum haben für dankbares Erkennen der guten Fügung, die über unser aller Arbeit gestanden hat.

Der Mensch in unseren Tagen – verhärtet durch die Notjahre der jüngsten Vergangenheit – ist unwillig, den Ablauf seines Lebens anders zu werten als nach seinem materiellen Wohlergehen. Viel fehlt oft nicht mehr und bittere Not, gleich welcher Art und Ursache, gilt als nichts anderes als als peinliche Folge eigener Untüchtigkeit. Wird unser Volk, wird jeder einzelne von uns mit solcher oberflächlichen Betrachtung den Stürmen widerstehen können, die uns drohen? Einer, der aus dem Osten kam, der heute in unseren Reihen steht und redlich schafft, dessen Gesicht gezeichnet ist von tiefer seelischer Not und bitterem körperlichen Leid, hat uns einmal gesagt: „Bei euch ist alles so satt und kalt, daß es einem die Kehle zuschnürt und daß man fröstelt.“ Muß es nicht nachdenklich stimmen, daß zahlreiche junge Menschen aus dem „goldenen Westen“ zurückgehen in den Osten, weil sie nicht fanden, was sie zu ihrer Flucht in den Westen trieb – den Boden nämlich, ihren Idealismus an der Flamme der Freiheit zu entzünden?

Niemand von uns hat noch ernstlich Sorge um das tägliche Brot. Wen arge materielle Not überfällt, dem helfen wir gemeinsam ohne große Worte – ohne Ansehung der Person. Es gibt nichts, was uns ernstlich daran hinderte, das „echte“ Gold unseres Schaffens aufzubereiten für alle, die auf uns hoffen, die Freiheit nämlich, in der wir leben und arbeiten, die uns nur zu selbstverständlich geworden zu sein scheint, als daß wir ihren unschätzbaren Wert zu wägen vermöchten.

Denken Sie alle und jeder daran, daß Sie ein freier Mensch sind, der, mehr denn jemals zuvor frei aller materiellen Sorgen, nur sich und seinem Verantwortungsgefühl für die eigene Familie, das Werk, unser Volk unterworfen ist. Wenn die Mußezeit zu Ende ist und das neue Jahr beginnt, werden die Glocken eine harte Zeit einläuten, eine Zeit, die einen klaren Standpunkt fordert in der weltweiten Auseinandersetzung, in der wir dem Abgrund am nächsten stehen. Sie werden von uns mit Recht erwarten, daß wir bemüht bleiben werden, unser aller kleines Geschick anständig zu lenken, insoweit dies in unseren Kräften steht. Unser Gruß zum Jahreswechsel soll Ihnen dies bestätigen. Glückauf!



*O. Hilger*

O. Hilger

*Prof. Dr. Roesch*

Prof. Dr. Roesch

*Dr. H. Friederichs*

Dr. H. Friederichs

*Dr. W. Busch*

Dr. W. Busch

*K. Zimmermann*

K. Zimmermann

## Die Lage am Jahresende

Dr. Wolfgang Busch

Trotz der wachsenden Schwierigkeiten, die sich im Verlauf des Jahres 1960 unseren Bemühungen entgegenstellten, zusätzliche Arbeitskräfte in Fabrikationsstätten und Büros einzugliedern, konnte ein kleiner Produktionsanstieg erreicht werden. Gemessen an dem Bedarf des Marktes an unseren Erzeugnissen ist das Ergebnis allerdings nicht befriedigend. Wir hätten den Engpaß Arbeitskräfte nur durch Anwerbung einer noch größeren Anzahl von Ausländern, vornehmlich Italienern, ausweiten können, da in Deutschland seit dem Frühjahr 1960 die letzten Reserven des Arbeitsmarktes erschöpft sind. Die Einstellung weiterer Ausländer scheiterte an dem Mangel an Unterbringungsmöglichkeiten. Anfang des kommenden Jahres wird die Renovierung und Einrichtung des Erdgeschosses der Schule Osterbusch die Aufnahme von 50–60 zusätzlichen Italienern ermöglichen.

Die Beschäftigung von Ausländern, vor allem aus dem Süden Europas, ist nicht ohne Problematik. Mit Land und Leuten, mit unserer Sprache, den Lebensgewohnheiten und vor allem mit unserem Klima nicht vertraut, leben die größtenteils noch jungen Männer vielfach in einer Isolierung, die zu Spannungen untereinander, zu Unzufriedenheit und Heimweh führt. Diejenigen unter uns, die ähnliche Lebensumstände während des Krieges erlebt haben, wissen, wie sehr solche Abgeschlossenheit an die Nieren geht und an den Nerven zerrt. Man sollte daran denken, wenn gewisse Erscheinungen zu voreiligem Urteil verleiten. Wir haben, was unsere italienischen Werksangehörigen anbelangt, ganz gewiß keinerlei Veranlassung zur Beschwerde. Ausser jedem Zweifel steht vor allem, daß es ihrer Mitarbeit zu verdanken ist, daß unser Produktionsvolumen gehalten und darüber hinaus noch leicht gesteigert werden konnte. Unser Anteil am Absatz sämtlicher Gießereien des Bundesgebietes ist infolge der Unmöglichkeit, die Belegschaftszahl zu erhöhen, leider abgesunken. Das ist bedauerlich nicht nur wegen der uns somit verlustig gegangenen Geschäfte, sondern auch, weil es erfahrungsgemäß zu einem späteren Zeitpunkt einen ungleich höheren Aufwand an Zeit und Geld kostet, an den Wettbewerb verlorenes Gelände zurückzugewinnen.

Wir stehen unter dem Eindruck, daß viele unserer Werksangehörigen – vor allem solche der jüngeren Jahrgänge – nicht nur die grundlegenden wirtschaftlichen Zusammenhänge nicht kennen, sondern gar kein Interesse daran haben, sich damit zu befassen. Das muß im Zeitalter der Massenaufklärung durch Rundfunk und Fernsehen überraschen. Es steht vor allem in einem nicht zu vereinbarenden Widerspruch zu der immer offenkundigeren Neigung vieler Menschen, zu Fragen des wirtschaftlichen Lebens kritisch Stellung zu nehmen. Wir werden daher versuchen, künftig in dieser Zeitung sachkundigen Mitarbeitern die Möglichkeit zu geben, Grundsatzfragen aus dem Bereich des Wirtschaftens in allgemeinverständlicher Form zu erläutern. Lassen Sie uns bitte wissen, was Sie interessiert. Stellen Sie Fragen, wenn Ihnen etwas in jenen demnächstigen Artikeln unklar blieb. Scheuen Sie sich nicht davor, denn Ihre Fragen werden uns zeigen, worauf es ankommt, damit Sie klar sehen!

Wir legen nicht nur Wert auf Ihre Unterrichtung, weil uns Kritik ohne Sachverstand mißfällt, sondern auch, weil wir den Verdummungsmethoden östlicher Prägung unmißverständlich den Geist der Partnerschaft gegenüberstellen wollen. Bei uns und nicht drüben ist das Denken in Klassen überwunden. Wir besitzen jeder das Recht der freien Aussprache, nicht der sächsische Metallarbeiter und nicht die enteigneten Bauern Pommerns oder der Mark Brandenburg.

Der Ablauf des Jahres 1960 hat gerade in unserem Werk gezeigt, daß es ernstlich kein sozialpolitisches Fragen gibt, die man nicht lösen kann. Es hängt allein von der beiderseitigen Bereitschaft zum rechten Verständnis dafür ab, wann die als wünschenswert erkannte Lösung zu verwirklichen ist. Zeiten der Hochkonjunktur verleiten zu voreiligen Entscheidungen. Niemand kann zeitabhängige Vorteile materieller Art zu Gunsten einer Vielzahl Berechtigter – z. B. von Rentnern – anstreben, weil ein Abbau in Perioden wirtschaftlichen Rückgangs von den dann Betroffenen doppelt hart empfunden werden müßte. Anders ausgedrückt: Sozialpolitik ist keine Politik des „carpe diem“ („Nutze den Tag“), sondern wohl abgewogenes Vor-

aussorgen, das auch in dunkler Zukunft Gültigkeit bewahren kann.

Nicht wenige unserer Werksangehörigen scheinen in besonders bedenklicher Weise „ihren Tag“ nutzen zu wollen. Sie sehen in der freilich niemals zuvor gekannten Enge am Arbeitsmarkt eine nie wiederkehrende Gelegenheit, für sich persönlich den letzten Vorteil auszukehren. Wir werden aber allesamt und jeder zu seinem Teil früher oder später einmal erleben, daß auf unsere, von uns selbst für so gänzlich unentbehrlich gehaltene Mitarbeit sehr wohl und ohne jegliche dauerhaft negative Auswirkung für das Ganze verzichtet werden kann. Wohl gemerkt: das gilt für jeden von uns, gleichgültig, wo er schafft! Zur Zeit ist – mit Verlaub – diese Erkenntnis „unten“ weniger verbreitet als (ohnedies schon eh und je) „oben“. Wer ein wenig, ein klein wenig nur um die Launenhaftigkeit weiß, der unser aller Schicksal an der Nahtstelle des großen, weltweiten Geschehens unterworfen ist, den überkommt das Frieren angesichts solcher allgemeinen Überheblichkeit.

Unser Werk geht mit einem sehr soliden Auftragspolster in das neue Jahr. Niemand wird erwarten dürfen, zuverlässig Antwort auf die Frage zu bekommen, ob das allein eine gute wirtschaftliche Entwicklung sicherstellt. Wir neigen eher dazu, eine solche Frage zu verneinen. Das kommende Jahr wird so reich sein an Problemen weltweiter politischer Natur, daß unser eigenes Geschick als Mensch und Volk vor solchem Hintergrund erbärmlich klein zu werden droht. Ob wir uns dieser Belastung gewachsen zeigen werden, wird zur entscheidenden Unbekannten des neuen Jahres werden.

#### Schalerverkehr am Quartalswechsel

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

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

#### Andere Form der Jubilarfeiern

Im Auftrage der Geschäftsleitung wurde bei den 66 Jubilaren des Jahres 1961 eine Umfrage darüber durchgeführt, ob sie für eine Beibehaltung der gegenwärtigen Form der Jubilarfeiern, d.h. eines gemeinschaftlichen Mittagessens mit einigen Mitarbeitern und dem jeweiligen Betriebsleiter oder -Assistenten sind oder aber für die Ausrichtung einer Feier in der eigenen Wohnung am Jubiläumsabend plädieren würden, sofern ihnen seitens des Werkes ein Betrag in der Höhe zur Verfügung gestellt wird, welcher bislang für das Mittagessen aufgebracht werden mußte (zwischen 100 DM und 110 DM)

Die Umfrage hat ein überraschendes Ergebnis erbracht: von den 66 Jubilaren äußerten sich:

- 42 für eine private Feier
- 15 für die Beibehaltung der gegenwärtigen Feier
- 5 sind mit beiden Lösungen einverstanden
- 2 sind gegen jegliche Veranstaltung
- 2 konnten infolge Krankheit nicht befragt werden.

Nicht weniger als 47 oder mehr als 2/3 der Jubilare des Jahres 1961 würden also eine Bewirtung in der eigenen Wohnung der bisherigen Form des Mittagessens mit Gästen in einem Restaurant in der Stadt vorziehen.

Unter diesen Umständen erscheint es wenig sinnvoll, die Jubilarfeiern weiterhin in der bislang üblichen Weise durchzuführen.

Die Geschäftsleitung und der Leiter des Sozialamtes sind daher mit dem Betriebsrat übereingekommen, im kommenden Jahre den Jubilaren ersatzweise einen Betrag von 125 DM neben der eigentlichen Jubiläumsgabe zur Verfügung zu stellen, damit sie ihre Jubiläumsfeier privat veranstalten können. Insoweit dieser Betrag versteuert werden muß, geschieht dies im Wege der Pauschalversteuerung durch die BSI (25%).

Der Empfang des Jubilars und seiner Ehefrau durch die Geschäftsleitung und die Entgegennahme der Jubiläumsgabe findet wie bisher gegen 11.30 Uhr statt. Dazu wird er und seine Ehefrau von einem Werkswagen abgeholt und dann wieder nach Hause gefahren.

Siehe auch: . . . und das meint Struppi

## Unser Werk „Julius Lindenberg“

Curt Bonsen

Wir haben früher schon im „Schmelztiegel“ berichtet, welche Stähle in unserem Werk hergestellt und wofür sie im besonderen verwendet werden. Heute wollen wir, um einmal die vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten der Edelmessingstähle zu erläutern, einen speziellen Verwendungszweck herausgreifen, und zwar auf dem Gebiet der „Messerindustrie“. Es sind dabei grundsätzlich die Begriffe „Handmesser“ und „Maschinmesser“ zu unterscheiden, wobei der Begriff „Maschinmesser“ nochmals in landwirtschaftliche und gewerbliche Maschinmesser zu unterteilen ist.

Handmesser, das weiß jeder, werden in Solingen hergestellt. Jeder hat auch schon beim Metzger zugesehen, wenn Fleisch oder Wurst geschnitten werden, und hat gleichzeitig beobachtet, welche eigenartigen Formen diese in Gebrauch befindlichen Messer durch das dauernde Schärfen haben. Es besteht also ein großer Reibungsverschleiß, wodurch die Messer verhältnismäßig schnell verbraucht werden.

Wir haben uns dieses Problems angenommen und einen legierten Stahl entwickelt, der eine viel größere Zähigkeit und Standzeit aufweist und außerdem, wie es in der Fachsprache heißt, einen „giftigen Schnitt“ hat.

Was die Maschinmesser angeht, so brauchen wir wohl den Begriff „landwirtschaftliche Maschinmesser“ nicht näher zu erläutern. Mähmaschinen mit den kleinen Mähmaschinmessern oder Strohschneidmesser, die aus Blechen hergestellt werden, sind allgemein bekannt.

Die gewerblichen Maschinmesser finden in vielen Bereichen Verwendung, wie in der

Nahrungsmittelindustrie: Aufschnittmesser

Holzindustrie: Furnier-, Rundschälmesser und Hobelmesser

Metallindustrie: Scherenmesser

Papierindustrie: Papiermesser

Tabakindustrie: Tabakschneidmesser usw.

Für diese Messer gebraucht man, durch die verschiedenartige Beanspruchung bedingt, fast alle von uns hergestellten Materialien

sowohl in Form von Stabstahl als auch Blechen, und zwar vom unlegierten Werkzeugstahl angefangen bis zum hochwertigen Schnellstahl und sogar Hartmetall.

Um es nebenbei zu sagen, vertreiben wir auch sämtliche Sorten Hartmetall, wie Original-Widia-Erzeugnisse der Firma Fried. Krupp in Essen.

Greifen wir bei den gewerblichen Maschinmessern ein besonderes Gebiet heraus, z. B. Scherenmesser.

Scherenmesser gibt es als Langscherenmesser und auch als Rundmesser, sogenannte Rollscherenmesser, je nach Art der Maschinen und des Anwendungsgebietes. Um die geeignete Qualität bestimmen zu können, muß zunächst einmal geklärt werden, ob die Messer für Kalt- oder Warmarbeit bestimmt sind, d. h., ob die Materialien in kaltem oder warmem Zustand geschnitten werden. Es muß ferner zur Klarstellung kommen, welche Materialien geschnitten werden, z. B. Transformatorbleche, Fein-, Mittel- oder Grobbleche oder sogar Knüppel. Es spielt ferner die Festigkeit des zu schneidenden Materials eine wesentliche Rolle.

Für jeden dieser Verwendungszwecke kommt ein anderes Material in Frage. Wir führen für diese Scherenmesser ca. 15 Materialien. Bei der Herstellung der Maschinmesser wird im allgemeinen noch viel Stahl-auf-Eisen gebraucht. Um diesen Begriff näher zu erläutern, sei gesagt, daß nur die Schneide des Messers aus einem legierten Stahl besteht, den wir dann an die speziell zum Schmieden von Stahl-auf-Eisen eingerichteten Hammerwerke als Flach- oder Vierkantknüppel liefern, während als Grundmaterial Eisen genommen wird. Auf das Eisen wird der Stahl aufgeschweißt und dann auf die notwendige Rohmasse ausgereckt oder sogar bei großen Abmessungen ausgewalzt.

Wir liefern die von uns erzeugten Materialien in den üblichen Formen, d. h.

Knüppel und Stabstahl als Produkte unseres Hammerwerks

und Bleche als Produkte unseres Walzwerks.

## Lieber Betriebsrat!

Das Jahr 1960 war für Sie fraglos eines der erfolgreichsten, wenn nicht das erfolgreichste schlechthin. Nur Abseitsstehende, die mit der Vielfalt und den mannigfachen Schwierigkeiten Ihrer Arbeit wenig oder gar nicht vertraut sind, mögen annehmen, daß es keiner beachtenswerten Anstrengungen bedurfte, zu diesen für unsere Werksangehörigen so wertvollen Ergebnissen zu kommen.

Sie wissen wie wir, daß es nicht in allen von uns gemeinsam erörterten Themen gelang, eine beiderseits befriedigende Lösung zu finden. Es gab vor allem einige, einen sozialen Ausgleich anstrebende Vorschläge von Ihrer Seite, deren sorgsame Prüfung wir uns vorbehalten mußten angesichts der sicherlich berechtigten Überlegung, daß jeder Fortschritt auf sozialem Gebiet nur dann echt ist, wenn er mit den wohlverstandenen Gesamtinteressen des Werkes in Einklang steht – und dies auch in Zeiten rückläufiger wirtschaftlicher Entwicklung zu tun verspricht.

Wir haben Veranlassung gehabt, Ihnen wiederholt unsere ernste Sorge über bedenkliche Anzeichen unzulänglicher Arbeitsmoral vorzutragen. Wir wiederholen diese Kritik – so bedauerlich sie ist – auch und gerade an dieser Stelle, weil wir uns darin vollauf einig wissen mit Ihnen und vielen verdienten Angehörigen des Werkes.

Es ist besonders unerfreulich, daß der beschämende Trend zu einer fortschreitenden Beziehungslosigkeit zur Arbeit Menschen zu ergreifen begonnen hat, die bislang gefeit erschienen gegen nackten Materialismus und krassen Eigennutz.

Geht es uns zu gut? Hat uns das vielzitierte „Wirtschaftswunder“ – der Erfolg unserer sehr harten Arbeit in den Jahren nach dem Zusammenbruch – maßlos werden lassen? Sind wir vor lauter Geldgier und Geltungssucht blind geworden gegenüber den uns allen gemeinsam drohenden Gefahren für unsere Freiheit?

Wir bitten Sie mit diesen Zeilen um Ihre Unterstützung in einem sehr ernsten Ringen um das rechte Verständnis für die Notwendigkeit gern erfüllter täglicher Pflichten, selbstverständlich getragener Mitverantwortung, aufrecht vertretener Treue zum Werk durch ehrlichen Dienst am Ganzen.

Unser Weg aus Trümmern und schweigenden Hallen zum bescheidenen Wohlstand wird vor einen jähen Abgrund führen, wenn der Inhalt unserer Arbeit von uns selbst zum bloßen Broterwerb erniedrigt wird.

Ihnen gilt ausnahmslos unser Dank für faire Mitarbeit und menschlichen Kontakt – auch und gerade in Fällen sachlicher Meinungsverschiedenheiten.

Glückauf zum neuen Jahr!



*W. Hilger*

O. Hilger

*H. Roesch*

Prof. Dr. Roesch

*H. Friederichs*

Dr. H. Friederichs

*W. Busch*

Dr. W. Busch

*K. Zimmermann*

K. Zimmermann

# Deutsche Industrieschau im Orient

## Auch die BSI war vertreten

Dreimal schon seit ihrem Bestehen hat die junge Deutsche Bundesrepublik Industrieausstellungen im Ausland mit Erfolg gestartet: in Mexiko, in Helsinki und Kairo. Für die vierte Wirtschaftsschau wurde ein Land aus-  
gesehen, das uns einmal zwar in mancherlei Hinsicht ein klarer Begriff ist, mit dem sich aber zum anderen Vorstellungen von fremdartigen und geheimnisumwitterten Dingen verbinden, wie sie uns in orientalischer Bunt-  
heit und Pracht etwa beim Lesen der Wundermären aus „1001 Nacht“ immer wieder be-  
gegnet. Das aus der Historie so berühmte Persien ist es, das nun den Namen „Iran“ trägt, nachdem der Vater des heutigen Herrschers im Jahre 1935 aus ganz besonderen Gründen die Namensänderung verfügte. In seiner wechselvollen, jahrtausendealten Ge-  
schichte hat Persien wiederholt Großmachtstellung eingenommen und glanzvolle Zeiten erlebt, in denen sich seine Macht über den gesamten vorderasiatischen Raum erstreckte. Heute ist das 21-Millionen-Volk dabei, mittels exakter Planung – der zweite 7-Jahresplan ist bereits angelaufen – technisch aufzuholen und Schritt für Schritt das Land in jeder Weise zu modernisieren, wobei ihm West-  
deutschland ein willkommener Geschäftspartner, Freund und Helfer ist.

Das Verhältnis zwischen dem Iran und der Bundesrepublik kann man wohl als ausgesprochen gut und freundschaftlich bezeichnen. Die „Almani“ sind in Persien angesehen und wohlgelitten. – So haben sich auch in den letzten Jahren die deutschen Exporte erhöht und sowohl 1958 als auch 1959 die 1/2-Milliarden-Grenze überschritten, während die weit geringeren Einfuhren aus der iranischen Warenofferte in die Bundesrepublik noch gut und gern eine Zunahme vertragen könn-

ten, um die Bemühungen der Perser um einen Ausgleich ihrer Handelsbilanz zu unterstützen.

Unter der Schirmherrschaft Seiner Kaiserlichen Majestät Mohammad Reza Pahlevi, Schahinschah von Iran, und des Präsidenten der Bundesrepublik Dr. Lübke wurde am 4. Oktober 1960 zu Teheran in Anwesenheit des Schah und des Bundeswirtschaftsministers Prof. Erhard die Deutsche Industrie-Ausstellung eröffnet, an der sich weit über 500 namhafte deutsche Unternehmen großzügig beteiligten. Der Schah selbst durchschnitt das weiße Band vor den Toren der Ausstellung und widmete sich später auf einem mehrstündigen Rundgang der nicht ohne Schwierigkeiten erzielten deutschen Meisterleistung im Aufbau und in der Gestaltung industrieller Ausstellungen, wobei er auch dem eindrucksvollen und glücklich gewählten Rheinstahl-Stand seinen Besuch abstattete, auf dem u. a. Fabrikate der Hanomag, Seag, Ruhrstahl und Rheinstahl-Union-Brückenbau zu besichtigen waren.

Im Bukett des umfangreichen deutschen Warenangebots befanden sich auch BSI-Erzeugnisse und zwar speziell solche, die im Rahmen der Durchführung des 7-Jahresplanes eines Tages mit Wahrscheinlichkeit benötigt werden. Mit an erster Stelle stehen im Plan z. B. die großzügige Erweiterung des Verkehrsnetzes und eine bessere industrielle Ausnützung der Bodenschätze, weshalb unsererseits Scheibenbremse und automatische Kupplung sowie im Hinblick auf das im reichen Maße gewonnene Erdöl die Umkehrkrümmer und Umkehrbogen auf dem Stand des Konzerns gezeigt wurden.

Die persische Presse war voll des Lobes über die Leistung der „Almani“, und immer wieder

kam zum Ausdruck, wie sehr man in die Deutschen, in ihr Können und ihre Wirtschaft Vertrauen setzt. Soweit unsere eigene Presse sich der Teheraner Ausstellung annahm, war auch sie sich darin einig, daß diese bisher größte industrielle Auslandsschau der Bundesrepublik einfach großartig wirkte und alle Erwartungen übertraf. In 8 Hallen, von denen nur 2 Gebäude aus der etwa vor Jahresfrist gestarteten kleineren französischen Ausstellung übernommen worden waren, und auf weitem Freigelände sowie in Sonder-Pavillons trat Westdeutschland mit einer farbenprächtigen, erregenden Leistungsschau an, die mehr als eine halbe Million Besucher faszinierte. Mögen sicherlich volksfestmäßige Äußerlichkeiten wie das Brillantfeuerwerk am Abend

des 7. Oktober zum guten Gelingen des Ganzen und zur ungetrübten Freude über das Auftreten der lieben Deutschen gewaltig beigetragen haben – übrigens irritierte während dieses nächtlichen Feuerzaubers der Donner der Kanonenschläge viele Teheraner, die da glaubten, der so sehnlichst erwartete Thronfolger habe bereits das Licht der Welt erblickt und man schösse gebührenden Salut gen Himmel –, so muß doch auf der anderen Seite eindeutig festgestellt werden, daß kein Besucher sich der Gewalt des Ausstellungsbildes entziehen konnte. Die Fülle der gebotenen Spitzenprodukte ließ ein überwältigendes Gemälde deutschen Industrieschaffens entstehen.

Heinz Wehl



## Fachausstellung des Deutschen Vulkaniseur-Handwerks

Genau 14 Tage nach der Ausstellung „Schiene und Straße“ öffneten sich die Tore zum Ausstellungsgelände in der Gruga in Essen (8. bis 12. Oktober) wiederum zu einer Fachmesse, die nach Meinung vieler interessierter Besucher gut mit der vorangegangenen Schau hätte verbunden werden können. Offensichtlich hat der Zentralverband des Deutschen Vulkaniseur-Handwerks jedoch Aussteller und Besucher der Ausstellung zu einem engeren Kontakt zusammenführen wollen, was zweifellos bei der vorangegangenen, bedeutend umfangreicheren Veranstaltung nicht so leicht möglich gewesen wäre. So besuchten diese Messe in erster Linie nur Fachleute, während Schaulustige sicherlich nicht auf ihre Kosten kamen.

An der Spitze der Aussteller standen die Hersteller von Rauhaschinen und Heizpressen, mit deren Hilfe der Vulkaniseur abgefahrene Reifen wieder in einen verwendungsfähigen Zustand versetzen kann. Die ausgestellten Geräte verschafften einen guten Überblick über den heutigen Stand der einschlägigen Industrie, wobei neben deutschen auch französische, schweizerische und amerikanische Erzeugnisse zu sehen waren. Neben den reinen Runderneuerungsmaschinen waren natürlich auch Reifenpressen, Abziehvorrichtungen und sonstige Mittel zur Erleichterung der Reifenmontage vertreten, da diese Arbeiten ebenfalls in einer Vulkanisieranstalt anfallen und somit zum täglichen Brot eines solchen Betriebes zählen. Es nimmt deshalb nicht wunder, daß im Reigen der Aussteller auch die Firmen der Trilex-Arbeitsgemeinschaft + GF + - KBV - BSI

mit einem Gemeinschaftsstand vertreten waren, gewinnt doch gerade in jüngster Zeit durch die neuen Verkehrsgesetze das Trilex-Rad wieder mehr und mehr an Bedeutung. Großes Interesse fanden die Trilex-Montage-Vorführungen, wobei im Vordergrund das Demontiergerät stand, das sich in der Praxis bereits bestens bewährt und von den Firmen der Arbeitsgemeinschaft vertrieben wird. Während der fünf Tage in Essen konnten mehr als 200 dieser Geräte verkauft werden. Wenn sich die Besucher auch nicht wie bei den Automobilausstellungen zwischen den Ständen „hindurchzwängen“, so kann man doch von einem regen Interesse sprechen, welches diese Veranstaltung in Fachkreisen gefunden hat.

Werner Güntsche

## Über 1000 Verbesserungsvorschläge

Im Oktober 1951 wurde bei uns das Betriebliche Vorschlagswesen wieder eingeführt, und im September 1960 ging der Verbesserungsvorschlag mit der Nummer 1 000 beim Kuratorium ein. In genau neun Jahren also genau 1 000 Vorschläge aus unserer Belegschaft! Das ist eine gute Bilanz!

Es gibt berufene Techniker, die Entdeckungen und Erfindungen vollbringen, die die Technik und unser Weltbild in den letzten Jahrzehnten völlig umgekrempelt haben. Man spricht von Automation, und der Arbeitsablauf wird mehr und mehr verbessert. Und doch fehlt an mancher Einrichtung, ob sie alt oder neu ist, manches, das nur derjenige sieht, der täglich mit der Maschine, dem Fließband oder anderen Gerätschaften umgehen muß. An dieser Stelle setzt das Betriebliche Vorschlagswesen ein.

Rückschauend läßt sich sagen, daß diejenigen Belegschaftsmitglieder, die sich am Betrieblichen Vorschlagswesen beteiligt haben, den Sinn und Zweck dieser Einrichtung verstanden haben. Nicht alle Vorschläge konnten erfolgreich sein. Oft waren die Planungen unserer Ingenieure den Einsendern von Vorschlägen voraus. Es wurden auch solche eingereicht, deren Verwirklichung keine Verbesserung bedeutet hätte. Weitere Einsender erhielten eine Anerkennungsprämie, da ihr Vorschlag nur als Anregung gewertet werden konnte. Aber sehr viele Einsendungen sind entsprechend ihrer Bedeutung mit Prämien bedacht worden. In welcher Höhe sich diese bewegt haben, ist regelmäßig in unserer Werkszeitung bekanntgegeben worden.

Nun geht es mit unserem Vorschlagswesen in eine weitere Etappe. Es gilt, das zweite Tausend an Vorschlägen zu erreichen. Die in der Vergangenheit gezahlten, teilweise sehr hohen Prämien (bis zu 1 200 DM), sollen dazu ein Ansporn sein.

Jeder eingehende Vorschlag wird im Betrieb auf seine Verwendbarkeit geprüft und dann im Kuratorium einer sorgsamten Bewertung unterzogen. Alle Einsender erhalten schriftliche Bescheide über den Eingang. Über die Beurteilung und Bewertung erhält jeder eine weitere schriftliche Benachrichtigung. Ergibt dann der Abschluß der Untersuchung einen nennenswerten Prämienbetrag, so ist das der verdiente Lohn für Mitarbeit und Mitdenken. Alle Mitglieder des Kuratoriums geben der Hoffnung Ausdruck, daß die Zahl 2 000 recht bald erreicht sein möge.

R. B.

## Liebe alte BSI-Generation!

Nicht nur für Sie hat sich das Bild unserer Umwelt in den wenigen zurückliegenden Jahren verändert, vielfach betrüblich gewandelt. Auch wir und mit uns viele der älteren Werksangehörigen stehen oftmals sehr, sehr nachdenklich in unseren Werkshallen und Büros und forschen nach einem Etwas, das einmal die Arbeit in der BSI so selbstverständlich begleitete, nach dem Geist der guten Verbundenheit nämlich, der heute einer nüchternen Jagd nach Minuten gewichen zu sein scheint.

Stimmt das nun eigentlich? Ist „die Stahl-Industrie“ zu einer von vielen sich anbietenden Fabriken geworden, in denen man sein Geld verdienen kann, um den Sprit für den VW und die Rate für den Fernseher zu bezahlen? Gibt es das nicht mehr, dieses weit über die Lohn- oder Gehaltstüte hinausreichende Gefühl dafür, daß man mit seiner Arbeit beiträgt zum Gelingen des Ganzen, daß dies auch vom Nachbarn gespürt und nachempfunden wird, daß viele und die meisten so denken – und daß dies alles zusammen eben doch „die BSI“ ausmacht?

Wer von Ihnen nun von uns als Antwort dies erwartet: „Nein, das gibt es in der Tat nicht mehr, das ist mit Eurem Ausscheiden verlorengegangen!“ – den müssen wir enttäuschen. Gewiß, die Menschen sind – wenn möglich – noch verhärteter, ganz gewiß aber noch nüchterner und verschlossener geworden als damals, als Sie noch im Geschirr waren. Sie sind anders geworden, aber ganz gewiß nicht schlechter. Und was wäre es anderes als schlecht, wenn heute weniger Verantwortungsbewußtsein den Einzelnen an seinem Platz zur guten Leistung verpflichtete als zu Ihrer Zeit.

Wir sprechen nicht von den Wandervögeln, die wir so wenig kennen wie Sie diese wurzellosen Gesellen kennen können. Wir meinen die große, große Zahl derer, die vielfach – ähnlich wie Sie – ihre ersten tappigen Schritte der beruflichen Arbeit bei uns taten und dem Werk verbunden blieben über manches Jahr. An Gelegenheiten, auszuscheren zu anderen Betrieben – um einen Groschen pro Stunde oder gar mehr – hätte es in diesen wunderlichen Zeiten nicht gefehlt. Wir können sie zählen, die solchen Verlockungen erlagen – und das sollte Sie wie uns mit Freude und auch ein wenig Stolz erfüllen.

Denn dürfen wir nicht gemeinsam daraus den Schluß ziehen, daß es doch – weiß der Teufel warum – irgendwie anders ist, in der BSI zu sein und zu schaffen als anderswo? Bilden wir uns bloß nichts darauf ein! Sie wissen, was wir damit meinen, wenn wir Ihnen zur Weihnacht und Jahreswende von dieser so guten Erkenntnis berichten – daß bei uns – in Ihrer Stahl-Industrie – die rechte menschliche Wärme über aller modernen Sachlichkeit bewahrt worden ist, weil ohne sie alle Arbeit zum nackten Broterwerb und damit zur Würdelosigkeit verurteilt würde.

Zur Weihnacht gedenken wir Ihrer Pflichterfüllung voll Dankbarkeit und unsere guten Wünsche begleiten Sie durch das kommende Jahr.



*O. Hilger*

O. Hilger

*Prof. Dr. Roesch*

Prof. Dr. Roesch

*Dr. H. Friederichs*

Dr. H. Friederichs

*Dr. W. Busch*

Dr. W. Busch

*K. Zimmermann*

K. Zimmermann

## Internationale Eisenbahnausstellung in Brüssel

Wie alljährlich, fand sich auch in diesem Herbst, vom 22. 10. bis 6. 11. 1960, eine kleine Ausstellergemeinde zu dem „11. Salon International des Chemins de Fer“ in den Hallen des Brüsseler Zentralbahnhofs ein. Diese Ausstellung, die von der „Königlich-Belgischen Gesellschaft der Eisenbahnfreunde“ veranstaltet und betreut wird, ist eine kleine Leistungsschau der Eisenbahn und der sie beliefernden Industrie.

Zur Festigung unserer an sich schon recht guten Beziehungen zu den belgischen Bahnen und zur Schienenfahrzeugindustrie beteiligten auch wir uns in diesem Jahr an dieser Ausstellung. Wie bereits bei unserer ersten Beteiligung 1956 haben wir uns dazu mit der Düsseldorfer Firma Th. Kiepe zusammengetan, mit der wir auf dem Gebiet der Compact-Kupplungen eng zusammenarbeiten. Ausgestellt wurden von uns Scheibenbremsen verschiedener Bauart, Compact-Kupplungen und eine Rangierkupplung. An einem kleinen elektrisch betriebenen Modell, das schon während der Ausstellung „Schiene und Straße“ in Essen viel Beachtung fand, konnte die Wirkungsweise unserer Compact-Kupplungen gut gezeigt werden.

Beachtlich groß war der Besucherstrom, der

von dieser kleinen Ausstellung angelockt wurde. Vor allem der Saal der Deutschen Bundesbahn war stets dicht bevölkert. Eine große Modelleisenbahn mit einer Vielzahl von elektrischen Zügen zog große und kleine Leute wie ein Magnet an. Aber auch die anderen westeuropäischen Eisenbahnen, die fast alle vertreten waren, zeigten interessante und lehrreiche Modelle und Lichtbilder aus ihrem Wirken. Die Österreichische Bundesbahn hatte mehrere bis ins kleinste Detail ausgebildete metergroße Lokomotivmodelle ausgestellt, von denen einige sogar von den Besuchern der Ausstellung durch Druckknöpfe in Bewegung gesetzt werden konnten.

Von seiten der Industrie war die Beteiligung an der Ausstellung geringer. Da jedoch die auf diesem Sektor tätigen belgischen Firmen ihre Stände nicht besetzt hatten, richtete sich das Interesse der die Ausstellung besuchenden Fachleute hauptsächlich auf die wenigen deutschen Aussteller. Die auf unserem Stand mit Fachleuten von Bahnen und diesen nahestehenden Industriefirmen geführten Gespräche konnten bestehende Kontakte vertiefen, wodurch der von uns verfolgte Zweck der Teilnahme wohl erfüllt wurde.

Berthold Heinemann





## Liebe Soldaten,

längst sind die ersten Wehrpflichtigen, deren Eintritt in die wiedererstandene „graue Front“ wir Alten mit viel Nachdenklichkeit begleiteten, an ihre vertrauten Arbeitsplätze zurückgekehrt. Mit dem Gefühl tiefer Erleichterung haben wir uns von ihnen erzählen lassen, daß zwar die Monate der Grundausbildung – wie zu allen Zeiten in allen Armeen der Welt – auch ihnen wieder manche harte Stunde bereitet haben, daß zwar der unter Zeitdruck stehende Wiederaufbau eines modernen Heeres auch heute noch vielleicht vermeidbaren Leerlauf mit sich bringt. Aber der frische, oft im Rückerinnern lachende Ton der Berichterstatter hat uns aufatmend erkennen lassen, daß Eure Militärzeit nicht ärmer an froher Kameradschaft und handfestem Corpsgeist zu werden verspricht, wie Euren Vorgängern und uns aus dem eigenen Erleben jener Zeit in der Erinnerung ist, als man zum guten eigenen Nutzen sich einmal selbst ein wenig „am Riemen reißen mußte“.

Wir wünschen Euch von Herzen, daß der Spieß für jeden von Euch den Urlaubsschein zum Weihnachtsfest bereit hält. Wen's „erwischt“, dem hoffen wir besonders mit unserem Gruß einen freundlichen Trost zu geben. Auch das geht vorüber – und wir freuen uns mit Euch auf eine gute Heimkehr!

*O. Hilger*

O. Hilger

*Prof. Dr. Roesch*

Prof. Dr. Roesch

*Dr. H. Friederichs*

Dr. H. Friederichs

*Dr. W. Busch*

Dr. W. Busch

*K. Zimmermann*

K. Zimmermann

## Wie sieht es in der Wirtschaft des bergischen Raumes aus?

Dr. Hermann Ringel

Hauptgeschäftsführer der Bergischen Industrie- und Handelskammer

Die Bergische Industrie- und Handelskammer bestand am 11. November 1960 genau 120 Jahre. Sie wurde 1839–1840 von bergischen Kaufleuten und Fabrikanten eingerichtet, um der alten Ausfuhrwirtschaft des Bergischen Landes eine stärkere Vertretung zu geben, um die Gesamtinteressen des Raumes, vor allem in Bezug auf Fragen des Verkehrs, besser durchsetzen zu können. Damals wie heute gab und gibt es immer neue Fragen für die gewerbliche Wirtschaft, die durchdacht und gelöst werden müssen, soll die Wirtschaft des Landes bestehen und sich gegenüber dem Wettbewerb in der westdeutschen Volkswirtschaft und in der Weltwirtschaft behaupten.

Wie sieht es denn im engsten Wirtschaftsbereich aus? Wie war es möglich, daß auf diesen Höhen und in den engen Tälern eine sehr große Bevölkerung sich ansiedeln und Leben konnte und bis heute ihren hohen Lebensstandard behauptet hat?

Die großen Verkehrswege umgehen das Bergische Land. Es lag im Zeitalter der Postkutsche und des kleinen Karrens und vorher der Packpferde abseits und ist auch von der Eisenbahn nicht so erschlossen worden, daß es eine unmittelbare Verbindung mit dem Weltverkehr hat. Das gilt namentlich für den Remscheider Raum, der erst durch die Autobahn diesen internationalen Anschluß erhalten hat.

Rohstoffe waren nur spärlich vorhanden in Gestalt kleiner Nester von Eisenerz, die mühselig in kleinen Rennöfen (siehe Heimatmuseum) verhüttet wurden. Dafür gab es eine bedeutsame Quelle, nämlich das Wasser in seinen schnellfließenden Bächen dieser regenreichen Berge. An diesen Bächen konnte man zahlreiche Stauwerke errichten, so daß das Wasser Hämmer und Schleifkotten das ganze Jahr betreiben konnte, Ausgang der großen Eisen- und Metallverarbeitung, die seit dem Ende des Mittelalters hier seßhaft wurde und sich immer mehr ausbreitete zu einer vielseitigen Fertigfabrikation. Das Wasserrad ist eigentlich das Symbol der Tradition und Entwicklung der Wohlhabenheit und des weltweiten Handels, der vielfach Pionier in der Aufnahme immer neuer Produktionen

und Absatzgebiete wurde. Daneben gibt es im Lennep- und Hückeswagener Raum eine seit dem Mittelalter bestehende Tuchindustrie mit einem hervorragenden Ruf und weltweiten Absatz. Bereits am Anfang des 19. Jahrhunderts war die Bevölkerungsdichte im bergischen Raum einschließlich Solingen und Wuppertal so groß wie im Deutschen Reich erst nach 1870.

Sehr schwer wurde der Übergang vom Wasser zur Kohle und von den hölzernen Hammerwerken zur Dampfmaschine und zur maschinellen Verarbeitung. Das ganze 19. Jahrhundert legt in seiner Wirtschafts- und Sozialgeschichte dieses engeren Raumes Zeugnis ab von den unerhörten Anstrengungen, die alle machen mußten, um diesen Wettlauf mit bevorzugten Gebieten zu bestehen. Die beiden Weltkriege mit ihren Nachwirkungen haben vielleicht manche Entwicklungen zu moderner Auffassung beschleunigt, in vielem aber auch besondere Sorgen gebracht, die nur mit Anspannung aller Kräfte beseitigt werden konnten.

Der ehemals große Bezirk der Bergischen Industrie- und Handelskammer besteht wieder in der gleichen Größe, in der er vor 120 Jahren gegründet wurde. Eindrucksvolle Zahlen der Wirtschaftsentwicklung belegen den jetzigen Stand und die – erfreulicherweise starke – Differenzierung der gesamten gewerblichen Wirtschaft. Im gesamten Kammerbezirk, der aus dem Stadtkreis Remscheid und den Gemeinden Burg a. d. Wupper, Hückeswagen, Radevormwald, Wermelskirchen, Dhünn und Dabringhausen des oberen Rhein-Wupper-Kreises besteht, waren 1939 bereits 149 000 Einwohner ansässig, die bis 1959 in Remscheid auf 123 700, im oberen Rhein-Wupper-Kreis auf 66 000, zusammen 190 000 Einwohner anwuchsen. Das ergibt eine Bevölkerungsdichte von 732 Einwohner auf den Quadratkilometer, gegenüber 455 in Gesamt-Nordrhein-Westfalen, im Bundesgebiet 213 auf den Quadratkilometer. Ein ungewöhnlich großer Teil der Bevölkerung ist in der Industrie beschäftigt, wobei zugleich die Zahl der Firmen insgesamt, bezogen auf die Einwohnerzahl, an der Spitze von ganz Nordrhein-Westfalen liegt.

Im Raum Remscheid sind in der Industrie über 77 % in der Eisen- und Metallindustrie beschäftigt, über 16 % in der Textil-, Bekleidungs- und Schuhindustrie, während auf die übrigen Industrien nur ein unwesentlicher Anteil entfällt. Die Firmen des Bereichs haben im wesentlichen die Rechtsform der Personalfirma (Einzelfirma, offene Handelsgesellschaft und Kommanditgesellschaft), die sich durch persönliche Haftung des Unternehmers hervorhebt gegenüber der Kapitalfirma, die als Gesellschaft mit beschränkter Haftung oder Aktiengesellschaft weniger als 9 % aller Firmen ausmacht. Um einen Begriff von der Vielseitigkeit und Gliederung des gewerblichen wirtschaftlichen Lebens überhaupt zu geben, sei hier die Aufgliederung der Firmen und Kleingewerbetreibenden nach Wirtschaftsstufen und Geschäftszweigen dargestellt nach dem Stand vom 31. 12. 1959.

|                                | Firmen | Kleingewerbetreibende |
|--------------------------------|--------|-----------------------|
| Industriebetriebe              | 924    | 479                   |
| Groß- und Ausfuhrhandlungen    | 524    | 386                   |
| Einzelhandlungen               | 388    | 1877                  |
| Handelsvertreter               | 57     | 633                   |
| Versicherungsvertreter         | 4      | 106                   |
| Banken und Kreditinstitute     | 5      | —                     |
| Gaststätten und Hotels         | 15     | 504                   |
| Betriebe des Verkehrsgewerbes  | 42     | 223                   |
| Energielieferungsbetriebe      | 2      | —                     |
| Ambulante Gewerbetreibende     | —      | 1080                  |
| Sonst. Firmen u. Gewerbetreib. | 148    | 828                   |
| Ende 1959 insgesamt            | 2109   | 6116                  |

Untersuchen wir nun die Industrie auf ihre Zugehörigkeit zu den einzelnen Branchen, dann ergibt sich eine bunte Gliederung der über 1100 Betriebe mit rund 50 000 Beschäftigten, aus der die Eisenindustrie hervorragt. Kennzeichnend für die Entwicklung der letzten Jahre ist die Tatsache, daß der Maschinenbau heute so viele Beschäftigte in nunmehr 136 Betrieben besitzt wie die eigentliche Werkzeugindustrie in 512 Betrieben, d. h. rund 10 000 Beschäftigte je Zweig.

Was wird im räumlich kleinen Bereich der Bergischen Industrie- und Handelskammer alles hergestellt? Hier kann nur eine stichwortartige Aufstellung dieser Artikel deutlich machen, wie erfreulich vielseitig das Herstellungsprogramm geworden ist.

Die Industrie des Bezirks umfaßt folgende Herstellungsprogramme: Elektrostahlwerke, Spezialwalzwerke, zahlreiche mittlere und kleine Hammerwerke, mehrere bedeutende Gießereien für Grauguß, Temperguß und

Leichtmetall, daneben starke Zusammenballung in der Herstellung von Werkzeugen und Eisenwaren. Vertreten sind fast sämtliche Arten von Handwerkszeug sowie Werkzeuge für Holz- und Metallbearbeitung, z. B. Sägen für Holz und Metalle, Feilen, Beitel und Hobeisen, Schraubenschlüssel, Zangen, Installationswerkzeuge, Automobilwerkzeuge, Bohrer, Telegrafbauwerkzeuge, Maschinen und Präzisionswerkzeuge, Segmentsägen und Hartmetallwerkzeuge, ferner Landmaschinenersatzteile, Messer und Scheiben für Zerkleinerungs-, Großküchen-, Fleischerei und Haushaltmaschinen. Im Kammerbezirk sind 95 % der deutschen Erzeugung an Maschinenmessern für alle Verwendungszwecke zu Hause. Garten- und Bodenbearbeitungsgeräte, Schlitt- und Rollschuhe, Schlösser und Beschläge (auch aus Leichtmetall), Kaffeemühlen, Meßgeräte, Vorrichtungen, Gaswassererhitzer, Transportrollen, Schrauben und Fassondrehteile, Dekorationsmetallwaren, Maschinenteile, Kegeleräder, Getriebeteile, Lamellen-Kupplungen, Vorschaltgetriebe, Fittings, Kurbelwellen, Elektrostahlguß (säurebeständig), nahtlose Rohre, Großküchen-, Fleischerei- und Haushaltmaschinen, Werkzeugmaschinen, Spezialmaschinen für die Feilen-, Metallsägen- und Holzsägenindustrie, Textilrockenmaschinen und Textilmaschinen, Maschinen zur Herstellung und Verarbeitung von Chemiefasern, Emulgier-, Sieb- und Mischmaschinen sowie Schlammaufbereitungsanlagen für kommunale Abwässer, Saatgutreinigungsanlagen und Getreidetrockner, Sintereisen, Dampf- und Lufthämmer, Fahrräder, Hebezeuge, Bau von Tasteninstrumenten und Lautsprechern.

Elektrotechnische Artikel, Kunstharzpreß- und Spritzteile, Holzgelenke und Klebstoffe für die Schuhherstellung, Stiele, Hefte, Griffe.

Wolltuche, Baumwollstoffe, Trikotagen, Möbel- und Dekorationsstoffe, Teppiche, Breit- und Schmalgewebe aus Seide, Kunstseide, Zellwolle (Kleiderstoffe und Bänder), Berufskleidung, wasserdichte Stoffe, Verbandsstoffe, Futterstoffe, Armblätter, Schulterpolster, Büstenformer, Stuhlkissen, Herren-, Damen- und Kinderschuhe.

Die Zahl der großen Handelsfirmen ist im Verhältnis zur Einwohnerzahl fast doppelt so hoch wie im Landesdurchschnitt. Das rührt von den mehr als 360 Werkzeuggroßhandlungen her, unter denen die Ausfuhrhandlungen in ihrer Spezialisierung auf Länder und Artikel eine weit über den Bezirk hinausragende Bedeutung besitzen wie seit alters-

her. Immer noch ist dadurch der Remscheider Raum Hauptsitz der deutschen Werkzeugindustrie und Ausgang ihres bedeutenden Ausführhandels eigener Prägung in alle Länder der Erde.

In langer historischer Entwicklung hat die gewerbliche Wirtschaft es verstanden, sich anzupassen, die modernen technischen Hilfsmittel anzuwenden und sich dadurch in der Weltwirtschaft zu behaupten. Für die Zukunft gilt dies allerdings nur unter der einen Voraussetzung, daß alle von dieser Wirtschaft Lebenden sich bewußt sind, daß nur die beste Ausbildung technischer Art und das Verständnis für die volkswirtschaftlichen Zusammenhänge diese Wettbewerbsfähigkeit erhalten können.

**„Staatslexikon“, Recht, Wirtschaft, Gesellschaft, herausgegeben von der Görresgesellschaft, Band V, Stichwortbereich von „Konsumentenkredit“ bis „Ökumenische Bewegung“, 8 Seiten und 1246 Spalten, Leinen 76,- DM, Halbleder 85,- DM, Verlag Herder Freiburg.**

## STAATS LEXIKON RECHT WIRTSCHAFT GESELLSCHAFT

Mit größtem Interesse ist das Erscheinen des fünften Bandes des Staatslexikons erwartet worden und seine Freunde sind wiederum nicht enttäuscht worden, im Gegenteil, ihnen werden wieder Abhandlungen über die verschiedenen Gebiete in wirklich exzellenter Form geboten. Von der Erläuterung der Institution des Kontrollrates, des Marshallplanes, des Nordatlantikpaktes über den wirtschaftlichen Bereich, der Konzerne, Markenartikel, Löhne, Monopole, bis zur Moralisierung der Aufrüstung, der Meinungsfreiheit und Ökumenischen Bewegung bietet dieser Band eine Fülle von fundierten Darstellungen über die heute geltenden und herrschenden Begriffe in Recht, Wirtschaft und Gesellschaft. Daneben werden in Kurzbiographien unter anderen Krupp, Lenin, Ludendorff, Masaryk, Mussolini objektiv und treffend charakterisiert. Wiederum also ein Band des Staatslexikons, dessen Güte über alle Zweifel erhaben ist und notwendiges Wissen in erschöpfender Weise vermittelt.

**Bender-Hoendgen: „Der Stahlbau- und Blechschlosser“, Teil I: Fachzeichnen, Abwicklungen, Fachrechnen, 160 Seiten mit 143 Abbildungen, cellophaniert 4,80 DM. Ferd. Dümmlers Verlag, Bonn.**

In der weit verbreiteten Reihe „Dümmlers Fachbücherei“ liegt Teil 1 des Fachbuchs „Der Stahlbau- und Blechschlosser“ von Bender-Hoendgen nun bereits in dritter Auflage vor. Da schon die Voraufgaben allgemeine Zustimmung fanden, konnte die neue Auflage im wesentlichen unverändert bleiben, aber es wurden vor allem die zahlreichen Tabellen neu gestaltet und die Ausstattung des Buches verbessert. Der Preis des Buches ist geblieben. Bender-Hoendgen ist in gleichem Maße für den Unterricht wie auch zum Selbststudium geeignet. Die Zeichen- und Rechenaufgaben des Buches sind auf die Mittel- und Oberstufe der Berufsschule zugeschnitten. Der vorliegende Teil 1 stellt zusammen mit Teil 2, der weitere Blechabwicklungen mit steigendem Schwierigkeitsgrad behandelt, ein in Schule und Praxis längst bewährtes Werk dar, das nicht nur der angehende Stahlbau- und Blechschlosser mit Gewinn benutzen wird.

## Der Weg zur Arbeit Die Frau eines unvorsichtigen Mannes ist schon zur Hälfte Witwe

Lachen Sie bitte nicht, wenn ich behaupte, daß es für unsere Sicherheit nicht gleichgültig ist, wann wir morgens aufstehen und wie wir uns auf unseren Arbeitstag vorbereiten. Hast und Hetze und gar Streit schon am frühen Morgen verschlechtern nicht nur unsere Stimmung, sondern beeinträchtigen – unter Umständen für den ganzen Tag – unsere Aufmerksamkeit und Konzentration, die der Arbeitsplatz von uns verlangt. Nicht nur der Arbeitsplatz, sondern auch der Verkehr auf den öffentlichen und betrieblichen Straßen und Wegen.

Manch einer glaubt, durch Rennfahrergeschwindigkeit seine Fahrkünste oder durch gewagtes Aufspringen auf die Straßenbahn seine artistischen Fähigkeiten beweisen zu können. Lohnt sich das, dient er damit seiner Sicherheit? Die Lage in unserem Straßenverkehr gestattet solche Kunststückchen einfach nicht mehr. Sie verlangt von allen unbedingte Beachtung der Verkehrsregeln. Ganz gleich, ob wir als Fußgänger, Radfahrer oder als Motorisierte am Verkehr teilnehmen.

Ich sprach dieser Tage mit einem „erfahrenen Hüttenmann“ über diese Dinge. Im Weggehen drehte er sich nochmals um und rief mir zu: „Sehen Sie, ich bin immer froh, wenn ich mal auf dem Werksgelände bin, da ist alles nur noch halb so schlimm!“ Dann sprang er noch schnell vor einem herannahenden Werkszug über die Geleise hinweg, ohne Umschau zu halten, ohne an seine Sicherheit zu denken.

Das ist nur ein Beispiel, aber es sollte uns daran erinnern, daß auch die Verkehrswege im Betrieb Vorsicht und Aufmerksamkeit erfordern. Es ist keine unnötige Schikane, lieber Leser, wenn Ihre Werksleitung nur bestimmte Stellen der Straßen, Werksgeleise, Rollgänge oder sonstiger Fördereinrichtungen für den Übergang freigibt. Nur dort finden Sie nämlich durch Geländer, Handläufe oder Schranken den Schutz, den Sie brauchen. Durch ihren weitleuchtenden gelben Anstrich sind diese Übergänge oder Unterführungen ja auch leicht zu finden.

Verbotene Abkürzungen werden dadurch nicht sicherer, daß man sie schon öfters ohne Zwischenfall benutzt hat! Und noch eines: Auf die vermeintliche Zeitersparnis sind weder Sie noch Ihr Betrieb angewiesen. Si

## Jubilarfeier im Stadttheater Remscheid

Es war eine Überraschung, wie man sie sich eindrucksvoller und schöner nicht denken konnte, als sich die Geschäftsleitung entschloß, unsere Jubilare zu einer Jubilarfeier besonderer Art einzuladen, nämlich in unser Stadttheater. Mal etwas anderes, hieß es, und es sollte doch mal versucht werden. Dies ist dann überaus gut gelungen, so daß noch heute alle Teilnehmer ohne Ausnahme des Lobes voll sind über diesen „Versuch“, zu dessen Gelingen unser Sozialamtsleiter Richard Bertram wesentlich beigetragen hat. Es war die bisher schönste Jubilarfeier der BSI-Jubilare, wird gesagt, und eine solche könnte jedes Jahr stattfinden. Alle waren sie erschienen, mit 50, 40 und 25 Dienstjahren, die Pensionäre und Aktiven, um einander wieder mal zu sehen, denn nur bei solcher Gelegenheit sind sie alle beisammen.

Festlich gekleidet kamen sie ins Stadttheater, und es war in der Tat eine festliche Versammlung von Männern, da wir nur zwölf Jubilarinnen haben. 730 an der Zahl füllten das auch festlich erleuchtete Rund des Saales, als das Städtische Orchester unter Leitung von Kapellmeister Bruno Frings die Feier einleitete. Anschließend begrüßte Herr Otto Hilger die Teilnehmer, gab einen kurzen Überblick auf die vergangenen Jahre und sprach allen den Dank der Geschäftsleitung aus für ihr jahrzehntelanges Schaffen in der BSI. Auch Betriebsratsvorsitzender Otto Höffgen gab im Namen des Betriebsrates seiner Freude Ausdruck, daß wieder eine Jubilarfeier stattfinden konnte.

Dann aber lief ein munteres Programm ab, das in seiner Frische und Heiterkeit alle begeisterte und noch sehr lange in der Erinnerung unserer Jubilare haften bleiben wird. „Aus heiteren Opern“ (Figaros Hochzeit, Der Barbier von Sevilla, Zar und Zimmermann, Der Waffenschmied) hieß der erste Teil, „aus Operetten“ (Orpheus in der Unterwelt, Die Fledermaus, Gasparone, Zigeunerbaron, Der Vogelhändler) der zweite. Das Städtische Orchester, die Sopranistin Eva Kaspar, der Bariton Alfons Holte, der Tenorbuffo Hugo Kratz, der Baßbuffo Fritz Winkelmann, Konzertmeister Felix Scharoleta, eine Tanzgruppe der Deutschen Oper am Rhein und der Männergesangsverein der Bergischen Stahl-Industrie wetteiferten miteinander, um die Feier für unsere Jubilare eindrucksvoll und erlebnisreich zu gestalten durch Solis, Duette und

Chorgesänge, Tänze und Orchesterdarbietungen. So mancher sagte am Schluß der Veranstaltung: Schade, daß es schon zu Ende ist.

Die Fotos auf den nächsten Seiten werden noch einmal allen Teilnehmern diese Stunden in frohe Erinnerung bringen, und so mancher wird sich auf dem einen oder anderen Bild wiederfinden – alle zu fotografieren und hier zu zeigen ist uns leider nicht gelungen – und die nächsten Jubilare werden sich wohl wünschen, eine ebenso schöne Jubilarfeier miterleben zu können.

Anschließend aber trafen sich die jungen und alten Jubilare in den verschiedenen Gaststätten zu einem gemütlichen Umtrunk ein. Das war ein fröhliches Erzählen von Anekdoten und Geschehnissen aus manchmal längst vergangenen Tagen. Überall herrschte frohe Laune und beste Stimmung und heute noch hört man auf Schritt und Tritt: es war wunderbar!

Und nun hat noch unser Försters Heinrich in klassischer Remscheider Art, kurz und bündig, aber treffend, seinen Eindruck von der Jubilarfeier niedergeschrieben:

Das wor en gelungenen Soderschdag!  
Do huert mer keng Kritik on keng Klag.  
Das Programm gefiel, de Künstler noch mier,  
mer huedet am Biefall jiederkier:  
Besongersch dann, wenn die Sängerin kom  
on den Aulen hell denn Odem nohm.  
Do kuen mer gett hüeren on noch völl mier  
siehn,

die breit doch manchienen ganz durien.  
Der Pitter der sait: „Nu klatsch noch es flott,  
domet et sech wier verbügen mott,  
denn sonn statse Uegen, su herrlech bienien  
kriegen vier en lang Tied nit mier te siehn.“  
Die Jubilare amüsierden sech mächtig  
on dobie glänzden ehr Köppe su prächtig.  
Do worer kienen der nitt vörher  
noch ewes wor bie sienem Frisör.  
Der Afschluß wor dann allen reit.  
Die tien Mark Spesen breiten völl Freud.  
Et gow em Dorpe keng Wietschep mier,  
wo keng Jubilare soten biem freschen Glas  
Bier.

Do wueden vertault van früheren Johren  
on dobie gedronken su manchen Kloten.  
On äs se dann späet op Hiem an togen,  
do woer noch manch roden on manch frogen:  
„Ob et wall em nächsten Joahr so schön  
uech wüed wie et deskier wuhr?“



## ... und das meint Struppi

Wie zu erwarten, sind vor allem unsere Jubilare des kommenden Jahres gespannt, wie der Vorschlag für eine Änderung der Jubiläumsfeier für den einzelnen Jubilar aufgenommen worden ist und wieviel Stimmen dafür und wieviel dagegen sind. Die meisten der Belegschaftsmitglieder, die befragt worden sind, haben sich für den Vorschlag ausgesprochen, also, die Jubiläumsfeier privat feiern zu lassen. Sehr vielen ist es gleichgültig, und verhältnismäßig wenige wollen die jetzige Form beibehalten. Wenn ich hier nur die Zuschrift aus der Betriebsbuchhaltung zur Kenntnis gebe, so deshalb, weil in fast allen Abteilungen in derselben Weise über den Vorschlag diskutiert worden und überall ungefähr das gleiche Resultat zu verzeichnen war.

„Die Darlegungen in der letzten Ausgabe des „Schmelztiegel“ über eine evtl. Änderung der bisherigen Gestaltung der Jubilarefeiern haben bei den Kollegen, mit denen ich darüber gesprochen habe, eine unterschiedliche Beurteilung gefunden.

Nach einiger Überlegung muß man jedoch den Vorschlag, das Essen in einem Restaurant wegfällen zu lassen, als durchaus annehmbar betrachten. Ich könnte mir vorstellen, daß es für den Jubilar und seine Frau, es sind doch meistens ältere Menschen über 50 Jahren, nicht immer angenehm ist, die „Strapazen“ einer doppelten Feier an einem Tage mitzumachen. Außerdem wird es manchem Jubilar in der Vergangenheit schwer gefallen sein, nun die fünf „engsten“ Mitarbeiter zu diesem Essen auszuwählen, ohne den einen oder anderen vor den Kopf zu stoßen. Schon aus diesen beiden Gründen sollte man dem Jubilar so, wie er möchte, die Ausrichtung seines Jubiläums selbst überlassen.

Vielleicht wäre noch anzuregen, daß die Geschäftsleitung einmal im Jahre für alle Jubilare des verflossenen Jahres eine Zusammenkunft, verbunden mit einer kleinen Feierstunde, arrangiert.“

Max Schmitz

Was aber sagen nun die nächsten Jubilare selbst, die diese Frage zuerst interessiert?

Im Jahre 1961 haben wir 66 Jubilare, die alle bis auf zwei kranke befragt worden sind. Insgesamt haben sich 42 für den Vorschlag entschieden, das heißt, sie wollen ihre Jubiläumsfeiern privat veranstalten. Das sind

immerhin zwei Drittel, also eine ganz respektable Mehrheit. 15 haben die jetzige Form befürwortet, fünf Jubilaren ist es gleichgültig und sie sind mit jeder Lösung einverstanden, zwei wollen überhaupt keine Feier und zwei waren und sind noch krank und blieben unbefragt.

Das also ist das Ergebnis, und zwar zugunsten des Vorschlages einer Änderung im diskutierten Sinne.

Nun haben Geschäftsleitung, Betriebsrat und Sozialamt inzwischen eine diesbezügliche endgültige Entscheidung getroffen. Siehe Seite 5.

\*

Die heutige Ausgabe unserer Werkszeitung ist nun die letzte in diesem Jahr, das uns nüchtern betrachtet, doch mehr Erfreuliches als Betrübliches gebracht hat. Wir haben Urlaubsgeld erhalten, das große Werk der Überprüfung der Arbeitsbewertung ist vollendet und das Weihnachtsgeld ist für alle auf die Höhe der Angestelltenzuwendung angehoben worden. Das sind immerhin drei sehr schöne Erfolge für die Belegschaft, an deren Zustandekommen Geschäftsleitung, Betriebsrat und Sozialamt in gleicher Weise Anteil haben. Gewiß wird es immer wieder etwas zu ändern und zu verbessern geben, und jeder glaubt natürlich, er wäre zuerst an der Reihe – was ihm auch niemand übelnimmt –, aber wenn wir die drei erwähnten Tatsachen objektiv würdigen, dann müssen wir sagen, daß doch in der kurzen Zeit des vergangenen Jahres auf allen Seiten viel geschafft und erreicht worden ist. Wir wollen hier nicht von Dank und Dankbarkeit sprechen, die auch niemand erwartet, aber doch wenigstens das Erreichte anerkennen, denn es ist die Arbeit der Werksangehörigen dadurch ebenfalls anerkannt worden. Wir wollen nur noch hoffen und wünschen, daß es im nächsten Jahr so bleiben möge, dann wird wohl auch etwas Zufriedenheit bei uns einziehen, die bis jetzt gestorben ist und doch so unendlich viel beitragen würde zu einem freudvolleren Dasein.

In diesem Sinne wünscht Euch allen und Euren lieben Angehörigen recht schöne und frohe Weihnachtsfeiertage und ein gesundes, schaffensfrohes, erfolgreiches Jahr 1961

Euer *Struppi*

Die nächste Sprechstunde der Geschäftsleitung für die Belegschaft findet Samstag, den 7. Jan. 1961, von 10—12 Uhr im Hauptverwaltungsgebäude statt.



## Eindrücke aus amerikanischen Tempergießereien

Ulrich Klein

Wenn einer eine Reise tut, dann kann er was erzählen. – Wenn man, wie wir, Herr Meierling und ich, nach Amerika entsandt wurden, um dort Tempergießereien zu besichtigen, dann kann man nicht nur, dann muß man sogar erzählen; denn die Reise ist ja schließlich erfolgt, nicht nur, um die modernsten Fertigungsverfahren der Amerikaner kennenzulernen, sondern auch und ganz besonders, um die dort gemachten Erfahrungen bei der Bewältigung unserer eigenen Probleme mit verwerten zu können. Und der Probleme sind ja bei uns nicht wenige!

Die vielen Baustellen in Papenberg müssen auch dem unbefangenen Betrachter eine Vorstellung davon vermitteln, wie einschneidend die Veränderungen sind, die dort vor sich gehen und wieviele Einzelheiten vor und während ihrer Durchführung bedacht sein wollen. Darin liegen Anlaß und Zweck dieser Reise zugleich: Wir wollen die Produktion von schwarzem Temperguß aufnehmen und gleichzeitig unseren Betrieb von Grund auf modernisieren. Wo könnte man sich also gründlicher informieren als in dem Land, in dem seit eh und je nur schwarzer Temperguß erzeugt wird und wo zugleich die Mechanisierung des Fertigungsablaufes am weitesten fortgeschritten ist, nämlich in den Vereinigten Staaten.

Wir sind nach unserer Rückkehr oft gefragt worden, ob denn nun in Amerika wirklich alles besser und schöner sei als bei uns. Diese Frage ist, nach allem, was man im Laufe der Zeit hier und dort gehört oder gelesen hat, sicher berechtigt. Wenn ich sie ehrlich beantworten soll, so muß ich sagen: Nein, es ist nicht alles besser, und es ist vor allen Dingen nicht alles schöner als bei uns; mit anderen Worten: Es wird auch dort nur mit Wasser gekocht. Dennoch ist vieles anders und manches besser, ja geradezu beispielhaft, aber auch diese Fälle darf man nicht vorbehaltlos auf unsere Verhältnisse übertragen. Dafür gibt es zahlreiche Gründe. Einer davon liegt in den unterschiedlichen Größenordnungen. Und damit sind wir schon bei einem der nachhaltigsten Eindrücke:

Wir haben auf unserer Reise sieben Tempergießereien gesehen. Die kleinste davon produziert 1 000 t guten Guß im Monat. Die

größte dagegen, sie gehört zu General Motors, einer der größten Automobilfabriken, hat eine Kapazität von 20 000 t guten Guß im Monat. Um den Vergleich deutlicher zu machen, kann man sagen, daß diese Gießerei täglich soviel Guß erzeugt wie das Werk Papenberg in einem Monat.

Wenn man als betriebsfremder Besucher eine so unvorstellbar große Gießerei betritt, dann ist man zunächst einmal erschlagen von der verwirrenden Vielfalt von Vorgängen und Bewegungen, und es dauert eine geraume Zeit, bis man den Zusammenhang und die präzise Ordnung des Arbeitsablaufes erkennt. Umso mehr bewundert man dann die geschickte Planung und Betriebsorganisation, ohne die ein reibungsloser Produktionsablauf in dieser Größenordnung undenkbar wäre.

Es würde in diesem Rahmen zu weit führen, wollte ich die Arbeitsweise und die Einrichtungen der einzelnen Betriebsabteilungen eingehend beschreiben. Ich möchte vielmehr nur einige Einzelheiten herausgreifen, die entweder besonders typisch sind oder eine besonders geschickte Lösung darstellen. So wird z. B. in den meisten Formereien mit geteilten Modellplatten gearbeitet. Die gesamte Fläche der Platte ist hierbei in vier Quadranten unterteilt, die unabhängig voneinander ausgewechselt werden können. Dies ist die Voraussetzung für die Möglichkeit, große Formkästen einzusetzen und deren Vorteile auszunutzen, auch dann, wenn die geforderten Stückzahlen der einzelnen Teile sehr unterschiedlich sind. Die Abb. 1 zeigt eine aus vier Einzelplatten bestehende Modellplatte für eine Formkastengröße von 1 000 x 1 000 mm. Zu solch großen Formkästen gehört natürlich auch eine sehr weitgehende Mechanisierung der gesamten Arbeitsgänge, vom Einführen des Formkastens in die Maschine bis zum Ausleeren und Abtransport der Hartgußtrauben zur Abklopfstation. Die im Bild gezeigte Modellplatte war auf einer sehr modernen Formeinheit eingesetzt, deren Einrichtungen in ihrer Anordnung und Wirkungsweise aus Abb. 2 zu ersehen sind. Diese Formstrecke arbeitet fast vollautomatisch und produziert 200–220 Kasten der genannten Größe in der Stunde. Der Eisenbedarf allein an dieser Einheit beträgt 140–150 t pro Schicht.



Abb. 1 Geteilte Modellplatten

Nach dem Ausleeren fallen die Gußtrauben über eine Rutsche in Kübel, die an einer Hängebahn zur Abklopfstation laufen.

Das Abschlagen der Trichter ist ein Vorgang, bei dem auch den Amerikanern eine Mechanisierung offensichtlich bis jetzt nicht gelungen ist. Hier ist immer noch ein handlicher Hammer das modernste, das es gibt. Allerdings laufen die Gußstücke auf einem Förderband an den Männern vorbei, so daß wenigstens das anstrengende Hochheben der

Gußtrauben entfällt. Dafür kommt allerdings ein anderer erschwerender Faktor hinzu, der bei uns noch nicht üblich ist. Die Gußtrauben sind nämlich beim Abschlagen der Trichter noch etwa 150 Grad C warm. Nach der Erfahrung der Amerikaner wird damit die Gefahr der Entstehung von Rissen und Sprüngen wesentlich vermindert. Dies ist besonders bei dem sehr rißempfindlichen schwarzen Temperguß wichtig.

Nach dem Abschlagen der Trichter gehen die Gußstücke direkt in die Temperei, oft sogar ohne vorher gesandstrahlt zu werden. Eine Hartgußkontrolle in unserem Sinne findet ebenfalls nicht statt. Offenbar ist bei den hohen Löhnen in Amerika das Mittempern der Ausschußstücke billiger als die Kontrolle. In den Tempereien findet man fast ausschließlich große Durchlauföfen. Sie unterscheiden sich von unseren neuen Öfen im wesentlichen nur durch die Größe und gewisse Einzelheiten in der Bauweise. Die Abbildung 3 zeigt einen Teilausschnitt der Temperei einer der größten Gießereien.

In den Putzereien sieht man, was manchen sicher überraschen wird, nur sehr wenig Schleifmaschinen. Der größte Teil der Anschnittreste wird abgestanzt. Dies bietet in Anbetracht der geringeren Härte des schwarzen Tempergusses mannigfache Vorteile. So werden, um nur einen zu nennen, Aufhärtungen, wie sie durch zu heißes Schleifen entstehen, mit Sicherheit vermieden. Allerdings ist die am Gußstück verbleibende Schnittfläche meist sehr rau und unansehnlich. Die amerikanischen Gußverbraucher

„Herman-stationmaster“-Formanlage, Firma Albion Malleable Iron Company.

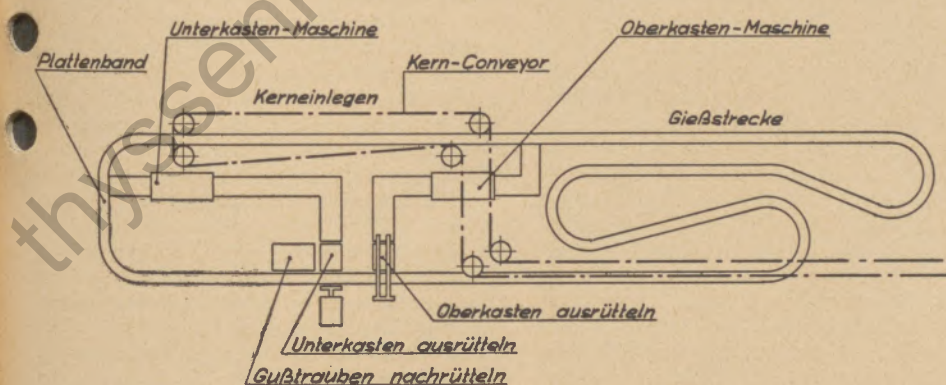


Abb. 2 Moderne Formeinheit mit Herman-Formanlage

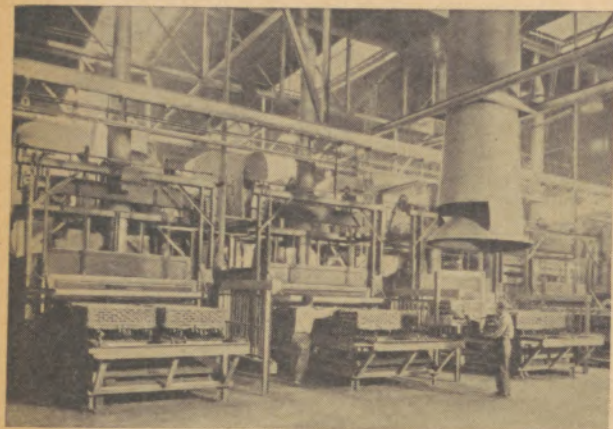


Abb. 3 Blick In eine Temperel

sind in diesen Dingen jedoch viel großzügiger als wir es – leider – von unseren Kunden gewohnt sind. Solche Schönheitsfehler, ja sogar echte Gußfehler wie Lunker, Schlackenstellen und andere, dürfen ohne weiteres belassen werden, soweit sie die Verwendbarkeit des Gußstückes nicht beeinträchtigen. Es werden sogar ganze Anschnittreste, wie sie vom Abschlagen der Trichter her vorliegen, stehen gelassen, wenn sie bei der Weiterverarbeitung des Gußstücks und seiner Verwendung nicht stören. Rein äußerlich sieht ein solches Gußstück im Vergleich zu unseren, die womöglich noch auf Hochglanz poliert werden, dann etwa so aus wie ein Straßenköter Marke Promenadenmischung neben einem gepflegten und verwöhnten Pudelhündchen.

Wer allerdings aus solchen äußerlichen Unterschieden auf eine mindere Qualität amerikanischer Gußerzeugnisse schließen sollte, der täuscht sich sehr. Bei den Dingen, auf die es wirklich ankommt, achtet man peinlich genau auf die Einhaltung der Vorschriften. Noch mehr als bei uns sind zerstörungsfreie Prüfverfahren, wie Röntgen, Ultraschall usw. im Einsatz. Ein besonders eindrucksvolles Beispiel zeigt Abb. 4. Es handelt sich dabei um eine Maschine zur akustischen Qualitätskontrolle. Ein Mann führt die Gußstücke in Halterungen ein, die an einem Drehtisch befestigt sind. In diesen Halterungen laufen die Stücke an einem kleinen Hämmerchen vorbei, welches sie, ähnlich wie bei einer Glocke, kurz anschlägt. Auf der anderen Seite des Gußstücks befindet sich ein Mikrofon, welches den Klang des Gußstücks aufnimmt und an

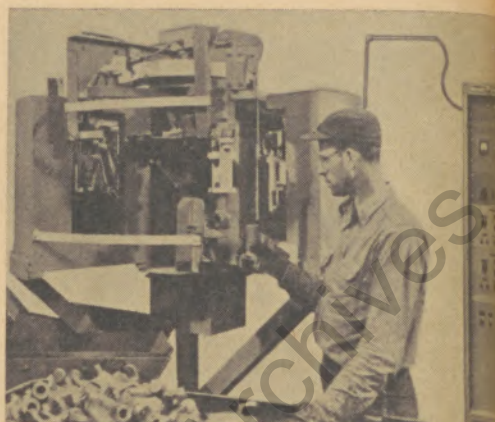


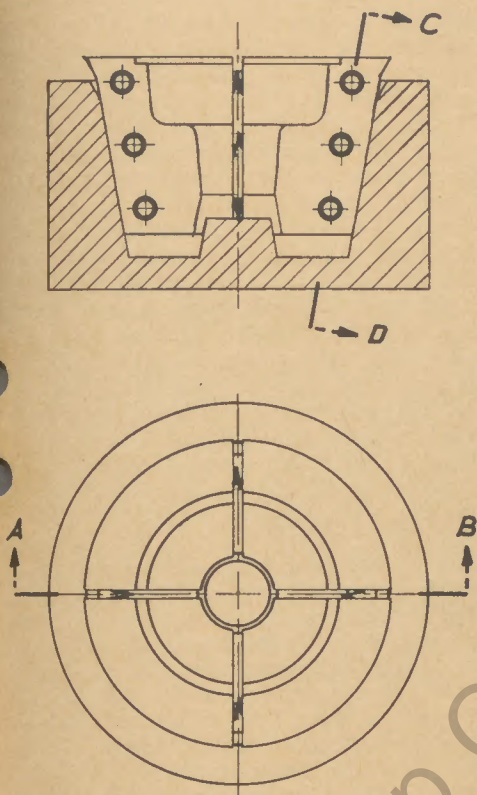
Abb. 4 Einrichtung zur akustischen Prüfung von Gußstücken.

eine Elektronik weiterleitet, wo die Schwingungszahl gemessen wird. Die Schwingungszahl gesunder Gußstücke liegt in einem relativ engen Bereich. Da innere Gußfehler und auch Abweichungen in Bezug auf Abmessungen und Gestalt die Schwingungszahl verändern, können sie auf diese Weise automatisch aussortiert werden. In einem solchen Falle löst sich die Halterung und das betreffende Gußstück fällt in den Ausschußbehälter. Die gesunden Gußstücke laufen weiter, um an einer anderen Stelle des Kreislaufes in einen Behälter abgegeben zu werden.

Zum Schluß unseres Betriebsrundganges noch ein Beispiel aus der Richterei. In einer Gießerei sahen wir geteilte Richtmatrizen (siehe Abb. 5), deren Vorteil darin besteht, daß ein Verklemmen der Gußstücke in der Matrice praktisch unmöglich ist, da sich die Segmente bei Wegnahme der Belastung durch den Druck der Federn selbsttätig öffnen und in der konischen Führung nach oben gleiten. Verständlicherweise wird auch der Verschleiß der Matrice auf diese Weise herabgesetzt. Abschließend möchte ich noch zwei Themen kurz ansprechen: Arbeitsdisziplin und Betriebssicherheit.

Es traf sich, daß wir in einer Gießerei gerade den Schichtwechsel erlebten. Mit etwas Übertreibung könnte man sagen, daß dabei die Ablöser die Leute der ersten Schicht von ihren Arbeitsplätzen prügeln mußten. – Aber Scherz beiseite; es wurde tatsächlich auf allen Arbeitsplätzen bis zur letzten Minute gearbeitet. Kurz vor Schichtwechsel standen an jeder Maschine, an jeder Gießpfanne die Ablöser bereit, um beim Ertönen des Signals

## Mehrteilige Richtmatrize.



### Schnitt C-D

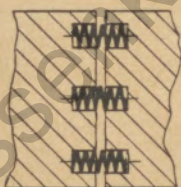


Abb. 5 Geteilte Richtmatrize

sofort ihren Platz einnehmen zu können. Es entstand im wahrsten Sinne des Wortes keine Sekunde Stillstand. Man kann über diese Dinge sicher unterschiedlicher Auffassung sein, das kommt auf den Standpunkt des Betrachters an. Sicher ist nur, daß man gerechterweise die hohen amerikanischen Löhne

nicht als nachahmenswert rühmen darf, wenn man vor dieser Kehrseite die Augen verschließt. Eines ohne das andere wird selbst in unserem Wirtschaftswunderland nicht gut möglich sein.

Die Vorkehrungen zur Erhöhung der Betriebssicherheit sind in den amerikanischen Gießereien so eindrucksvoll und vollendet, daß demgegenüber die bei uns herrschenden Verhältnisse auf diesem Gebiet geradezu vorintflutlich wirken, trotz der sich nach und nach durchsetzenden Schutzhelme. Es ist eine Selbstverständlichkeit, daß jeder amerikanische Arbeiter und Angestellte im Betrieb eine Schutzbrille trägt, ganz gleich, an welchem Arbeitsplatz er beschäftigt ist. Auch der Besucher bleibt davon nicht verschont (siehe Abb. 6). Es passierte mir, daß ich bei einem Betriebsrundgang meine Brille auf einem Büro liegengelassen hatte. Ich war noch keine 20 Meter im Betrieb, als schon ein farbiger Hilfsarbeiter mich anhielt und auf die Unterlassung aufmerksam machte. Wenn jedem bei uns die Sorge für die Sicherheit seiner eigenen Person und der seines Nächsten so zur Selbstverständlichkeit würde, dann gäbe

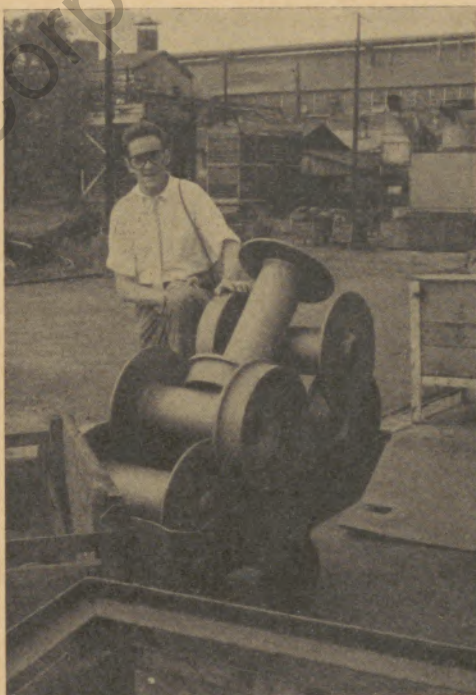


Abb. 6 In einer Gießerei in Texas bei einer Außentemperatur von 40° im Schatten.

es sicher manchen Unfall weniger. Man ist sich vollkommen darüber klar, daß Unfälle meist durch Nachlässigkeit verursacht werden. Deshalb wird man vom Betreten des Werkes an immer wieder durch psychologisch geschickte Schilder und Aufschriften an die Verantwortung für sich und andere erinnert. Man sollte auch bei uns noch viel mehr von den Reklameleuten lernen. Genauso, wie die Tatsache, daß „Juno dick und rund“ ist, werden auch jedem die elementaren Unfallverhütungsvorschriften in Fleisch und Blut übergehen, wenn sie ihm nur oft genug und immer wieder eingehämmert werden. Aber die schönsten Plakate tun es nicht allein. Silikosegefahr kann man nicht durch Plakate und Schutzbrillen bannen, sondern durch eine wirksame Staubabsaugung. Auf diesem Gebiete müssen fast alle amerikanischen Gießereien, die wir sahen, als vorbildlich bezeichnet werden. Daß ein Arbeiter in der Richterei seine Presse nur durch zwei voneinander unabhängige Druckschalter betätigen kann, damit beide Hände von der Maschine frei sind, ist eine Selbstverständlichkeit. Dennoch sahen wir zahlreiche Fälle, wo die Arbeiter Drähte an den Handgelenken befestigt hatten, durch die die Maschine automatisch stillgesetzt wurde, wenn der Mann unbeabsichtigt mit den Händen in die Nähe der Matrize kam. Sicher mögen diese Drähte bei der Arbeit lästig sein, ähnlich wie die angeblichen Kopfschmerzen unter dem Schutzhelm, gewiß sind sie jedoch das kleinere Übel.

Lernen wir also von den Amerikanern nicht nur, wie man schwarzen Temperguß macht, sondern auch, wie man sich seine Arbeitskraft und Gesundheit erhält.

**Fritz Diefenbach:** „Das Fachwissen des Metallgewerblers“, Teil 4: Fachzeichnen, ein Zeichenlehrgang und Aufgabenbuch, 240 Seiten, 32 Abbildungen und 208 Aufgabenblätter, 6,80 DM, Ferd. Dümmlers Verlag, Bonn. In Dümmlers Fachbücherei liegt Teil 4 Fachzeichnen von Diefenbachs vierbändiger Fachkunde „Das Fachwissen des Metallgewerblers“ nun schon in dritter Auflage vor. Diefenbach gibt in diesem Band einen vollständigen Zeichenlehrgang für die Unter-, Mittel- und Oberstufe der Berufsschule mit mehr als 200 methodisch durchdachten Aufgaben. Das Übertragen von Zeichnungen, das Zeichnen nach dem Raumbild, das Ergänzungszeichnen, die Textzeichnung, das Zeichnen von Typengrößen, Arbeitsstufen und Arbeitsgängen, das Herauszeichnen von Einzelteilen und das Anfertigen von Übersichtszeichnungen wird systematisch geübt. Der Schüler erlangt damit die notwendige Zeichenfertigkeit und ist so in der Lage, technische Zeichnungen richtig zu lesen und einfache Werkzeichnungen anzufertigen. Die vorliegende Neuauflage wurde um eine Reihe von Aufgabenblättern erweitert, ebenso der einführende Text; er erläutert, was der Benutzer vor Beginn des Lehrgangs wissen muß. Alle Zeichnungen wurden auf den neuesten Stand der Normung gebracht.

## Kopfschutz für Besucher

In den einzelnen Betriebsabteilungen unseres Werkes werden seit Monaten mit Erfolg Sicherheitskappen getragen. Deshalb sind im Interesse der Unfallverhütung von der Geschäftsleitung eine größere Anzahl Sicherheitskappen nur für die Besucher unseres Werkes zur Verfügung gestellt worden. Sie lagern in einem verschlossenen Schrank in der Etage „Spedition-Betriebsrat-Werksaufsicht“. Die Abteilungsleiter und Betriebsvorgesetzten werden gebeten, bei Betriebsbesichtigungen früh genug bei der Werksaufsicht Pfortner I die genaue Stückzahl der benötigten Sicherheitskappen in Empfang zu nehmen. Besonders ist darauf zu achten, daß sie aus hygienischen Gründen mit einem weißen Papiereinsatz getragen werden. Nach Beendigung der Betriebsbesichtigung sind sie wieder durch die Werksaufsicht unter Verschuß zu nehmen. Diese Sicherheitskappen sind keine Präsente für die Besucher, sondern Eigentum des Werkes.

## Betriebliches Vorschlagswesen

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

Karl Kosch, Schlosserei Stachelhausen 75 DM  
Karl Zimmermann, Schrein. Stachelh. 200 DM  
Günter Averbach, Schmelz. Stachelh. 30 DM  
Karl-Fried. Melchers, Instandhaltg.sb. 50 DM  
Karl Beuth, Instandhaltungsbetrieb 50 DM  
Walter Höller, Kar. Dreherei Stachelh. 60 DM  
Paul Klee, Rep. Schlosserei Stachelh. 30 DM

## Kleine Anzeige

Fast neuwertiger Heißluftofen, 90 cbm, umständehalber günstig zu verkaufen.  
Eugen Reiche, Böckerhöhe, Doddestr. 28.

### Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

### Redakteur:

Herbert Goretzki / Remscheid

### Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch / Remscheid

### Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach / Remscheid

### Fotos:

Heinz Lindenberg / Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

## Jubilare feiern

in der Kernmacherei Papenberg: Hugo Hombrecher, Karl Hülsmann, Martin Vedder, Frau Luise Hausmann, Karl Iske, der Jubilar Willi Hausmann (25 Jahre Mitarbeit), Paul Wilhelm, Marieluise Heuer, Albert Schulte, Günter Hausmann, Albert Müller, Erich Burghoff, Karl Ludwig



im Bökerbau: untere Reihe von links nach rechts: Erich Gambal, Frau Hanni Groh, der Jubilar Heinrich Groh (25 Jahre Mitarbeit), Josef Einmal, Peter Werner, obere Reihe: Karl Leonhardt, Willi Spiegel, Josef Siriebek, Arno Liermann, Fritz Hühn.



im Bökerbau, Saal 2: untere Reihe von links nach rechts: Walter Kunz, Frau Erna Spiecker, der Jubilar Karl Spiecker (25 Jahre Mitarbeit), Robert Brieden, obere Reihe: Peter Werner, Kurt Mitschelin, Rudolf Kortmann, Karl Eigenbrod, Hugo Müller, Otto Höffgen



in der Techn. Angebotsabteilung: von links nach rechts: Gerhard Conrad, Rolf Bisterfeld, Otto Höffgen, Frau Luise Klein, Gerhard Noelle, der Jubilar Paul Klein (40 Jahre Mitarbeit), Wolfgang Buse, Fritz Bisterfeld



in der Chromgußputzerei: untere Reihe von links nach rechts: Heinz Engelbracht, Frau Hanna Klein, der Jubilar Hermann Klein (25 Jahre Mitarbeit), Fritz Garschagen, obere Reihe von links nach rechts: Alfred Schlömer, Peter Hartmann, Gerhard Mizon, Karlheinz Grob, Werner Schmitz, Josef Linzbacher

im Temperguß-Versand Papenberg: von links nach rechts: Willi Hackenberg, Paul Nübel, Erich Neuschäfer, Dr. Hans Gräfe, Frau Maria Kryzaniak, Rudolf Mädels, der Jubilar Roman Kryzaniak (25 Jahre Mitarbeit), Hugo Hipler, Emmi Fach, Willi Kenke, Albert Kraus



in der Temperei Papenberg: untere Reihe von links nach rechts: Albert Duhn, Frau Margarete Borkowski, der Jubilar Johann Borkowski (25 Jahre Mitarbeit), Adolf Schwandrau, obere Reihe: Josef Dörpinghaus, Rudi Pieper, Adolf Flach, Ulrich Klein, Ewald Trusheim, Alfons Theil

im Instandhaltungsbetrieb: Bernhard Felke, Heinz Lindenberg, Klaus Herbertz, Hubert Filler, Frau Herta Herbertz, Heinrich Gutmann, der Jubilar Erich Herbertz (40 Jahre Mitarbeit), Walter Steinitz, Frau Irene Herbertz, Willi Kieser, Richard Engländer



## Das Lochkartenverfahren

Karlheinz Zetzmann, Planungsstelle

Das Suchen nach Methoden, die eine Verbesserung der bestehenden Arbeitsverfahren und Arbeitsbedingungen bringen, ist stets ein besonderes Anliegen weitblickender Unternehmensleitungen gewesen. Während sich jedoch früher diese Bemühungen ausschließlich auf den Fertigungsbereich konzentrierten, ist es in dem letzten Jahrzehnt aus den verschiedensten Gründen notwendig geworden, die gleiche Aufmerksamkeit auch der Arbeit in der Verwaltung — der sogenannten Büroarbeit — zu widmen, um auch hier fortschrittliche Methoden mit dem Ziel zu realisieren, die Arbeit zu vereinfachen und zu beschleunigen.

Die Erkenntnis, daß die Verwaltung zwingend in die Rationalisierungsbestrebungen einzu beziehen ist, hat in unserem Unternehmen u. a. zu der Anmietung einer IBM-Lochkartenanlage geführt. Das Lochkartenverfahren als relativ flexibles Organisationsmittel ist in



Lochraum (Teilansicht)

Kartenlocher (dient dem Lochen der Karten; einziger manueller Vorgang).

Lochprüfer (mit seiner Hilfe werden die gelochten Karten auf ihre Richtigkeit hin kontrolliert).

hervorragender Weise dafür prädestiniert, die Produktivität der Verwaltungsarbeit auf zahlreichen Gebieten zu steigern. Darüber hinaus gestattet es, einzelne Mitarbeiter von der Ausführung eintöniger Arbeiten zu befreien und ihnen interessantere Tätigkeiten zu übertragen. Das zeigt, daß die Rationalisierung nicht nur einen ökonomischen Effekt, sondern auch einen sozial-ethischen hat.

Die Arbeitsweise der Lochkartenmaschinen und das Gebot der Wirtschaftlichkeit erlauben es nur ausnahmsweise, bestehende Arbeitsabläufe ohne Einschränkungen auf Lochkarten zu übernehmen. Dem sinnvollen Einsatz der Maschinen muß daher zweierlei vorausgehen: die detaillierte Aufnahme des Ist-Zustandes der Organisation — das ist gleichzusetzen mit einer Inventur und kritischen Würdigung der Arbeitsmethoden und -verfahren — und die Festlegung des zukünftigen Ablaufes des Soll-Zustandes. Da die zu findende Lösung eine optimale sein sollte, ist bei den anzustellenden Analysen und planvollen Überlegungen die Mitarbeit aller von dem Verfahren berührten Abteilungen und Stellen unerlässlich. Nur dann kann man auch vertretbaren Wünschen und Bedürfnissen gerecht werden. Es ist aber zu beachten, daß das Lochkartenverfahren seine eigenen Gesetze hat. Diesen muß man sich unterwerfen, wenn der gewünschte Wirkungsgrad erzielt werden soll. So muß eine klare Arbeitsverteilung dominieren; die konsequente Einhaltung der festgelegten Arbeitsläufe ist ober-



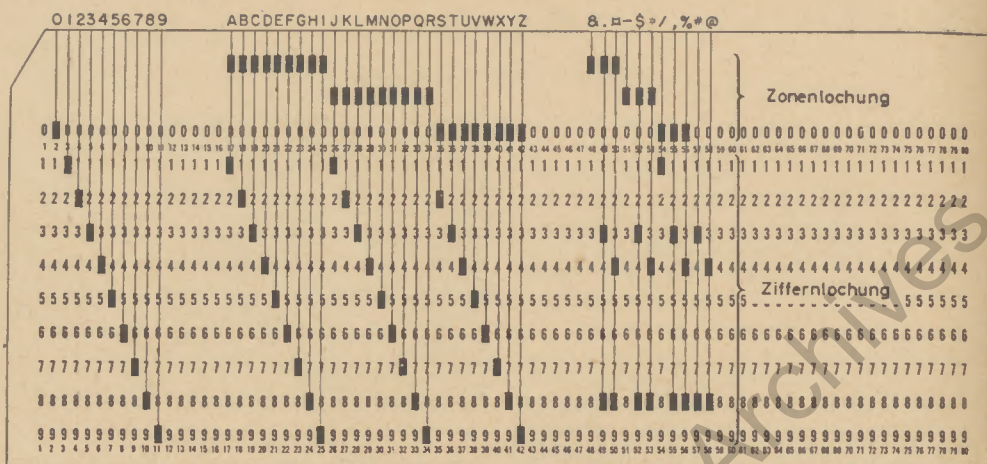
Maschinenraum (Teilansicht)

Tabelliermaschine (sie schreibt Tabellen, daher der Name, und rechnet darüber hinaus).

Kartendoppler (er kann gelochte Karten teilweise oder vollständig vervielfältigen, d. h. stanzten, in bestimmte Felder eingestrichelte Begriffe ablesen und in Lochungen umwandeln, die Zeichenlochung; zum Zwecke der Summenlochung kann er an die Tabelliermaschine angeschlossen werden).

Kartenmischer (mischt zwei in gleicher Reihenfolge liegende Kartensätze ineinander).

Rechenlocher (führt Rechenoperationen durch und stanzt Ergebnisse in Lochkarten ein).



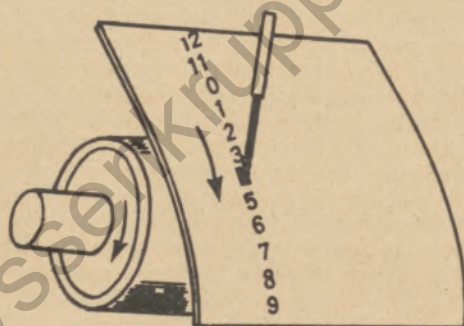
### Lochkarte

Träger des Lochkartensystems ist die Lochkarte. Sie wird aus einem Spezialkarton geschnitten. Die Lochkarte hat 80 senkrechte Spalten und 12 waagerechte Zeilen. In jeder Spalte lassen sich die Ziffern von 0–9 durch eine einfache Lochung, ein Buchstabe durch eine Kombination von Lochungen ausdrücken. Lochkarten sind Steuerungselement und Informationsträger. Bei dem Durchlauf durch die Maschinen werden sie von Bürstensätsen abgefühlt.

ster Grundsatz; Sonderwünsche sind auf ein Minimum zu reduzieren; eigenmächtige Änderungen – auch geringfügige – sind wegen der Vielfalt der bei einer Organisation zu berücksichtigenden Daten und Prinzipien und wegen der Verflochtenheit der Vorgänge in-

nerhalb unseres Unternehmens nicht mehr möglich.

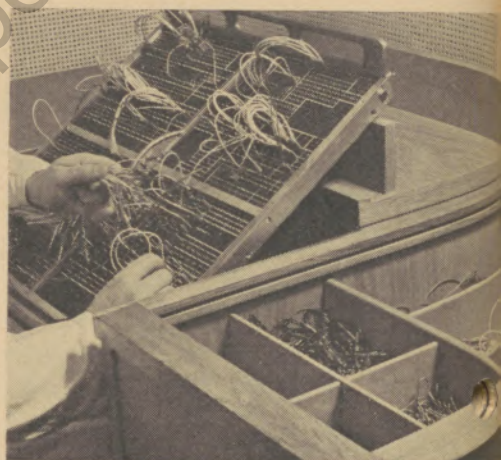
Das Lochkartenverfahren ist keine Erfindung unserer Zeit. Bereits 1801 wurden Lochkarten zur Steuerung von Webstühlen verwendet. Die Grundlagen für das moderne Verfahren



Karten abfühlen

Wenn die Karte durch die Maschine läuft, passiert sie eine unter Strom stehende Kontaktwalze. Während die Karte über die Kontaktwalze läuft, geht sie unter einer Bürste vorbei. Die Bürste kann so eingestellt werden, daß sie irgendeine der 80 senkrechten Kartenspalten abfühlt. Sobald eine Lochung kommt (auf dem Bild eine 4er Lochung) berührt die Bürste durch die gelochte Stelle hindurch die Kontaktwalze. Dadurch wird ein elektrischer Stromkreis geschlossen.

(entnom. IBM-Zeitschrift „Grundbegriffe des Schaltens“)



### IBM Schaltplatte

Welche Funktionen eine Maschine ausführen soll, das wird durch die Lochungen in der Karte und die Schaltung bestimmt. – Die Schaltplatte schließt Stromkreise durch gesteckte Schaltschnüre.

Die Stromkreise im Innern der Maschine, die durch Schaltung von außen gesteuert werden, sind mit einer Reihe kupferner Buchsen oder Kontakten verbunden, welche die Enden dieser Stromkreise im Innern der Maschine darstellen.

Wenn die Schaltplatte eingesetzt wird, paßt eine Buchse auf der Schaltplatte zu jedem kupfernen Kontakt der Maschine. So können durch die äußere Schaltung (auf der Schaltplatte) die gewünschten Stromkreise geschlossen werden.

legte schon 1886 der Ingenieur Hollerith (daher die Bezeichnung Hollerithverfahren). Mit den von ihm konstruierten Apparaten wurde 1890 eine amerikanische Volkszählung durchgeführt. 1910 kamen die ersten Maschinen nach Deutschland; 1924 richteten die Bayer-Werke in Elberfeld die erste Lochkarten-Abteilung ein.

Das Lochkartenverfahren hat in der vergangenen Zeit bereits bewiesen, daß es auf den ihm wesenseigenen Gebieten den manuellen Verfahren überlegen ist. An der Richtigkeit dieser These ändert sich auch nichts durch die Tatsache, daß eine Umstellung von der manuellen auf die maschinelle Arbeitsweise zunächst einmal eine Mehrarbeit mit sich bringt. Ferner liegt es durchaus im Bereich des Möglichen, daß die eine oder andere Abteilung mit zusätzlichen Aufgaben betraut wird und das nur, weil dies die Zweckmäßigkeit der Organisation erfordert. Entscheidend ist aber letzten Endes nur, ob per Saldo eine Verbesserung des Ablaufes erreicht werden kann. Dieses ist maßgebend für das Handeln. Keine Abteilung kann bekanntlich für sich allein existieren. Sie ist lediglich Teil eines Ganzen. Um wirtschaftlich produzieren zu können, ist die harmonische und reibungslose Zusammenarbeit aller Stellen des Unternehmens notwendig.

Rationalisierung darf nicht nur das Anliegen einer Stelle des Unternehmens sein, sondern der Rationalisierungsgedanke sollte allen Mitarbeitern gegenwärtig sein. Bei der Lochkartenorganisation ist aber eine positive Mitarbeit nur dann möglich, wenn die Grundbegriffe des Verfahrens und die Funktionen der Maschinen in etwa bekannt sind. Sollten Sie sich hierfür interessieren, dann wenden Sie sich bitte an die Planungsstelle. Wir sind gern bereit, Ihnen nähere Auskünfte zu geben oder Ihnen einführende Literatur zu beschaffen.

Dr. med. Schillenwolf: „Was tut man gegen Schäden der Wirbelsäule?“, 3,60 DM, Wilhelm Stollfuss-Verlag, Bonn.

Ein großer Teil der Körperbeschwerden beruht auf einer Vernachlässigung der Wirbelsäule. Wer davon betroffen ist, tut gut daran, sich die Erfahrungen eines Facharztes zu eigen zu machen, die dieser in diesem Bändchen veröffentlicht hat. Er stellt nicht nur alle Wirbelsäulenbeschwerden in den einzelnen Lebensabschnitten dar, sondern gibt auch Anweisungen, welche Maßnahmen notwendig sind, um vorzubeugen und entstandene Schäden zu beheben. Ein besonderes Kapitel wird der Körperbeherrschung durch Gymnastik gewidmet. Wer Beschwerden der Wirbelsäule erfolgreich behandeln will, sollte sich die Hilfe dieses wertvollen Büchleins zunutze machen.

## Spendet der Friedlandhilfe!

Der Flüchtlingsstrom aus Mitteldeutschland ist bisher nicht abgeebbt. Nach wie vor kommen wöchentlich rund 5 000 Flüchtlinge aus Mitteldeutschland in die Bundesrepublik. Unter ihnen befinden sich zahlreiche alleinstehende Jugendliche, denen unsere besondere Hilfe gelten muß. Alle Flüchtlinge kommen praktisch nur mit dem, was sie auf dem Leibe haben, weil die Mitnahme auch nur wenigen Gepäcks den Flüchtling republikfluchtverdächtig macht und ihn der Gefahr ernster Bestrafung durch die Zonenbehörde aussetzt. Den Flüchtlingen müssen wir helfen. Es darf nicht sein, daß sie hier in neue Not geraten. Es darf nicht sein, daß wir auf politischem Gebiet um die Hilfe anderer Mächte bitten und uns dort, wo wir selbst helfen können und helfen müssen, versagen. Das Maß an Opferbereitschaft, das wir den Flüchtlingen zeigen, ist zudem ein Prüfstein für unseren Willen, Opfer für die Wiedervereinigung auf uns zu nehmen, die sie sicherlich von uns, und hoffentlich bald, fordern wird.

Die Spenden für die Friedlandhilfe sind steuerabzugsfähig. Alle Spenden gehen über die karitativen Verbände den Flüchtlingen unmittelbar zu. Besonders erwünscht ist – neben Geld zum Ankauf neuer Bekleidung – gut erhaltene Männerbekleidung.

Geldspenden werden erbeten an: Friedlandhilfe e. V., Postscheckkonto Köln Nr. 1165.

Sachspenden bitte an: Friedlandhilfe e. V., (20 b) Friedland/Leine, Lager.

Wie alljährlich in der Weihnachtszeit, so hat auch in diesem Jahr die Geschäftsleitung der Bergischen Stahl-Industrie der „Friedlandhilfe“ einen namhaften Betrag zur Verfügung gestellt zur Linderung der Not unter den Flüchtlingen.

### „Mein Wohnbrevier“ — ein vergnügliches ABC des schönen Wohnens —

Unter unseren Betriebsangehörigen gibt es viele Bau- und Heiratslustige. Für sie und alle, die es zu Hause gern wohllich und gemütlich haben, hat die „Neue Gemeinschaft für Wohnkultur e. V.“ MEIN WOHN-BREVIER herausgebracht. Auf 40 Seiten, durch viele bunte Zeichnungen von Elisabeth von der Horst erläutert, verraten erfahrene Innenarchitekten und Raumgestalter eine Fülle der Geheimnisse, wie man sich auch mit einfachen Mitteln praktischer, sinnvoller und gefälliger einrichten kann. Das liebevoll gestaltete und an goldenen Regeln reiche Büchlein eignet sich aber nicht nur zum Selbststudium, sondern auch als nette Aufmerksamkeit für Verlobte, Jungvermählte, Baulustige usw. Sie erhalten „Mein Wohnbrevier“ gegen Einsendung einer Schutzgebühr von 1 DM (in Briefmarken) von der „Neuen Gemeinschaft für Wohnkultur e. V.“, Stuttgart-N, Kriegsbergstraße 42.



## Stahlgußputzer Stachelhausen ganz privat

Zum ersten Mal hat die Stahlgußputzerei Stachelhausen, und zwar die Abteilung Ackermann, in diesem Herbst einen Kameradschaftsabend veranstaltet. Das „große“ Treffen fand in Burg an der Wupper statt, das man erkoren hatte, um endlich auch einmal froh und heiter zusammenzusein nach der Tage Last und Mühen und sich auch privat etwas näher kennenzulernen. Immerhin hatten sich 60 Teilnehmer einschließlich der Ehefrauen eingefunden und harreten der Dinge, die da kommen sollten, denn man war nicht unvorbereitet dorthin gefahren.

Raum ist bekanntlich in der kleinsten Hütte, und so fand man sich auch hier, zwar arg auf Tuchfühlung, aber doch in stimmungsvoller Umgebung, zu dem langersehnten Abend in fröhlicher „Waffenbrüderschaft“ zusammen.

Vorarbeiter Kurt Lindloff begrüßte seine Arbeitskameraden und auch Meister Otto Ackermann richtete einige „aufmunternde“ Worte an seine „Mannen“, die er sonst immer nur im Blauleinen sieht und nun auch in Feiertagskleidung, fernab von Werkstück und Hammer, sehen konnte – und wie es immer ist, daß einer oder zwei, die das Herz auf dem rechten Fleck haben, den anderen etwas bieten können, so auch hier: Fritz Vogel und Erich Pracejus spielten auf der Skala des Humors, daß es eine Freude war und den Putzern, Schweißern, Schleifern und Abbrennern zum Bewußtsein kam, was man alles an einem Kameradschaftsabend treiben kann zum Ergötzen aller Teilnehmer.

Es wurde gelacht, gescherzt und getanzt bis in die späte Nacht hinein, und immer wieder fanden die beiden „lustigen Vögel“ etwas,





das sie witzig und amüsant vortrugen und Stimmung und Frohsinn verbreiteten.

Auch einige Betriebsratsmitglieder ließen es sich nicht nehmen, den Stahlgußputzern die Ehre zu erweisen und mal hineinzuschauen. Betriebsratsvorsitzender Otto Höffgen gab seiner Freude Ausdruck, daß nun auch die Stahlgußputzer etwas aus sich herausgehen und sich zu ihrem ersten fröhlichen Beisammensein entschlossen haben.

Die Meinung aller aber war, daß man nun auf den Geschmack gekommen ist und im nächsten Jahr mit noch besserer Vorbereitung an eine Wiederholung dieses Abends herangehen will. Jedenfalls – es war schön, es war lustig, und nächstens soll's noch schöner werden.

In diesem Sinne werden auch die Fotos, die hier zu sehen sind, und die unser Werkstoffotograf Heinz Lindenberg und Hans Wolf Wamser aus der Stahlgußputzerei gemacht haben, eine nette Erinnerung an diesen ersten und gelungenen Versuch sein. H. W. Wamser



## Unsere Jubilare

25 Jahre. Mitarbeit



**Franz Rudat**  
Bearbeitungswerkstätten Stachel-  
hausen, am 5. Januar 1961



**Albert Bartel**  
Richterel Papenberg  
am 17. Januar 1961

## Familiennachrichten

### Ins Leben traten ein

- Lothar, Sohn von Paul Romlau, Stachelhausen Werk-  
zeugmacherei, am 24. Oktober 1960.  
Brigitte, Tochter von Erwin Beyer, Werk Julius Linden-  
berg, am 28. Oktober 1960.  
Jörg, Sohn von Hans-Günter Biermann, Papenberg Büro,  
am 10. November 1960.  
Angela, Tochter von Willi Saam, Werk Julius Linden-  
berg, am 10. November 1960.  
Kurt, Sohn von Kurt Pinnow, Stachelhausen, Putzerei,  
am 22. November 1960.  
Gabriele, Tochter von Franz Mehrwald, Papenberg Gies-  
serei, am 25. November 1960.

Holger, Sohn von Willi Zilgalvis, Papenberg Gießerei,  
am 26. November 1960.

### In den Ruhestand traten

- Albert Kelbert, Brandmeister Werksaufsicht, nach 38-  
jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. Oktober 1960.  
Fritz Röntgen, Dreher Werkzeugmacherei Stachelhausen,  
nach 51jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 4. Nov. 1960.  
Reinhold Wilhelmi, Werksaufsicht, nach 17jähriger BSI-  
Zugehörigkeit, am 22. November 1960.  
Ewald Manns, Gipserei Papenberg, nach 34jähriger BSI-  
Zugehörigkeit, am 5. Dezember 1960.



## WIR NAHMEN ABSCHIED VON

- Julius Bulik** Pensionär, 53 Jahre alt, am 25. Oktober 1960  
**Maria Bauer** Ehefrau von Johann Bauer, Pensionär, 61 Jahre alt, am 12. November 1960  
**Heinz Apmann** Papenberg Putzerei, 35 Jahre alt, am 30. November 1960



Liebe hat sich neu entzündet,  
alle Herzen werden weit,  
Gutes tun und mitzuteilen  
ist der Sinn der Weihnachtszeit.

Wieder werden hell die Kerzen  
strahlen an dem Tannenbaum,  
viele kleine Kinderherzen  
träumen ihren Weihnachtstraum.

Wie die kleinen Änglein leuchten,  
wenn das Christkind eingekehrt,  
hat die Wünsche es erraten,  
die es nun zum Fest gewährt? -

Was an Gaben und Geschenken  
für die Lieben man erdacht,  
das wird nun am Heiligabend  
gegenseitig dargebracht.

Liebe doch darf nicht verlöschen  
mit des Christbaums Kerzenschein,  
sie muß weiter blüh'n und grünen  
und im Leben wirksam sein. -

Nun, ihr Weihnachtsglocken, läutet!  
Gern wir lauschen eurem Klang. -  
Unsere schönsten Weihnachtslieder  
stimmen ein zum Festgesang. Ph. Cron

