

Der HENSCHEL-Stern

WERKZEITSCHRIFT DER HENSCHEL-WERKE GMBH KASSEL



4 1961



Ein Unternehmer zum 1. Mai

Wenn der 1. Mai in seiner Anfangszeit mehr ein Tag der Demonstrationen war, der Demonstrationen nämlich für die Rechte der Arbeiter, so ist das aus den damaligen Zuständen und aus der damals in Gärung begriffenen Situation heraus zu verstehen.

Heute im demokratischen Staat ist der 1. Mai ein echter Feiertag geworden, ein Feiertag aller Arbeitenden gleich welchen Berufs, gleich welchen Standes. Es ist ein wesentliches Kennzeichen des demokratischen Staates, daß alle Einrichtungen innerhalb des Staatsgefüges sich einfügen als Rädchen in den demokratischen Organismus. So ist es nur logisch, wenn heute für die Vertreter der sogenannten Arbeitgeber- und der sogenannten Arbeitnehmerseite das gute Wort Sozialpartner gefunden ist.

Sozialpartner sind keine Feinde, keine Gegner, sondern Partner, die der gleichen Aufgabe sich verpflichtet fühlen müssen und dieser Aufgabe dienen. Daß Partner eine solche Aufgabe, auch wenn sie zwangsläufig von verschiedenen sachlichen Standpunkten aus gesehen wird, im Geiste der gemeinsamen Aufgabe, und im Geiste des sachlichen, klaren, ehrlichen Verhandelns lösen müssen und dies alles mit bewährten demokratischen Spielregeln, ergibt sich eigentlich zwangsläufig.

Dieser Geist des gemeinsamen Verpflichtetseins gegenüber der gleichen Aufgabe muß schon im Betrieb herrschen, im Unternehmen, wenn es eine gesunde Zelle des demokratischen Staates sein soll. Im Unternehmen muß die Geschäftsführung mit der Betriebsvertretung eine solche Basis ehrlicher, klarer Zusammenarbeit haben, wenn das Unternehmen gedeihen soll. Im Staat müssen die sozialen Partner nach demokratischen Gesichtspunkten und als echte Partner sachlich und ehrlich zusammenarbeiten, wenn der Staat nicht darunter leiden soll. So und nur so ist echte Partnerschaft zu verstehen.

Wenn wir also den 1. Mai feiern, dann als einen Tag, der die Gemeinsamkeit im Schicksal, die Einheitlichkeit im Ziel und die von echter Partnerschaft bestimmte Methode des Erreichens dieses Zieles symbolisiert. Muß ich noch hinzufügen, daß ich in diesem Geiste den 1. Mai voll bejahe und mit innerer Überzeugung feiere?

Dr. Fritz-Aurel Goergen



Ein Werker zum 1. Mai

Danach befragt, welche Bedeutung der 1. Mai für mich als Arbeitnehmer habe, muß ich gestehen, daß er für mich mehr als nur ein freier Tag ist. Der 1. Mai ist im Laufe der Jahrzehnte zum Symbol geworden für Meinungsfreiheit und Stärkung der Arbeiterschaft. Der 1. Mai war ursprünglich (Publikationsmittel im heutigen Sinne standen der Arbeitnehmerschaft nicht zur Verfügung) der Tag, an dem man die breite Öffentlichkeit mit den eigenen Forderungen nach vernünftigem Urlaub und gerechtem Lohn vertraut machte. Die Arbeitnehmer als zwar zahlenmäßig größte, aber rechtlich stark eingeengte Bevölkerungsschicht, unternahmen es, jeweils am 1. Mai öffentlich auf Mißstände hinzuweisen.

Gesetzlicher Feiertag wurde der 1. Mai erst im „Dritten Reich“. Seine Bedeutung aber, nämlich als ein Stück Demokratie in Form des Rechts auf Meinungsfreiheit, hatte dieser

Tag verloren. Der 1. Mai war zum Aufmarschtag uniformierter und organisierter Marschkolonnen geworden. Erst nach Beendigung des zweiten Weltkrieges, im demokratischen Nachkriegsdeutschland, war es wieder jedem möglich, sich für oder gegen eine Teilnahme an den Maifeiern frei zu entscheiden.

Heute ist der 1. Mai Ausdruck des allgemeinen Willens aller Arbeitnehmer, gleich welcher Berufsgruppe sie angehören mögen, der Tag der Forderung, dem arbeitenden Menschen das zu geben, was ihm gehört. Und bei den Feiern sollte man auch an eine wesentliche Voraussetzung einer funktionierenden Demokratie denken, nämlich das demokratische Zusammenarbeiten und „Zusammenraufen“ der Tarifpartner. Durch deren rechtliche Stellung und Aufgabenverteilung ist die Tarifgestaltung nicht mehr von Demonstrationen abhängig, sondern Ergebnis von Verhandlungen.

Es steht außer Frage, daß ich mich auch diesmal wieder an den Maifeiern beteiligen werde. Wer die Erfolge von Generationen dadurch gefährdet, daß er sie nicht mehr, die errungenen Rechte nicht wahr, sein Recht, für seinen Willen einzutreten, nicht wahrnimmt, ist mit dem Wesen der demokratischen Staatsform wenig vertraut. Wer bereit ist, aus Bequemlichkeit auf das Recht zu verzichten, seine Meinung frei und öffentlich zu vertreten, gibt dadurch ein Stück der so schwer und unter Mühen errungenen Demokratie preis. In diesem Sinne bin ich am 1. Mai wieder dabei!

Karl-Heinz Weber (Lokbau)



Dr. Lutz während seiner Ansprache. Junge und ältere Henschelaner lassen sich kein Wort entgehen.

Mehr Urlaub für alle Hervorragend bewährte Henschelaner werden Ehrenmitarbeiter

In Betriebsversammlungen, die Anfang April in allen drei Werken einberufen wurden, gab Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Brede eine Reihe von wichtigen Verbesserungen auf dem Gebiet des Sozialwesens bekannt.

● Künftig werden die Sonntage bei allen Werksangehörigen – sofern ihnen nicht ein außertariflicher Urlaub nach Kalendertagen zusteht – nicht mehr als Urlaubstage angerechnet. Dadurch erhält jeder Betriebsangehörige pro Urlaubswoche einen zusätzlichen Urlaubstag.

Das bedeutet: in der Spitze drei Tage, mindestens aber zwei Tage Urlaub im Jahr mehr.

● Für etwa 500 Arbeitsplätze sollen Sonderzuschläge gezahlt werden, die von 15 Pfennig bis 25 Pfennig betragen können. Hierfür kommen solche Arbeitsplätze in Frage, die betrieblich absoluter Engpaß sind und an denen besonders hochwertige Arbeit geleistet werden muß.

● Vom 1. 1. 1962 an tritt die Altersversorgung des Ernst-Teckenberg-Sozialwerks bereits nach zehn Dienstjahren in Kraft.

● Betriebsangehörige mit wenigstens fünfjähriger Betriebszugehörigkeit, die über eine längere Zeit hinaus besondere Einsatz- und Verantwortungsfreudigkeit gezeigt, sowie nachweislich weit über dem Durchschnitt stehende Leistungen erzielt haben, können zu Ehrenmitarbeitern ernannt werden. Sie erhalten folgende Vergünstigungen:

Unkündbarkeit bis zur Vollendung des 65. Lebensjahres bzw. zum Eintritt der Invalidität.

Sämtliche Angestelltenrechte, sofern sie nicht schon Angestellte sind.

Bei langwierigen Krankheiten einen Krankengeld-Ausgleich von der 7. bis zur 26. Woche bis zu 80 Prozent des Nettoeinkommens.

Eine jährliche Urlaubsbeihilfe von DM 150,-.

Zuvor hatte der Betriebsratsvorsitzende einen Rechenschaftsbericht über die Arbeit des Betriebsrates in den abgelaufenen zwei Jahren gegeben.

Die hektische Entwicklung in dieser Zeit habe besondere Probleme aufgeworfen. Der ungeahnten Auftragsentwicklung habe eine Verbesserung der Löhne und Gehälter sowie der Sozialeinrichtungen gegenübergestanden.

Gegenwärtig hätten die Henschel-Werke einen Auftragsbestand von etwa 360 Millionen Mark, von denen auf den Lokbau 136 Mio, auf den Kraftfahrzeugbau 83 Mio, den

Dampferzeuger- und Schwermaschinenbau 25 Mio, den Maschinen- und Mischerbau 16 Mio, die Sonderfertigung 96 Mio und die Rohbetriebe 5 1/2 Mio entfielen.

Die Vielseitigkeit der Produktion habe es hin und wieder notwendig gemacht, innerhalb des Betriebs Versetzungen vorzunehmen. Für den Betriebsrat sei es nicht immer ganz einfach gewesen, einen jeden Kollegen an den richtigen Arbeitsplatz zu bringen, unter Berücksichtigung seines Berufes, seiner körperlichen Leistungsfähigkeit und ganz besonders seines Verdienstes.

Eindringlich wies der Betriebsratsvorsitzende darauf hin, daß die Zahl der Betriebsunfälle, namentlich unter den Neulingen, immer noch zu großer Sorge Anlaß gebe. In der letzten Zeit seien vor allem die Wegeunfälle erschreckend angestiegen. Innerhalb des Betriebes seien wesentliche Summen investiert worden, um Unfallquellen zu beseitigen, Umgebungseinflüsse zu verbessern und Schutzkleidung zur Verfügung zu stellen.

Als einen der wichtigsten Punkte nannte Wilhelm Brede die Verbesserung des Lohnsystems, der eine analytische Arbeitsplatzbewertung vorausgegangen ist.



Betriebsversammlung in Rothenditmold.

Der Betriebsratsvorsitzende gab einen umfassenden Überblick über die zahlreichen Leistungen, die im Sozialwesen zustandekamen. Der Ausbau von Sozialräumen sei in sämtlichen Werken stark vorangetrieben worden, jedoch noch keineswegs zum Abschluß gekommen. Neue Parkplätze seien im Bau. Der Betriebsratsvorsitzende nannte die erheblichen Summen, die für Wohnungsbau, Erholungsfürsorge, für Altersversorgung, für die Lehrlinge, für Jubilare, für Weihnachtsgratifikationen, Weihnachtsgelder und anderes aufgewandt worden sind.

Zur technischen Modernisierung und mit dem Ziel, den Betrieb krisenfest zu machen, sind in den Jahren 1959 und 1960 über 27 Millionen Mark investiert worden, wie der Betriebsratsvorsitzende mitteilte. Weitere 15 Millionen DM seien für das Jahr 1961 vom Aufsichtsrat zur Investierung für verschiedene Zwecke bewilligt worden.

In Vertretung von Dr. Fritz-Aurel Goergen wies Dr. Leonhard Lutz sodann auf die stürmische Entwicklung hin, durch welche die Henschel-Werke in den letzten beiden Jahren gegangen sind und die jedem Henschelaner, der guten Willens war, alles abverlangt hätten. Diese einzigartige Entwicklung weise sich besonders in den steigenden Umsatzzahlen aus, die im Jahre 1960 über 400 Millionen DM betrugen gegenüber nicht ganz 200 Millionen DM in 1958. Die Höhe der Investitionen seit 1958 werde Ende dieses Jahres ca. 55 Millionen DM erreicht haben, davon seien für das Jahr 1961 15 Millionen DM vorgesehen.

Nachdem Dr. Lutz die Hintergründe des Gesellschafterwechsels beleuchtet hatte, beschäftigte er sich kurz auch mit einem in den Zeitungen vielgenannten Herrn, der in letzter Zeit anlässlich der Borgward-Krise von der Öffentlichkeit sogar mehrfach als Sanierer der Henschel-Werke bezeichnet worden sei. Dr. Lutz stellte vor der Belegschaft dazu fest, daß während der etwa sechswöchigen Tätigkeit dieses Herrn die komische Idee bestanden hätte, das Werk einschrumpfen zu lassen und die Belegschaft auf 4000 Mann zu reduzieren. Durch das Eingreifen von Dr. Goergen, der damals Vorsitz des Aufrichtsrates wurde, sei dieser Plan zunichte gemacht worden und Dr. Goergen habe genau die gegenteilige Linie verfolgt, die sich dann als wirksam und als allein richtig erwiesen habe. „Nicht irgend jemand hat die Henschel-Werke saniert, sondern die Gesundung des Unternehmens ging allein von Herrn Dr. Goergen aus“, rief Dr. Lutz unter Beifall aus.

Dr. Lutz erklärte weiter, daß die neuen Sozialmaßnahmen, die vom Betriebsratsvorsitzenden Brede verkündet worden waren, einen Mehraufwand von 1,7 Millionen DM jährlich erforderten. „Wir wollen aber, daß die Leistungen der Henschelaner anerkannt werden und deswegen haben wir die Maßnahmen gebilligt!“ Dr. Lutz betonte in diesem Zusammenhang, daß die gute, sachlich fundierte, ehrliche Zusammenarbeit zwischen Geschäftsführung und Betriebsrat der Garant für die Gesundung des Unternehmens gewesen sei und auch bleiben werde. Beide Partner seien eben allen sachlichen Argumenten immer zugänglich gewesen, so daß sich ein Verhältnis entwickelt habe, das sich zum Nutzen des Unternehmens ausgewirkt habe.

Dr. Lutz würdigte in den Betriebsversammlungen auch die vorbildliche Arbeit von Werksfeuerwehr, Werksschutz, Werkssanitätern und der Belegschaft der Lokomotiv-Montagehalle bei der Hilfeleistung für die Verletzten bei dem Explosionsunglück Anfang März. Er sprach im Namen der Geschäftsführung nochmals seinen Dank für diesen Einsatz aus.

Er bekräftigte zum Schluß unter Beifall der Belegschaft den unerschütterlichen Willen aller Verantwortlichen, die Henschel-Werke so stark zu machen, daß man die Zukunft nicht zu fürchten brauche und die Notwendigkeit, daß alle im Unternehmen Beschäftigten dabei mitdenkend, mithandelnd und mitverantwortend tätig seien.

In allen drei Werken schlossen sich Aussprachen an, bei denen mehrere Betriebsangehörige das Wort ergriffen. Dabei wurde vor allem die langwierige Bearbeitungszeit im betrieblichen Vorschlagswesen kritisiert, für das grundsätzlich ein sehr großes Interesse von Seiten der Belegschaft bestünde. Auch die Verwirklichung bereits prämiierter Verbesserungsvorschläge nehme häufig eine zu lange Zeit in Anspruch. Ein Diskussionsteilnehmer bat, den Bau des Gemeinschaftshauses in Mittelfeld nicht allzu lange zurückzustellen.

Betriebsratswahl mit hoher Beteiligung

Mit ungewöhnlich hoher Wahlbeteiligung wurde am Montag und Dienstag, dem 10. und 11. April, bei Henschel der neue Betriebsrat für die Jahre 1961 bis 1963 gewählt. Von 9738 wahlberechtigten Lohnempfängern machten 8306 von ihrem Wahlrecht Gebrauch – das sind 85,3 Prozent. 189 Stimmen waren ungültig. Die Arbeiter wählten nach dem Mehrheitswahlsystem. Jeder Stimmberechtigte hatte 21 Namen anzukreuzen.

Bei den Angestellten, die sich für eine von zwei Listen zu entscheiden hatten und deren Stimmabgabe nach dem Verhältniswahlsystem ausgewertet wurde, beteiligten sich 2687 von 3251 Stimmberechtigten an der Wahl. Damit betrug die Wahlbeteiligung in dieser Gruppe 82,6 Prozent. 70 der von den Angestellten abgegebenen Stimmen waren ungültig. Aus der Vorschlagsliste 1 (Angestellte IG Metall) wurden 5 Betriebsratsmitglieder gewählt, aus der Vorschlagsliste 2 (Angestellte DAG) ein Betriebsratsmitglied (Alfred Paulus).

Die größte Wahlbeteiligung war im Wahllokal der Lohnempfänger in Rothenditmoor zu verzeichnen. Dort blieben von mehr als 1100 Stimmberechtigten nur etwa 30 den Wahlurnen fern.

Die Mitglieder des Wahlausschusses glauben, daß die erfreulich hohe Wahlbeteiligung nicht zuletzt auf die erstmalige Verwendung der Wahlausweise zurückzuführen war. Durch die Ausweise wurde jeder Betriebsangehörige kurzfristig nochmals auf die Wahl aufmerksam gemacht. Beim Wahlvorgang selbst bewährten sich die Ausweise ausgezeichnet. Sie machten zeitraubende Fragen nach Name, Werknummer und Kostenstelle überflüssig und beschleunigten so den Wahlablauf. – Trotz der guten Organisation bildeten sich zeitweise in den größten Wahllokalen große Schlangen vor den Wahlzellen. Die Wartenden rückten jedoch schnell vor.

Schon am späten Dienstagabend waren alle Stimmen ausgezählt. Allerdings hatten die Mitglieder des Wahlausschusses und die Wahlhelfer viele Stunden ihres Feierabends geopfert.

Vier Männer gehören erstmalig der Betriebsvertretung an. Es sind Walter Niebelschütz, Adolf Schneider und Alfred Lipphardt, die von den Lohnempfängern gewählt wurden, und August Mildner, der als neuer Vertreter der Angestellten in den Betriebsrat einzieht.

Bereits eine Woche nach der Wahl trat der Betriebsrat zu seiner ersten Sitzung und zur Vorstandswahl zusammen.

Wilhelm Brede wurde als 1. Vorsitzender, Georg Gottmann als 2. Vorsitzender wiedergewählt. Luise Waldeck bleibt Schriftführerin, Karl Poerschke 2. Schriftführer.



Großer Andrang im Wahllokal in dem großen Speisesaal in K 9 im Werk Kassel.



Wilhelm Brede (63),
Gußputzer.
Seit 44 Jahren bei Henschel,
seit 1945 Betriebsrat.
Mitglied des Aufsichtsrats.



Heinrich Aschenbrandt (61),
Schmied.
Seit 30 Jahren bei Henschel,
seit 1957 Betriebsrat.



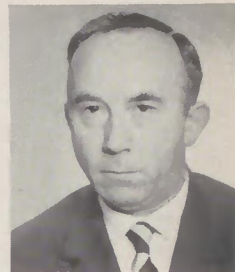
Georg Gottmann (56)
Schlosser.
Seit 34 Jahren bei Henschel,
seit 1945 Betriebsrat.
Mitglied des Aufsichtsrats.



Karl Weber (46),
Schweißer.
Seit 28 Jahren bei Henschel,
seit 1953 Betriebsrat.



Karl Hilgenberg (38),
Feinmechaniker.
Seit 16 Jahren bei Henschel,
seit 1951 Betriebsrat.



Kurt Fischer (45),
techn. Kaufmann.
Vertreter der Angestellten.
Seit 22 Jahren bei Henschel,
seit 1955 Betriebsrat.
Mitglied des Aufsichtsrats.



Luise Waldeck,
Sozialreferentin.
Seit 22 Jahren bei Henschel,
seit 1947 Betriebsrat.



Georg Eberhardt (62),
Fräser.
Seit 44 Jahren bei Henschel,
seit 1945 Betriebsrat.



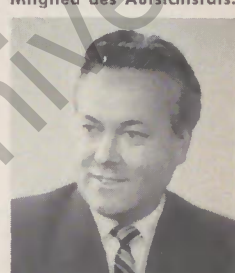
Martin Rommeis (62),
Werkmeister.
Seit 32 Jahren bei Henschel,
seit 1948 Betriebsrat.



Emil Emmeluth (59),
Bohrer.
Seit 40 Jahren bei Henschel,
seit 1957 Betriebsrat.



Alfred Paulus (39),
Konstrukteur.
Vertreter der Angestellten.
Seit 19 Jahren bei Henschel,
seit 1954 Betriebsrat.



Heinz Theune (40),
Konstrukteur.
Vertreter der Angestellten.
Seit 25 Jahren bei Henschel,
seit 1953 Betriebsrat.



Christian Allmeroth (55),
Schweißer.
Seit 37 Jahren bei Henschel,
seit 1946 Betriebsrat.



Walter Niebelschütz (36),
Lackierer.
Seit 15 Jahren bei Henschel,
jetzt zum erstenmal Betriebsrat.



Justus Klaus (45),
Techn. Angestellter.
Seit 13 Jahren bei Henschel,
seit 1953 Betriebsrat.



Paul Gerhold (36),
Schlosser.
Seit 22 Jahren bei Henschel,
seit 1959 Betriebsrat.



Alfred Walther (43),
Schlosser.
Seit 11 Jahren bei Henschel,
seit 1959 Betriebsrat.



Heinrich Schlödt (41),
kaufm. Angestellter.
Vertreter der Angestellten.
Seit 23 Jahren bei Henschel,
seit 1957 Betriebsrat.



Heinrich Gerland (58),
Werkmeister.
Seit 36 Jahren bei Henschel,
seit 1945 Betriebsrat.



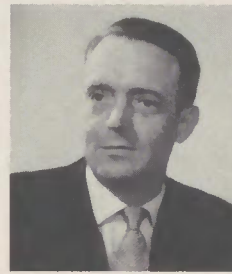
Karl Hirdes (43),
Schmied.
Seit 24 Jahren bei Henschel,
seit 1955 Betriebsrat.



Erich Rodekurth (35),
Maschinenschlosser.
Seit 21 Jahren bei Henschel,
seit 1959 Betriebsrat.



Konrad Riese (33),
Bohrer.
Seit 9 Jahren bei Henschel,
seit 1957 Betriebsrat.



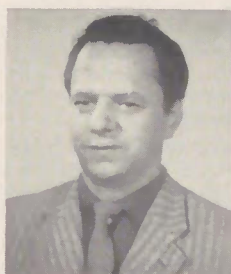
Adolf Schneider (38),
Schlosser.
Seit 16 Jahren bei Henschel,
jetzt zum erstenmal Betriebsrat.



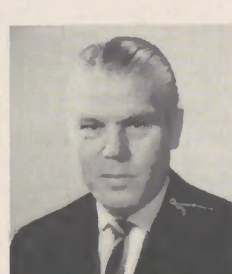
August Mildner (60),
Buchhalter.
Vertreter der Angestellten.
Seit 14 Jahren bei Henschel,
jetzt zum erstenmal Betriebsrat.



Paul Ambrolat (46),
Former.
Seit 31 Jahren bei Henschel,
seit 1957 Betriebsrat.



Alfred Lipphardt (37),
Schlosser.
Seit 15 Jahren bei Henschel,
jetzt zum erstenmal Betriebsrat.



Karl Poerschke (55),
Buchhalter.
Vertreter der Angestellten.
Seit 25 Jahren bei Henschel,
seit 1955 Betriebsrat.



Die neugewählte Betriebsvertretung



Der Leiter der Verkaufsabteilung für Plastic-Maschinen, Richard Peikert, spricht anlässlich der Fertigstellung des 1000. Mixers.

HENSCHEL-Maschinen für die Plastic-Industrie

Von Zeit zu Zeit kommt es im Betriebsalltag vor, daß ein Produkt mit Girlanden umwunden wird und daß alle, die an seiner und seinesgleichen Entstehung mitgewirkt haben, zu einer Feierstunde zusammenkommen. Jetzt war der Mischerbau an der Reihe für ein solches internes Jubiläum: der 1000. Fluidmischer wurde verabschiedet. Er ging an eine Kunststoff-Fabrik nach Dänemark.

„Die Henschel-Werke, ein Werk mit einer alten Tradition, sind mit ihren Mixern auf einem ganz modernen und jungen Gebiet neue Wege gegangen und haben dafür in der ganzen Welt Anerkennung gefunden“, sagte Dr. Ing. Günther Goos, der Bereichsleiter des Maschinenbaus, bei der „Tausender-Feier“. Bisher wurden 60 Prozent aller Mixer ins Ausland verkauft, und zwar in 25 verschiedene Länder.

Die Kunststoffe, oder wie man richtiger sagt, die Plasticmaterialien, sind echte Kinder des 20. Jahrhunderts. Auch die Zukunft scheint ihnen zu gehören. Die Verwendungsmöglichkeiten sind kaum noch zu zählen. Plastic nimmt heute die Stelle von Holz, Glas, Porzellan, Metall oder von Textilien auf vielen Anwendungsgebieten ein, und ist in der Technik ebenso vielseitig zu gebrauchen wie bei Artikeln des täglichen Bedarfs. Die Plastic-Industrie hat einen steilen Aufstieg erlebt. Ihre Nachfrage nach guten und modernen Aufbereitungs- und Fertigverarbeitungsmaschinen ist groß.

Die Henschel-Werke stellten sich darum genau auf die Anforderungen des Marktes ein, als sie den vielseitig verwendbaren Fluidmischer namentlich als Aufbereitungsmaschine für die Kunststoff-Industrie auf den Markt brachten. Seit 1959 baut Henschel außerdem als Fertigverarbeitungsmaschinen Extruder nach einer Lizenz der Prodex Corporation (USA). Die Arbeitsweise unserer Plasticmaschinen ist so interessant, daß es lohnt, sie sich näher anzusehen.

Die Materialien, mit denen die Plasticindustrie arbeitet, bezeichnet man als Thermoplaste. Sie haben Namen wie Polyvinylchlorid (PVC), Polyäthylen oder Polystyrol u. a. Durch chemisch-physikalische Veränderungen stellt man aus ihnen Bänder, Profile, Rohre, Folien oder einzelne Spritzgußteile her. Dazu muß man die Materialien bei hoher Temperatur zum Gelieren bringen.

Thermoplaste sind schlechte Wärmeleiter. Wärme von außen allein genügt nicht, um sie zum Angelieren zu bringen. Intensive Schnellmischung, unterstützt durch Behälterheizung, bringt jedoch das Mischgut auf die richtige Temperatur.

Hier beginnt nun die Aufgabe des Fluidmischers. In ihm wird das pulverige Mischgut so intensiv umgewirbelt, daß es ein Fließbett bildet (daher die Bezeichnung Fluidmischer). Die Teilchen des Mischguts reiben während der Umwirbelung aneinander, es entsteht Wärme. Die Temperaturen

steigen — je nach Zusammensetzung der Mischung — auf 150° und mehr. Mit Hilfe einer Meßeinrichtung wird die Temperaturentwicklung überwacht.

Mit zunehmender Wärme treten nun Veränderungen ein. Weichmacher, ein Stoff, der das Material leichter verformungsfähig macht, kann hinzugegeben werden, und das Mischgut beginnt zu gelieren. Farbpigmente werden dabei bis ins Innere des Kornes aufgenommen. Man variiert die Mischdauer und kann verschiedene Ergebnisse erzielen: das „Dry Blend“, bei dem das Pulver mit Flüssigkeitszugabe trocken und rieselfähig wird und bei dem die Zusätze dem einzelnen Korn zugeführt werden; dann die Agglomeration, bei der das Produkt bereits angeliert wird, aber ebenfalls rieselfähig bleibt. Auch Pasten lassen sich im Mischer herstellen. Einfärbungen und einfache Vermischung von Stoffen sind die einfachsten Aufgaben. Der Henschel-Mischer bewältigt sie in kürzester Zeit.

Henschel baut den Fluidmischer in mehreren Größen. Der kleinste, der Labormischer FM 10 L, hat ein Fassungsvermögen von 6 Liter Nutzinhalt, der größte unter den für die Industrie bestimmten Typen, der FM 500, faßt 330 Liter.

Es gibt Variationen als Heizmischer, Kühlmischer und Vakuummischer. Der Heizmischer besitzt einen ölbeheizten Mantel. Die zusätzliche Wärme beschleunigt den Arbeitsgang. Da das Mischgut bei hohen Temperaturen nach Beendigung der Mischung zum Zusammenkleben neigt — was man nicht will — muß man es wieder auf 50° bis 60° abkühlen. Hierfür gibt es den Kühlmischer, dessen Spezialwerkzeug mit einer geringeren Umdrehungszahl arbeitet, so daß kaum noch Reibungswärme entstehen kann, und dessen Mantel vom Kühlwasser durchlaufen wird.

Beim Vakuummischer schließlich kann der Luftdruck im Mischbehälter auf Vakuum herabgesetzt werden. Wasserdampf und andere gasförmige Abbauprodukte lassen sich dabei in kurzer Zeit aus dem Mischgut herausaugen.

Hat der Mischer das Plasticmaterial in der gewünschten Weise vorbereitet, so kann die Weiterverarbeitung durch den Extruder oder die Spritzgußmaschine beginnen. Mit dem Extruder erhält man zunächst ein Produkt, dessen Gestalt durch die Wahl des „Spritzkopfes“ bestimmt wird. Durch Spritzkopf und Düse kann das Extrudat zu vielfältigen Formen (man beachte die Bierfässer auf der Abbildung auf dem Rücktitel dieses Heftes!) weiterverarbeitet werden.

Hatte der Mischer eine gewisse Ähnlichkeit mit einer Küchenmixmaschine, so kann man den Extruder mit einem Fleischwolf vergleichen. Sein Werkzeug ist die „Schnecke“, mit deren Hilfe der Werkstoff plastifiziert wird. Wieder entsteht durch Reibung der Materialteilchen Wärme. Das, was als „Dry Blend“, Agglomerat oder Granulat hineingegeben wurde, schmilzt nun völlig zu einer flüssigen

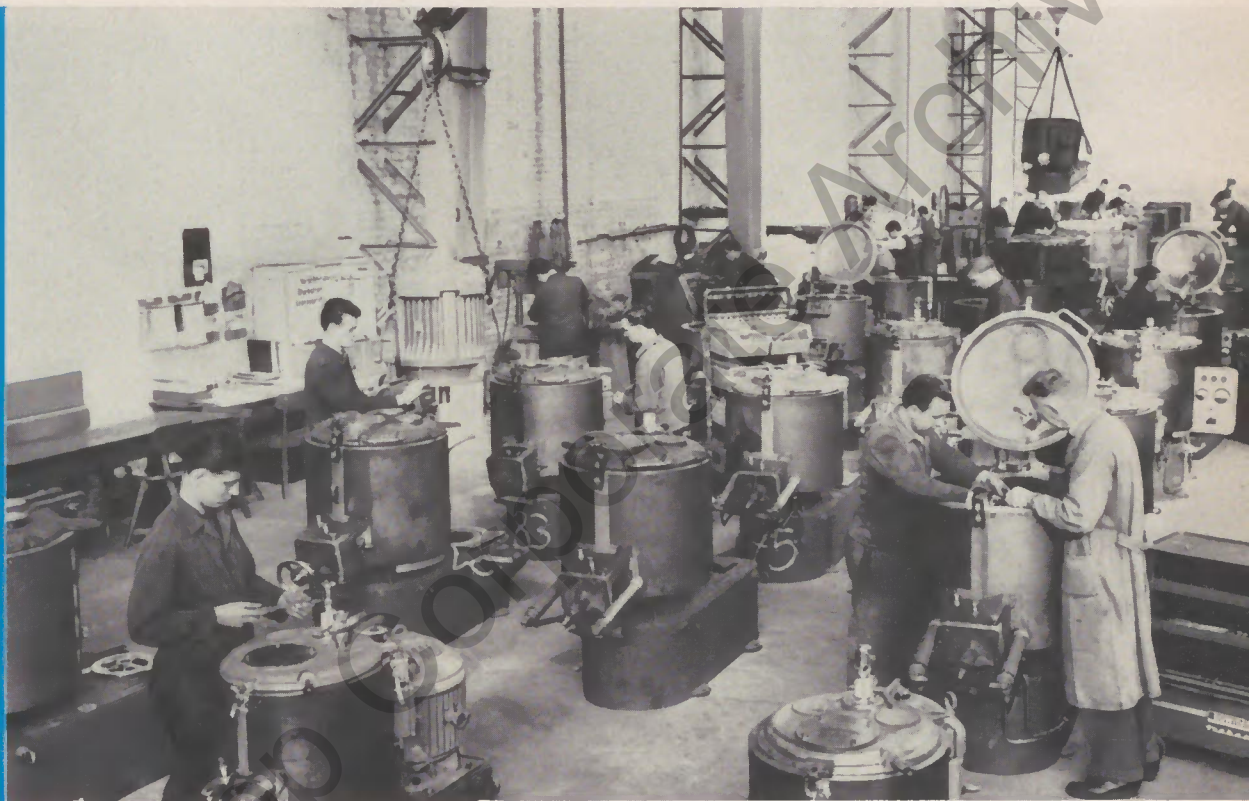
Masse auf, die ihre endgültige Form durch die Spritzdüse erhält.

Die Kerndurchmesser der Extruder-Schnecke sind unterschiedlich, da sie in mehreren Zonen des Extruders verschiedene Aufgaben zu erfüllen haben. Die ersten Windungen der Schnecke transportieren lediglich das Material. In der zweiten Zone des Extruders wird der Kerndurchmesser der Schnecke größer, die Windungen werden flacher und das Material, das nicht mehr viel Platz findet, wird stark zusammengepreßt. Durch eigene Reibung und zusätzliche Heizungswärme kommt es in diesem Abschnitt zum Plastifizieren. In dieser zweiten Zone des Extruders geschieht also die entscheidende Verwandlung. Anschließend wird der Kerndurchmesser wieder kleiner, das Material dehnt sich aus, unerwünschte Flüssigkeit verdampft und entweicht zusammen mit anderen Gasen durch eine Öffnung im Zy-

diger V 4 A-Stahl. V 4 A muß für alle die Bauteile des Mixers verwendet werden, die später mit dem Mischgut in Berührung kommen.

Brennschneidautomaten schneiden die Blechtafeln zu: Rechtecke für die Mischermäntel, Ronden für Mischerböden, verschiedene Teile für Standvorrichtungen. Die Böden werden in Rothenditmolde gekümpelt, gegläht und dann – wieder in Mittelfeld – mit den erforderlichen Bohrungen versehen und auf der Kopierdrehbank in eine möglichst einwandfreie geometrische Form gebracht. Danach werden die Böden mit den inzwischen gerollten und längs verschweißten Behältermänteln zusammengeschweißt. Es gibt dafür drehbare Vorrichtungen, damit der Schweißer die Naht immer in der günstigsten Lage vor sich hat. Alle Heiz- und Kühlmischer bekommen schließlich, ebenfalls im Schweißverfahren, einen Außenmantel aufgesetzt.

Blick in die
Montage-Werk-
statt des Mischer-
baus in M 41.



linder. Im letzten Abschnitt der Schnecke werden die Gänge wieder enger und haben nunmehr die Aufgabe, durch erneute Verdichtung des Materials für einen regelmäßigen Ausstoß zu sorgen.

Wenn auch Fluidmischer und Extruder ihre wichtigsten Aufgaben in der Plastic-Industrie finden, so ist der Mischer auch sonst noch vielseitig einzusetzen, sei es in der Lebensmittelindustrie, der chemisch-pharmazeutischen oder kosmetischen Produktion sowie auf vielen anderen Gebieten.

In unserer Versuchsabteilung werden Tag für Tag nicht nur entwicklungstechnische, sondern auch anwendungstechnische Versuche unternommen. Man berät Kunden und Interessenten in allen verfahrenstechnischen Fragen.

Der Bau von Mixern begann bereits 1955 in Altenbaun. Damals wurden zu allererst Pentaxmischer, Sandmischer und Rührwerke gebaut, die mit dem späteren Fluidmischer nur eine oberflächliche Ähnlichkeit hatten.

Im Laufe der Zeit hat der Mischerbau mehrere Umzüge erlebt und ist seit Anfang 1960 in Mittelfeld, M 41, untergebracht. Montage und mechanische Werkstatt, Lackiererei und Versand arbeiten unter einem Dach.

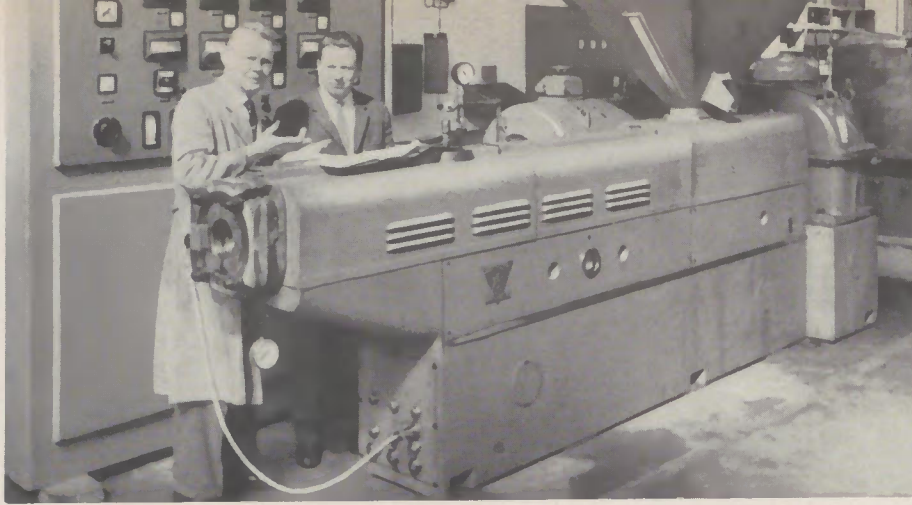
Im nördlichen Teil der Halle lagern die bis zu 100 mm starken Bleche, aus denen Mischer und Extruder als Schweißkonstruktionen entstehen sollen. Ein großer Teil des hier gestapelten Materials ist nicht rostender säurebestän-

An die Schweißnähte der Mischer werden sehr hohe Anforderungen gestellt. Der Mischbehälter des FM 150 zum Beispiel wird zur Probe mit Petroleum unter 0,7 atü abgedrückt, bevor er in die Montage kommt. So ist die unbedingte Dichtigkeit gewährleistet.

In der Mischermontage sieht man lange Reihen von Mixern in den verschiedenen Stadien des Zusammenbaus. Mischbehälter werden auf Ständer montiert, Auslaufvorrichtungen angeschraubt. Die Monteure bauen die Mischwerkzeuge ein, der Elektromotor kommt hinzu, Motor und Mischwerkzeug werden durch Riementrieb miteinander verbunden. Der Deckel des Mixers, aus V 4 A-Stahl gegossen, wird aufgesetzt.

Das Innere jedes Mixers ist spiegelglatt und glänzend. Dieses Aussehen ist das Ergebnis eines langen und sorgfältigen Poliervorgangs, dem Mischbehälter und Werkzeug noch vor der Montage unterworfen waren.

Die Extruder-Fertigung unterscheidet sich vom Mischerbau in vielen Punkten. Zugelieferte Teile spielen eine größere Rolle. Das wichtigste Teil des Extruders, das auch produktionstechnisch die größten Anforderungen stellt, ist die Schnecke, für deren Fertigung bei uns völlig neue Einrichtungen geschaffen wurden. Beachtlich sind die Größenunterschiede der Schnecken der verschiedenen Extrudertypen. Beim kleinsten Typ, dem 1 $\frac{3}{4}$ -Zoll-Extruder, ist die



◀ Der Leiter der Maschinenfertigung, Obering. Erich Schreiber (rechts) und Betriebsassistent Wilhelm Wiedekind begutachten einen Extruder, der nahezu fertiggestellt ist.

In der Versuchsanstalt für Verfahrenstechnik überzeugen sich der Leiter der Anstalt, Dr. Rudolf Kleinstüber (rechts) und der Leiter der Konstruktionsabteilung für Mischer und Extruder, Dipl.-Ing. Gerhard Schulze-Bahr, daß ein Mischversuch mit einem neuen Material gut gelungen ist.

Schnecke etwa 1,3 m lang, beim größten, dem 8-Zoll-Extruder, mißt sie etwa 5,6 m. Nach dem Drehen und Glühen des Schneckenwerkstücks fräst eine besondere Langgewindefräsmaschine mit Kopiereinrichtung den Schnecken-gang aus. An einer Schablone tastet die Maschine den unterschiedlichen Kerndurchmesser ab und „kopiert“ ihn, das heißt, sie überträgt ihn auf das Werkstück. Mit einem Schleifband werden die Schnecken nach dem Fräsen auf Hochglanz poliert.

Bei der ständigen Ausweitung des Programms in den letzten Jahren war es auch für den Plasticmaschinen-Bau nicht immer leicht, qualifizierte Facharbeiter und Hilfskräfte in genügender Zahl heranzuziehen. Das Problem scheint jetzt gelöst zu sein. Spanische Mitarbeiter haben sich auch in M 41 gut eingelebt. In der Polierwerkstatt wird eine Anzahl von Frauen beschäftigt. Die Produktionsleistung liegt zur Zeit bei etwa zwei Mixern täglich und zwei Extrudern monatlich. Sie soll sich im laufenden Jahr noch erhöhen. Es wird also nicht allzu lange dauern, bis die Henschel-Werke ihren 2000. Mixer feiern können.

Wa.



An alle Werksangehörigen mit Sprachkenntnissen!

Das Übersetzungsbüro ist dabei, alle Werksangehörigen zu erfassen, die Kenntnisse in „weniger gängigen“ Sprachen besitzen. Wie den meisten bekannt ist, bearbeitet das Übersetzungsbüro selbst Übersetzungen in Englisch, Französisch, Spanisch, Portugiesisch und Italienisch. Wer aber zum Beispiel eine nordische oder slawische Sprache beherrscht, oder wer holländisch, türkisch, ungarisch usw. kann, der sollte sich melden, damit bei Gelegenheit auf seine Hilfe und Mitarbeit zurückgegriffen werden kann. Es genügt eine kurze Mitteilung an unsere Übersetzungsabteilung (PSUE) mit Angabe der betreffenden Sprache (Grad der Beherrschung in Wort und Schrift — ausreichend zur Verständigung oder mäßig), Arbeitsplatz, Telefonnummer.

Die Meldungen sind völlig unverbindlich, eine rege Beteiligung ist jedoch hochwillkommen.

Übrigens: wer sich mit einer exotischen Sprache — und sei sie noch so ungewöhnlich — als Hobby beschäftigt, sollte sich auch melden!

Brief an den Henschel-Stern

Ich begrüße es, daß das neue Preisausschreiben im Henschel-Stern ein Fotowettbewerb ist. Dabei wird doch der Teilnehmer zu einer Leistung angespornt, während ein Rätsel, noch dazu wenn es leicht ist, immer mehr oder weniger ein Glücksspiel ist.

Georg M., Kassel

Sie haben geheiratet

Zur Vermählung gratulieren wir heute 18 Henschelanern: Peter Bäume, Horst Brauer, Reinhard Entzeroth, Heinz Henskelmann, Karl Hupfeld, Hubert Jordan, Willi Kulle, Heinrich Möller, Herbert Möller, Klaus Nolting, Walter Peinelt, Horst Reschke, Karl Sauerwald, Werner Schönewolf, Horst Schweinsberg und Frau Sonja, geb. Silber, Horst Starreck, Günther Staudé.

Wir gratulieren

- ... nachträglich zum 65. Geburtstag:
am 28. März Nachkalkulator Hugo Luckau.
- ... nachträglich zum 60. Geburtstag:
am 30. März Schmied Andreas Strutwolf.
am 4. April Schlosser Ferdinand Henrichs

Vorschau auf die Jubiläen im Mai

40 Jahre: Hüther (38674/24562), 11. 5., Rohde (51152/20442), 23. 5., Backhaus (38644/25002), 26. 5.; 25 Jahre: Dietrich (B/11740), 1. 5., Berning (B/15330), 4. 5., Annacker (B/20020), 4. 5., Gundlach (B/11731), 4. 5., Bode (B/18360), 4. 5., Jungk (45808/20348), 4. 5., Hobein (45539/24331), 5. 5., Bonn (B/12009), 9. 5., Schaub (40806/16331), 9. 5., Günther (37891/33500), 13. 5., Siegel (43864/23340), 15. 5., Krug (43781/23021), 15. 5., Müller (35504/20345), 16. 5., Dippel (44324/18351), 19. 5., Springer (38608/31030), 20. 5., Römer (44132/21341), 20. 5., Hartung (37311/24355), 22. 5., Hellmuth (43450/20348), 23. 5., Walter (44967/20369), 23. 5., Jordan (35301/25445), Löwe (36212/19830), 27. 5., Terasa (36819/33000), Schaub (37021/20330), 28. 5., Bisiorek (37914/12043), 28. 5.

Zwanzig Mann unter sich...

Von Hellmut Holthaus

Der Unteroffizier hat die Soldaten unter sich. Der Bürovorsteher hat die Büroangestellten unter sich. Der Abteilungsleiter hat die Verkäufer unter sich. Der Vorarbeiter hat die Arbeiter unter sich.

Wie viele sind es? Wie viele hat er unter sich? Darauf kommt es an, daran kann man sehen, wie weit er es gebracht hat, daran läßt sein Glück sich messen. Unser Alex, sagt Frau Kieper, hat zwanzig Mann unter sich! Schau, schau, der Alex, sagen die Leute, zwanzig Mann hat er unter sich!

Gut, und ist es eine schöne Arbeit? Tut Alex sie gern, und ist er zufrieden?

Habe ich es schon gesagt? Sie hören doch, er hat zwanzig Mann unter sich!

Unter sich.

Wie der kleine Alex, so der große Alexander. Die Könige alten Stils hatten ganze Länder unter sich, aber es war ihnen meistens ein bißchen wenig. Einer von ihnen — es war übrigens der Alte Fritz, aber es hätte auch ein anderer sein können — schickte einmal jemanden, der eine Flugmaschine erfunden hatte, mit folgenden Worten weg:

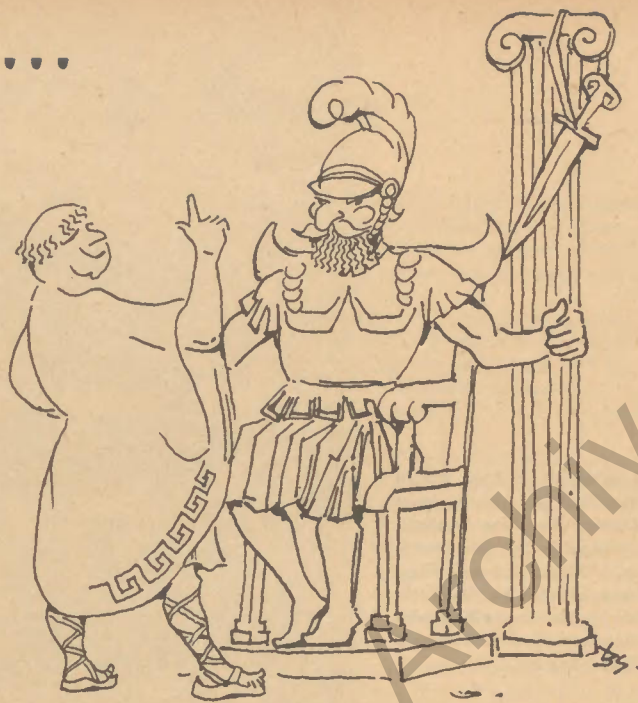
„Euch hat das hitzige Fieber den Kopf verderbt! Wenn Ihr das tun könntet, der König ließe Euch Euer Lebtage in einer güldenen Kutsche fahren. Denn das könnt Ihr Narr Euch vorstellen, daß es mehr wert wäre als ein Königreich, denn dadurch könnte der König die ganze Welt unter sich bringen.“

Er traute dem Erfinder also nicht, aber den Wert des Fliegens hatte er mit einem Blick erfaßt. Warum wäre die Flugmaschine wertvoller gewesen als alles andere? Mit ihr hätte man die ganze Welt unter sich bringen können!

Schön. Und was wollte er mit der ganzen Welt? Nichts weiter, er wollte sie unter sich bringen.

Nein, aber Majestät, wenn's Euch nun wirklich gelänge, was fängt Ihr dann an?

Die Antwort soll uns ein anderer König geben, der König Pyrrhus. Mit seinem Ratgeber Kineas hatte er einmal folgende Unterhaltung.



Kineas: Die Römer, mein Pyrrhus, sollen sehr kriegerisch sein. Wenn uns nun aber die Gottheit verleiht, sie zu überwinden, wozu wollen wir dann den Sieg benutzen?

Pyrrhus: Du fragst mich, Kineas, über eine Sache, die deutlich und einleuchtend genug ist. Sind die Römer erst überwunden, so wird ganz Italien sogleich in unseren Händen sein.

Kineas: Aber, mein König, wenn wir nun Italien erobert haben, was wollen wir dann anfangen?

Pyrrhus: Das nahe gelegene Sizilien reicht uns die Hände, eine wohlhabende und volkreiche Insel, die sehr leicht zu erobern ist.

Kineas: Das läßt sich so ziemlich hören. Aber die Eroberung von Sizilien ist doch wohl nicht das äußerste Ziel unseres Feldzuges?

Pyrrhus: Die Gottheit verleihe uns nur Glück und Sieg! Dies alles wird für uns ein bloßes Vorspiel von wichtigen Unternehmungen sein. Denn wer wollte nun auf das nur einen Sprung entfernte Libyen und Karthago verzichten?

Kineas: Wenn nun alle diese Länder uns unterwürfig sind, was werden wir beginnen?

Pyrrhus: Nun, dann wollen wir, mein Bester, ganz der Ruhe und Muße genießen, alle Tage mit Schnausereien und Lustbarkeiten zubringen und uns untereinander durch angenehme Gespräche ergötzen.

Kineas: Nun, was hindert uns, wenn wir wollen, jetzt gleich in Schnausereien zu leben und der Ruhe miteinander zu genießen, da wir schon ohne alle Mühe das bei der Hand haben, wozu wir erst durch Blutvergießen, durch viele Strapazen, Gefahren und eine Menge Übel gelangen werden, die wir teils erlitten, teils anderen zugefügt haben?

Damit endete das Gespräch. Der König soll zum Schluß sehr ärgerlich gewesen sein, begreiflicherweise, denn Kineas hatte ihn ad absurdum geführt.

Pyrrhus hatte gelogen. Alle jene Länder wollte er nicht unter sich bringen, um schließlich zu schmausen. Das hätte er gleich haben können. Er log aus Ratlosigkeit.

Er wußte selbst nicht, was er mit den Ländern anfangen wollte. Die Wahrheit war, daß er sie unter sich bringen wollte, weiter nichts.

Und dann? Dann hätte er nach weiteren Ländern Ausschau gehalten, bis ans Ende der Welt, um auch das andere noch unter sich zu bringen.

Es muß was Wunderbares sein, andere unter sich zu haben, je mehr, je lieber. Das ist der Weltmaßstab und das Weltgesetz, nach dem die Welt sich schon lange vor Pyrrhus drehte und sich noch dreht bis auf den heutigen Tag.

Mit freundlicher Genehmigung des Herder-Verlags entnommen aus: Hellmut Holthaus „Nach Diktat verweist“, Band 74 der Herder-Bücherei.

Um Haaresbreite / Von Edmund Irving

Das Rennen um Minuten, das mörderische Tempo der Großstadt, jeder kennt es.

Auch der Herr befand sich in diesem Zustand. Er war klein und rundlich, und die Koffer, die er trug, hatten das Ausmaß leistungsfähiger Musiktruhen. Schnaufend drückte er dem Taxichauffeur eine Münze in die Hand, schnaufend ergriff er seine Koffer, und ebenso eilte er über den weiten Hafenvorplatz. Er trat in eine Bananenschale, wuchtete seinen massiven Kopf in den Bauch einer großen Dame, entschuldigte sich, stampfte durch eine Pfütze vom Format eines mittleren Teiches und erreichte hochrot die Kaimauer, von der das Schiff einen halben Meter entfernt war. Die Schrauben wühlten bereits das Wasser auf.

Der kleine Herr, erhitzt und rundlich, machte den gewaltigsten Hechtsprung seines Lebens. Und er gelang ihm. Der Länge nach lag er auf den Schiffsplanken, begraben unter Unterhosen und sonstiger Wäsche aus einem der geöffneten Koffer. Ein Deckoffizier half ihm aufzustehen.

„Das habe ich gerade noch geschafft“, stöhnte der kleine, dicke Herr, der aus der großen Hafenstadt gekommen war.

Und dann kam etwas vor, was in jeder großen und eiligen Stadt einmal vorkommen kann. Der Deckoffizier strich sich verlegen über die Stirn und zog eine Erkundigung ein.

„Wieso haben Sie es gerade eben noch geschafft?“ erkundigte er sich. „Wir haben ja noch gar nicht angelegt.“

Leuchtende Farben ziehen den Blick auf die moderne Glasfassade des Abfertigungsgebäudes der American Airlines auf dem Flughafen Idlewild bei New York. Sie ist das jüngste Werk des amerikanischen Glasmalers Robert Sowers.



Kunst unserer Zeit

Glasmalerei als Element moderner Architektur

Ein riesiges Buntglasfenster, das sich leuchtend gegen den Himmel abhebt, ist einer der überraschenden Anblicke, die der Internationale Flughafen Idlewild bei New York für seine Fluggäste bereit hält. Das Fenster, 95 Meter breit und 6 Meter hoch, bildet die obere Teilfassade des im Frühjahr 1960 fertiggestellten Abfertigungsgebäudes der American Airlines. Durch seine seitlich leicht vorschwingende Linienführung und die kühnen, abstrakten Bildformen in Blau, Grün, Rot und Weiß läßt es „die stets sich wandelnden Empfindungen des Raumes und der Bewegung durch den Raum“ lebendig werden — so, wie es Robert Sowers, der diese Glasfassade entwarf, beabsichtigt hat.

Idlewild bietet mit seinen neuen Flugabfertigungsgebäuden eindrucksvolle Beispiele des neuen, wachsenden Bündnisses zwischen Kunst und Architektur in den Vereinigten Staaten, in dem der Glasmalerei eine immer bedeutendere Rolle zu-

fällt. Farbglas, Weiß und Schwarz sind die Kompositionselemente der Glasmalerei, die Robert Sowers zur Ausschmückung einer Kirche in Massachusetts geschaffen hat.



fallt. Neue Impulse und Anregungen brachte ihr die architektonische Revolution, die während der letzten zehn bis fünfzehn Jahre im Kirchenbau stattfand. Dennoch ist die Zahl der Künstler, die mit Farbglas arbeiten, noch recht klein.

Die hervorragendsten Arbeiten stammen von Robert Sowers. Dieser ausdrucksstarke, bescheidene Künstler mit dem offenen, jungen, beweglichen Gesicht — er ist heute 37 Jahre alt — hat nicht nur das Entwerfen von Kunstwerken in Glas zu seinem Beruf gemacht, ebenso gerne schreibt er über sein Fachgebiet und die Bedeutung der Kunst im allgemeinen.

Sowers — im amerikanischen Mittelwesten geboren, in Florida aufgewachsen — erhielt seine erste künstlerische Ausbildung an der Florida Southern University, auf deren Gelände während seiner Studienzeit Bauten nach Plänen von Frank Lloyd Wright errichtet wurden. Weit bedeutungsvoller als jeder Universitätsunterricht wurden für Sowers die Erkenntnisse, die ihm dabei seine Beobachtungen vermittelten. Nach dem zweiten Weltkrieg, der seine Ausbildung unterbrochen hatte, setzte er sein Kunststudium an der Columbia-Universität in New York fort. Er beschäftigte sich hauptsächlich mit Ölmalerei und Freskomalerei, zu der ihn besonders die Kunst des Mittelalters anregte. Die Wende in seinen Plänen brachte dann ein Aufenthalt an der Central School of Arts and Crafts in London, den ihm ein Fulbright-Stipendium ermöglichte. „Als ich abfuhr“, erzählt Sowers, „betrachtete ich die Dinge immer noch mit den Augen des Malers.“ Dennoch dauerte es nur kurze Zeit, bis seine Interessen vom Buntglas gefangengenommen waren. Zwei Jahre blieb er anschließend als Lehrer für Entwurf in London. Diese Zeit gab ihm und seiner Frau, die wie er künstlerisch tätig ist, reiche Gelegenheit, die mittelalterlichen und modernen Glasmalereien in England und auf dem europäischen Kontinent kennenzulernen.

Nach seiner Rückkehr in die Vereinigten Staaten erhielt Sowers seine ersten Aufträge, die ihn weithin bekannt machten. Besonders in Kirchen und Synagogen finden sich seine abstrakten Glasmalereien, die als „architektonische Elemente“ in den Gesamtplan der einzelnen Bauwerke eingefügt sind. Glasmalereien in einer Kirche in Durham (New Hampshire) trugen Sowers die Silbermedaille der Architectural League of New York ein.

Terrarien in der Flasche

Was bringt man den Gastgebern mit, wenn man eingeladen ist? Während meines ziemlich langen Aufenthaltes in den Vereinigten Staaten lernte ich dort eine bemerkenswerte Sitte kennen, die ich nur der Nachahmung empfehlen kann. Amerika, das Land des ‚do it yourself‘, des ‚Mach es selbst‘ hat auch bei kleinen Gastgeschenken eine viel persönlichere Note entwickelt als es hier in Deutschland üblich ist. Man schenkt dort nicht den hier obligatorischen Blumenstrauß oder die Topfblume, sondern bastelt oft ein sogenanntes Terrarium in der Flasche.

Dazu eignet sich generell jede nette Likörflasche, eine Kaffeeflasche, eine größere Parfümflasche, Kugelflasche, Weinkrug etc. Die Auswahl der Pflanzen selbst richtet sich nach der Größe der gewählten Flasche. In fast allen Fällen lassen sich die folgenden Pflanzen verwenden: japan. Zierfeue, Moose, Waldfarn, Peperomien oder Pfeffergesicht, Cyperngras, Helixine, Tradescantien, um nur einige zu nennen.

Man darf nicht zu viele Pflanzen auswählen. Waldpflanzen sollten mit der Kelle ausgegraben werden. Man achte darauf, daß möglichst viel Erde am Wurzelballen bleibt. Empfehlenswert ist die Zugabe zusätzlicher Wald- bzw. Lauberde.

Als Handwerkszeug für das Einpflanzen in die Flasche benötigt man einen Teelöffel, Bleistift, Schere, Sieb, Trichter,

Bei enghalsigen Flaschen wird das Moos zweckmäßigerweise vorher in Streifen geschnitten und in die Flasche eingegeben, wo es dann mit dem Bleistift oder der Pinzette arrangiert wird. Um den Sandkies in die Flasche zu geben, benutzt man einen Trichter.

Bei der Auswahl der Pflanzen sollte man die Wirkung und Schönheit der einzelnen Pflanzen nicht dadurch beeinträchtigen, daß man zu viele auswählt. Da Farbe immer auf das Auge wirkt, sollte man dies durch Auswahl entsprechender Pflanzen berücksichtigen. Sehr wirksam sind auch buntgefleckte Pflanzen.

Die Pflanzen werden ebenfalls durch den Flaschenhals eingeführt und ihre Wurzeln sehr sorgfältig mit der Pinzette oder dem Bleistift oder einem Draht in die Erde gedrückt. Diese Arbeit erfordert einige Geduld und etwas Zeitaufwand. Großblättrige Pflanzen werden eingesetzt, indem man die Blätter gegen den Blattstiel faltet. Lange Wurzeln ringelt man in der Moostasse ein und vergräbt sie dann in den Sand. Ein Kiesel oder ein kleiner Moosball wird nützlich sein, die Pflänzchen an Ort und Stelle zu halten.

Damit das Glas möglichst sauber bleibt, säubert man das Wurzelwerk vor dem Einsetzen. Zum Schluß kann man das Flascheninnere mittels eines Pfeifenreinigers oder einer alten Zahnbürste säubern.

Nunmehr kann man das Terrarium leicht einsprengen und die Flasche verschließen.

Die Wartung dieser Terrarien ist sehr einfach. Die Hauptsorge bleibt, die Pflanzen an einem zu raschen Wachstum zu hindern. Also gelegentliches Beschneiden. Man sollte die Terrarien möglichst nicht direktem Nachmittagslicht aussetzen. Sie bevorzugen volles Licht, nicht aber Sonnenbestrahlung. Morgensonne mit Maß wird prächtige und gesunde Pflanzen schaffen. Extreme Wärme und Kälte sind schädlich, gleichmäßige Temperatur ist genau das Richtige.

Falls das Glasinnere feucht beschlagen ist, so ist dies ein Zeichen, daß der Miniaturgarten genügend ‚Regen‘ produziert und kein Bewässern notwendig ist. Überschüssige Feuchtigkeit kann entfernt werden, indem man ein Streichholz unter den Deckel oder den Kork klemmt. Es ist nicht ratsam, den Verschuß zu öffnen, es sei denn, daß man die Pflanzen beschneiden oder neue einsetzen möchte.

Insekten lieben normalerweise keinen Aufenthalt in verschlossenen Gläsern. Falls man jedoch solche in dem Flaschenterrarium bemerkt, so können sie leicht ausgemerzt werden. Nach Entfernen des Korkens blase man etwas Zigaretten- oder Zigarrenrauch in die Flasche und verschließe wieder für etwa 10 Minuten. Dann lasse man den Rauch entweichen und alle vorher vorhandenen Insekten sind getötet.

Wenn Sie nun ein solches Terrarium anläßlich einer Einladung der Gastgeberin überreichen, wird man dies bestimmt als eine ganz persönliche Note anerkennen und sich wirklich beschenkt oder geehrt fühlen. Aber auch für das eigene Heim wird mancher Bastler diese Terrarien gern herstellen.

Heinz A. Neuburg
(Plastic-Maschinen-Verkauf)

Public Relations

Wenn Napoleon ein Regiment inspizieren wollte, hatte er ein bestimmtes System. Er ließ sich durch einen Adjutanten darüber informieren, ob es im Regiment einen algerdien Soldaten gab, wie der Mann hieß, wo er gekämpft, welche Wunden er davongetragen, ob er Kinder hatte. Am Tage der Inspizierung ließ er sich dann auf diskrete Art den betreffenden Soldaten zeigen, tat, als ob er ihn erkennen würde, trat auf ihn zu und sagte:

„Ah, endlich sehe ich dich wieder einmal! Du bist doch Pierre Dupont aus Montélimar, nicht wahr? Erinnerst du dich noch an Abukir? Was macht dein alter Vater? Und die Wunde von Lodi? Ganz ausgeheilt? Und wie geht's den Kindern? Was, du hast noch nicht das Ehrenkreuz?! Da hast du mein eigenes!“

Und das hatte natürlich große Wirkung.



Pfeifenreiniger und eine lange Pinzette, evtl. noch etwas Blumendraht. Ferner braucht man etwas Aquariumkiessand, etwas Holzkohle und Kieselsteine. Und so setzt man die Pflanzen ein: zuerst den Flaschenboden mit Moos ausfüllen — die grüne Seite gegen das Glas — wobei die Mooschicht möglichst tassenförmig werden soll. Der durch das Moos geformte Raum ist nun etwa 1 cm hoch mit Aquariumsandkies gefüllt, um so eine Entwässerungsmöglichkeit zu geben für die Erde. Nun bringe man etwas zerbröckelte Holzkohle in die Flasche, um so die Bodenverhältnisse zu verbessern. Nunmehr kann Laub- oder sonstige Erde eingefüllt werden, die vorher durch ein nicht zu feines Sieb gegeben wurde. Die Bodenhöhe steht natürlich im Verhältnis zur Größe der Terrariumflasche. Am besten sieht die Flasche aus, wenn sie nur zu einem Viertel mit Erde gefüllt ist.

Büchertisch und Plattenschränk

Das sollten Sie lesen:

Toni Stolper: Ein Leben im Brennpunkt unserer Zeit. Wien, Berlin, New York. Gustav Stolper 1888–1947. Verlag Rainer Wunderlich, Tübingen. Dort, wo Geschichte gemacht und Schicksal entschieden wurde, spielte sich das Leben von Gustav Stolper ab, der in der Schule des Liberalismus aufgewachsen war und ihre Wahrheiten mit vertreten hat. Und weil Stolper unermüdet auf die realen Bedingungen des 20. Jahrhunderts einwirkte, ist an seinem Leben die Geschichte Mitteleuropas in unserer Zeit abzulesen. Ein Buch für jeden, der die letzten Zusammenhänge unserer politischen und wirtschaftlichen Entwicklung verstehen will.

Kurt M. Jung: Die Geschichte unseres Jahrhunderts. Safari-Verlag, Berlin. Ein ungewöhnlich aktuelles Geschichtswerk, das die europäischen Ereignisse von 1900 bis 1960 festhält. Es zeichnet sich durch eine sehr verständliche Darstellung von Zusammenhängen und Hintergrundgründen aus und ist „gut lesbar“ (was gerade bei den anspruchsvollen Werken dieser Art nicht immer selbstverständlich ist). So dürfte auch der Jugend der Zugang zu dieser wichtigen und aufschlußreichen Lektüre leicht fallen! Erstklassiges und reichhaltiges Bildmaterial macht wichtige geschichtliche Situationen wieder lebendig. Der Aufbau des Buches ist übersichtlich, so daß man auch dann schnell zum Ziel kommt, wenn man nur eine Einzelheit nachschlagen möchte.

Francis MacManus: Ein Sohn aus gutem Hause. Paul-List-Verlag, München. Ein faszinierendes Buch, nicht nur um der spannungsgeladenen Handlung willen, sondern auch durch die Art, in der ein brennend gegenwärtiges Thema gestaltet ist. Ein junger Amerikaner geht nicht nur nach Europa auf Entdeckungsfahrten, sondern auch, um bestimmten Dingen zu entfliehen. Ein

hochinteressanter Versuch, das Phänomen des amerikanischen Jugend-Nihilismus zu ergründen und es an einem Einzelfall abzuzeichnen.

Das sollten Sie hören:

Philips hat eine neue Langspielplatte mit den bekanntesten Tonschöpfungen von Liszt herausgebracht. Das Philharmonische Orchester Den Haag interpretiert „Les Préludes“, „Mazeppa“ und „Hungaria“, während die Wiener Symphoniker die „Ungarische Rhapsodie Nr. 2“ in klassischer Formvollendung spielen. Eine ausgezeichnete Konzertplatte! (Best.=Nr. G 0300 7 L) — **Ariola** brachte wieder eine Reihe guter Unterhaltungs- und Tanzmusik auf den Markt. „Musik zum Tanzen und Träumen“ heißt eine Langspielplatte mit einem Reigen unvergeßlicher Tonfilmmelodien, gespielt von Hans Georg Art mit seinem großen Streichorchester (Best.=Nr. 31 719 J). — Lale Andersen singt in ihrer eigenwilligen Art „Ein Schiff fährt nach Shanghai“ und „Das Hindumädchen“ (Best.=Nr. 35 149 A). — Ariola=Palette Records brachte Bobbejaan mit „Kili Watch“ und „Die letzte Rose“ heraus (Best.=Nr. 45 037 A); ferner Peter Kreuder und seine Copacabanas mit den neuen Kompositionen „Sinhorina del Rio“ und „Argentinische Serenade“ (Best.=Nr. 45 026 A) und die Los Albinos mit „Voulez-vous Cha Cha“ und „Bruder Jakob Conga (Best.=Nr. 45 028 A), sowie die originelle und temperamentvolle Belgierin Janine Michel mit „Viva la Liberté“ und „Wie ein Traum“ (45 038 A).

Philips hat die Spitzenschlager der jungen Heidi Brühl herausgebracht. „Wir wollen niemals auseinandergehn“ und „Mister Love“ haben sich bereits erste Plätze am Schlagerhimmel erobert (Best.-Nr. 34 52 17 PF). — **Ariola-Schallplatten** haben auf einer „Classique“-Langspielplatte Peter Tschaikowskys „Walzer aus der Streicherserenade“ und den „Walzer aus dem Ballett Schwanen-

see" herausgebracht. Eine glücklich gelungene Interpretation der beiden bekannten Kompositionen (Best.-Nr. 16085 C). — Für alle Freunde Berlins offeriert die **Deutsche Grammophon-Gesellschaft** eine Langspielplatte mit Bully Buhlan. Unter dem Motto „Bully aus Berlin“ singt dieser Urberliner typische alte und neue Berlin-Liedchen, frech und sentimental. Ein köstlicher Ohrenschaus! (Best.-Nr. Polydor 21314 EPH.)

Drei Beethoven-Sonaten spielt Hans Richter-Haaser auf **Philips**: Appassionata, Pathétique und Mondscheinsonate. Ein Interpret, der seinen schwerelosen, verinnerlichten Stil hier hervorragend einsetzt (A 02017 L). – Wer am Feierabend Opernmusik mit schönen Stimmen und gutem Orchester hören möchte, findet bei **Ariola** zwei neue 45er-Aufnahmen von der Wiener Volksope mit Ausschnitten aus „Hoffmanns Erzählungen“ (163 82 C) und „Rigoletto“ (163 78 C). „Dein ist mein ganzes Herz“ heißt die Langspielplatte von **Ariola**, auf der Friedrich Schröder und Frank Fox klassischen Operettenmelodien von Franz Léhar zu modernem Tempo verhelfen. Bekannte Künstler wie Sari Barabas, Johannes Heesters u. a. singen in bester Operetten-Tradition (31 705 J). – Eine Kuriosität bietet die **Deutsche Grammophon-Gesellschaft** mit einer Langspielplatte „Die Jugendjahre der Schallplatte“, die sie zu ihrem 60jährigen Bestehen aus historischen Aufnahmen zusammenstellte. Seite 1, mit den allerfrühesten, gerade eben verständlichen Aufnahmen, ist interessant, Seite 2, die ein Wiederhören mit vielen alten Bekannten ermöglicht, ausgesprochen nett (19175 LP EM). Zum Schluß ein bißchen Jazz auf **Philipps**: zwei Titel, die nicht neu, aber hinreißend hübsch sind, „Der treue Husar“ und „Tiger Rag“, beides gespielt von Louis Armstrong und seinen All-Stars, der seine Fans auf dieser Aufnahme bestimmt nicht enttäuscht! (321 815 BF).

Raten

Sie

mit...

LANGE DUNKLE NACHEN	KURZ- SCHRIFT	EUROPE- STAAT	BÄUEN AUFZUG	HÄSSLICHES BEGEHREN	AUSSEIER	ZEICHEN FÜR TANTAL	UN- ECHTES	BEIL- DERUNG
STADT IN JAPAN						SPEISE- FISCH		
FATER UND MUTTER						MÄNNL. SCHWIMM		
ZEICHEN FÜR VEDA		WINTER- LASSEN- SCHLAFT				LAUF- VOGEL		
ENGLI- EINS			SCHNEE- LÄRM SCHLÄGT					
STADT IN NORD- AFRIKA	BUCK- STÄNDE SPERLUND							VOR- FAHRE
KINGES GOTT						SILLEN- TUFF- STEIN		
GEHILF- BUCH STABE		ITAL STADT SPASS			BLUT- GEFÄß		ABWIRT. FÜR HEKTAR	
GE- TROCK- NETES GRAS			HIER				KOM- ZELLE	
LEHR- AUSZUG		FRAUEN- KURZ- NAME						

Modernes Kreuzworträtsel

Raten und Rechnen

Das Rätsel ist zu lösen, indem man für jedes Zeichen eine Ziffer einsetzt. Gleiche Zeichen bedeuten gleiche Ziffern. Diesen Angaben entsprechend sind die Ziffern zu finden, die — in die runden Felder eingesetzt — die waagerechten und senkrechten Aufgaben richtig lösen.





Auflösung der Rätsel an anderer Stelle des Heftes

DER ERSTE TAG



Nach und nach sammelten sie sich zwischen sieben und halb acht in kleinen Gruppen am Haupteingang: die 150 neuen Lehrlinge, für die am 4. April die Ausbildungszeit bei Henschel begann. Ältere Lehrlinge holten sie gruppenweise ab und brachten sie zur Lehrwerkstatt. Im Schulungsraum war kaum genug Platz für die anderthalb hundert Neuen. Sie drängten sich auf den Bänken und ein paar von ihnen blieben zunächst stehen.

Und dann ging es los!

✱

Als erstes: Aufrufen der Namen. Dann lernen die jüngsten Henschelaner ihre künftigen Lehrmeister kennen, den Leiter der Lehrlingswerkstatt, Willi Warnke, und seine Mitarbeiter. Es werden mehrere Gruppen gebildet, den verschiedenen Berufen entsprechend. Meister Wöhner erklärt seinen neuen Schützlingen, welche Ausbilder für die einzelnen Gruppen zuständig sind. In jeder Gruppe werden auch einige Ausbildungshelfer, ältere Lehrlinge, tätig sein. Dann erfahren die „Neuen“, wo sie ihre Spinde finden werden.

Der „Berufsgeburtstag“ ist gut vorbereitet worden. Jeder Lehrling findet an seinem Spind bereits ein Namensschildchen, zusätzlich mit der Werker-Nummer versehen. Und während die Lehrlinge noch etwas skeptisch über die Bedeutung der Nummer nachdenken, sagt ihnen Meister Wöhner: „Nun denkt bloß nicht, daß ihr hier etwa wie Nummern behandelt werden sollt — die Stamm-Nummern müssen bei fast 14 000 Menschen der Ordnung halber sein, schon wegen eventueller Namensgleichheit, aber hier in der Lehrwerkstatt werden wir uns bald alle mit Namen kennenlernen!“

Kurze Zeit später stehen sie alle in ihren ladenneuen blauen Anzügen zum erstenmal am Arbeitsplatz. Jedem der angehenden Dreher und Maschinenschlosser wird ein Schraubstock zugewiesen, nur die Betriebsschlosser sollen zunächst mit dem einzigen Schmiedelehrling, der sich in diesem Jahr eingefunden hat, in der Lehrschmiede anfangen.

An den Arbeitstischen sind die Schraubstöcke in verschiedenen Höhen aufmontiert worden, so daß sowohl der größte als auch der kleinste Lehrling ein bequem zu handhabendes Werkzeug finden. Nach dieser ersten Besichtigung des Arbeitsplatzes, an dem sie nun ein Jahr lang stehen werden, finden sie sich nochmals alle im Schulungsraum ein. Zwischendurch ist die halbstündige Frühstückspause



gewesen. Jeder hat sie genutzt, so gut er konnte, um die künftigen Nachbarn kennenzulernen. — Die Werkstattordnung, die jeder schriftlich vor sich liegen hat, wird besprochen.

Es folgt ein besonders aufschlußreiches Kapitel: Ausbilder Kranich macht die Lehrlinge mit dem Inhalt der Werkzeugkästen vertraut, von denen jeder einen zur Verfügung haben und dafür verantwortlich sein wird. Meister Wöhner schreibt an die Tafel, was die einzelnen Werkzeuge kosten. Die Jungen schreiben mit und rechnen nach. Ein paar, die mit Zahlen besonders fix umgehen können, haben es bald heraus: die Firma stellt jedem von ihnen Werkzeuge einschließlich Schraubstock im Wert von fast 130 Mark zur Verfügung! Meßzeuge für DM 20,— muß jeder selbst kaufen.

Jemand klopft an die Tür und Meister Wöhner erklärt den „Neuen“: „Da ist einer von euren älteren Kameraden, der will für euch in der Kantine einkaufen. Braucht jemand was für heute nachmittag — Milch, sonstige alkoholfreie Getränke, Apfelsinen?“ Zuerst zögern sie, aber dann stürzt plötzlich die halbe Mannschaft auf den freundlichen Einzelner zu. Gelassen notiert er die Bestellungen.

Endlich ist es dann soweit: die Arbeit am Schraubstock beginnt. Jeder bekommt ein Werkstück, an dem er zunächst einmal üben soll, die Schruppfeile gleichmäßig und waagrecht zu führen. Es ist gar nicht so einfach.

Bis um 13.30 Uhr das Signal zum Mittagessen ertönt, haben sie schon einen ersten Vorgeschmack von der Arbeit bekommen. Einige haben bereits das erste „richtige“ Werkstück im Schraubstock, aus dem sie das traditionelle Hämmerchen, die erste Arbeit jedes Henschel-Lehrlings, feilen sollen. Beim Mittagessen im großen Speisesaal — die einen verpeisen, was die Werksküche gekocht hat, die anderen das, was sie von zu Hause mitgebracht haben — ist die Unterhaltung recht lebhaft.

Am Nachmittag, wieder an den Schraubstöcken, fühlen sie sich allmählich schon als richtige Henschelaner.

Eine der besten Bewerbungen schrieb der 14jährige Rolf Riedel (rechts), der als Sohn eines farbigen Amerikaners bei liebevollen Pflegeeltern aufgewachsen ist. Er möchte seine Maschinenschlosser-Lehre durch Abendkurse ergänzen und Ingenieur werden. Seine Freizeit widmet er dem Jazz und der klassischen Musik. Er spielt Klavier, Gitarre und Flöte. — Die Zwillinge Wilfried und Heinrich Schüler (unten mit Meister Wöhner) baten darum, daß ihre Schraubstöcke nicht nebeneinanderstehen. Jeder will selbstständig Kontakt mit den Kameraden gewinnen.



Der einzige Schmiedelehrling ist in diesem Jahr Peter Thiele aus Niedenstein (rechts mit Ausbilder Vockeroth). Daß sich Peter, nachdem er häufig dem Schmied in Niedenstein zugeschaut hat, für den sehr aussichtsreichen und gefragten Beruf des Schmieds in der Industrie entschieden hat, wird bei Henschel sehr begrüßt. — Der jüngste der neuen Lehrlinge ist Werner Kowalla (unten), der Dreher werden will. Er hat seinen 14. Geburtstag noch vor sich. Seine Hobbys: Lesen und Basteln.



Herzklopfen und Hitze

In Äthiopien und im Sudan unterwegs

Hubertus Wriedt hat im Auftrag der Henschel-Werke eine Anzahl von Ländern Ostafrikas, des Nahen und des Mittleren Ostens bereist. Im folgenden Artikel berichtet er kritisch über eine Reise durch Ostafrika.

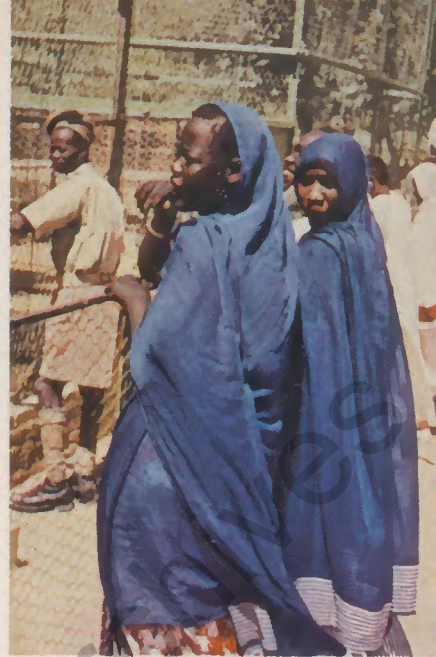
Wenn man in Addis Abeba, der Hauptstadt Äthiopiens, aus dem Flugzeug klettert und die wenigen Schritte zum Flughafen-Gebäude macht, verspürt man plötzlich starkes Herzklopfen und muß etliche Male mehr atmen als gewohnt. Bildet man sich ein, daß das Erstere vielleicht von den hübschen Stewardessen der Ethiopian Airlines herühren möchte, so überzeugt Letzteres, daß in diesem Land irgendwas nicht stimmen muß... Sehr schnell hört man von Nicht-Äthiopiern „because of the altitude“ (wegen der großen Höhe). Als dritte Eigenschaft schon stellt sich in den ersten Nächten heraus, daß man in diesen wegen Schlaflosigkeit darüber grübelt, ob man das Land eigentlich bewundern oder verfluchen soll.

Das Kaiserreich Äthiopien – Eritrea eingeschlossen – mit seinen ungefähr 18 Mill. Einwohnern, die sich aus Amharas, Gallas, einigen Sudanesen, Armeniern, vielen Italienern, Deutschen und Griechen zusammensetzen, liegt in dem sog. „Horn von Afrika“ im Nordosten Afrikas entlang des Roten Meeres. Es wird eingegrenzt vom Sudan, Frz. und Brit. Somaliland und Kenia.

Dem Neuankömmling, ganz gleich, ob er von Norden, von Süden oder von Westen kommt, fällt bereits zwei Stunden, bevor er Addis erreicht, auf, daß er fruchtbares, grünes Land erblickt, wenn er aus dem Kabinenfenster seiner Maschine herauschaat. Wenngleich auch sehr hügelig, so bie-



Kleiner Amhari in Addis Abeba



Sudanesische Schönheiten

tet sich den Blicken, die viele Wochen vorher nur die graubraune Eintönigkeit der Wüstenlandschaft sahen, in Äthiopien ein sattes, üppiges Grün.

Anders als die von Kolonialherren gegründeten afrikanischen Städte verdankt Addis Abeba seine Entstehung dem Drängen einer äthiopischen Kaiserin, die ihrem Gemahl Menelik II. in den Ohren lag, seine alte Residenz auf dem Berg Entotto aufzugeben. Großmütig willigte er in die Wahl des Hochplateaus für die neue Hauptstadt ein, der Kaiserin Taitu dann den Namen „Neue Blume“ verlieh. Leider steht dieser Name „Neue Blume“ so gar nicht im Einklang mit der Architektur, die man heute in der Hauptstadt Äthiopiens vorfindet. Klotzige Betonfassaden hatten schon den Grundriß verdorben, ehe sich der Ansatz zu einem Stadtgesicht hätte zeigen können. Der Neuankömmling hat mit den steil ansteigenden Straßen zu kämpfen, die ihn zunächst total erschöpfen und ihn zusätzlich einer unentwirrbaren Stadt-Geographie ausliefern. Die äußerst mangelhaft gepflasterten Straßen zwingen den Fremden – der hier „Ferendschi“ genannt wird – sich in die Gewalt der Taxihaupteure zu begeben, um das Objekt einer maßlosen Ausbeutung zu werden; es sei denn, er nimmt in öffentlichen Omnibussen Platz und gibt den mitreisenden Insekten Gelegenheit, ihren angestammten Wohnplatz zu wechseln und ihre Speisekarte mit europäischem Blut anzureichern.

Die Äthiopier halten ihr Leben nicht für beneidenswert und sehen es als durchaus gerechtfertigt an, daß die ungewöhnliche Höhenlage moralische Nachgiebigkeit, Alkoholismus und andere Ausschreitungen nach sich zieht. Sobald das Dämmerlicht gegen Abend einbricht, beginnt das „Süße Leben“ in den Seitenstraßen der City. Das Hauptvergnügen zweifellos bedeutet das Kino, deren es aber nur drei gibt und die meist italienische Filme zeigen. In den intim verhangenen Etablissements, den „Scharmutas“, wird Honigwein und Thalla-Bier von schlanken, schwarzen Händen zu den zähen Weisen äthiopischer Volksmusik ausgetrenkt.

Es gibt keinen schrofferen Gegensatz zu dem Lebensstandard der meisten „Bardamen“ als der grauerregende Anblick aussätziger Bettler in den Straßen und die wunden Flanken halbverhungelter Pferde, die, von Peitschenhieben getrieben, kleine zweirädrige Karren ziehen, die den Taxi-Service der Stadt ergänzen.

Gerüche von undurchdringlicher Vielfalt, Geräusche und Bewegungen beherrschen den Markt am Rande der Stadt; ein Riesengelände, vollgestopft von Müßiggängern, kleinen Dieben und Raufbolden, und des Fremden Auge erblickt besonders viele Polizisten, die darüber wachen, daß die an den Augen ablesbaren Wünsche dieser Elemente nicht Wirklichkeit werden. Es betäubt den „Ferendschi“ wie eine Überdosis Tschad, jene von Einheimischen gern gekaufte Rauschpflanze.

Die Äthiopier wirken sympathisch auf den Europäer, doch merkt man schnell, daß sie alle den Fremden dulden, ohne ihn zu lieben. In den führenden Hotels, deren es allerdings nur zwei gibt, kann man Überraschungen aller Varianten mit Angestellten erleben, denen der Dienst am Besucher eine unerschöpfliche Quelle des Argwohns und Verdrusses ist. Während braune Gesichter mangelnde Bereitwilligkeit aber wenigstens durch höfliche Verbeugungen und artige Komplimente ersetzen, ist die Dienstbereitschaft derer, die ein derartiges Hotel führen und meist aus Europa kommen, gleich Null.

Äthiopien schien politisch lange Zeit absolut träge und einseitig ausgerichtet zu sein. Just, als dies ein Botschafter seiner Regierung meldete und absolute Ruhe für die nächsten 100 Jahre prophezeite, brach die Revolution aus, von der noch heute niemand weiß, wer eigentlich der Urheber war, oder besser gesagt, warum sie nicht gelungen ist. Obwohl russische Propagandazentralen (nebst einem russischen Krankenhaus) geschickt um Aufmerksamkeit werben und für die Segnung des Weltkommunismus zu erziehen versuchen, und zum anderen ein amerikanischer Pavillon die Vorzüge von Freiheit und Kapitalismus zur Geltung



Altes Grabmal in Khartoum

bringt, scheint einstweilen weder die eine noch die andere Seite großen propagandistischen Erfolg zu haben. Übrigens bietet Äthiopien Möglichkeiten vieler Art, die jedoch bislang wenig genutzt wurden. Diese und ähnliche Erwägungen gehen dem kritischen Fremdling durch den Kopf, wenn er sich schlaflos in den harten Hotelbetten wälzt und zwangsläufig dem Schreien der Hyänen lauschen muß.

Wenige Flugstunden entfernt liegt mitten im Sudan am Zusammenfluß des Weißen und Blauen Nils die Stadt Khartoum, in der die fast unerträgliche Hitze den Ablauf des Geschehens bestimmt. Die Sudanesen stehen jedoch dem wirtschaftlichen Fortschritt aufgeschlossen gegenüber. Diese meist arabisch sprechenden Einheimischen zeigen die gleiche Gastfreundlichkeit, wie sie in Bagdad, Beirut oder Kairo zu Hause ist.

Das Geschäftsleben treibt müde von morgens 8 Uhr bis mittags 12 Uhr und spätnachmittags 5 Uhr bis abends 8 Uhr dahin. In der Zwischenzeit ruhen Einheimische und Fremde und versuchen, unter Ventilatoren und airconditioning sich vor der Backofen-Hitze zu schützen. Das allerdings hindert die Einwohner nicht, Demonstrationen selbst in der Mittagspause zu organisieren, wie es kürzlich geschah, als der auch in diesem Lande verehrte Lumumba seinen Häschern zum Opfer fiel. Erwähnenswert ist, daß ein starkes Polizeiaufgebot die Demonstranten vor Ausschreitungen vor Bottschaften bewahren konnte.

Während Khartoum durchaus zivilisierte, großstädtisch anmutende Gebäude in sich birgt, zeigt das wenige Kilometer entfernte Omdurman in jeder Hinsicht einheimischen Charakter; hier pulsiert in Lehmhütten echt arabisches Leben und Brauchtum. Der Basar, der schon von weitem durch

Das Wahrzeichen von Äthiopien, der „Löwe von Juda“. Dieses Monument steht vor dem Haile-Selassi-Theater in Addis Abeba.



Lärm und Geruch auf sich aufmerksam macht, ist sehenswert, und bei Verkaufsabschlüssen und einigem Geschick zum Feilschen — und viel Zeit — kann man hübsche Kunstgegenstände sudanesischer Handwerksarbeit billig erwerben.

Während im Nachbarland Äthiopien die Menschen dunkelhäutig bis ebenholzfarben sind, ist der Sudanese schwarz, was bei den Männern besonders durch ihre blütenweißen Nachthemdengewänder betont wird. Die Frauen in ihren meist blauen Gewändern wirken oft sehr apart.

Der Reisende, der diese Länder mit nüchternem Auge sieht, unbeirrt von Geschichten, Zeitungsartikeln oder Werbeinseraten für Safaris, erkennt, daß namentlich Äthiopien noch viel Hilfe und Ansporn braucht, um einen wirtschaftlich erfolgreichen Weg zu gehen.



Palast des General About in Khartoum

Auflösung der Rätsel auf Seite 12

Modernes Kreuzworträtsel: Waagerechte Reihen: Spaghetti, Tokio, Aal, Eltern, Ne, Emu, one, Irbis, Reste, Rabat, rar, Ares, ha, Pi, Tarent, Heu, da, Ei, Liese, Exkursion. Senkrechte Reihen: Stenographie, Polen, Arie, Akt, Erbe, Ulk, Gier, east, Hornist, Ader, Trass, Ta, Eber, Talmi, Ahne, Illustration.

Raten und Rechnen: $120 - 40 = 80$

$3 \times 20 = 60$

$40 - 20 = 20$



Aus dem Vorschlagswesen

Im ersten Quartal 1961 wurden 156 Verbesserungsvorschläge eingereicht, 96 von Lohnempfängern und 60 von Gehaltsempfängern. 32 Vorschläge wurden mit insgesamt DM 655,- anerkannt, 71 mit insgesamt DM 7 720,- prämiert. Die Höchstprämie des Quartals betrug DM 980,- und wurde einem Vorschlag für zweckmäßigeren Montage-Ablauf im Lkw-Bau zuerkannt. DM 560,- waren die Prämie für einen Vorschlag zur rationellen Bearbeitung von Einzelteilen. Die meisten Verbesserungsvorschläge, 88 an der Zahl, kamen aus dem Kraftfahrzeugbau. Die Kontrollen stehen mit 12 Vorschlägen diesmal an zweiter Stelle. Es folgten der Lokbau mit 8, der Maschinenbau und die Rohbetriebe mit je 5 Vorschlägen.

Aus verschiedenen anderen Abteilungen des Hauses wurden insgesamt 38 Verbesserungsvorschläge eingereicht.

Im Gästebuch

notiert im März/April:
Herr von Marx, Einkaufsdir. des de Laval Ljungström-Konzerns, Stockholm=Nacka;
zwölf ausländische Studenten vom Deutschen Akademischen Austauschdienst, Bonn; M. Feugeas u. M. Clement von der französischen Gruppe der BBC;
Mr. Goreschi von unserer Vertretung Ghazanfar in Teheran;
Herr Herzog von Fa. Jos. Hansen & Söhne, Hamburg; Sr. Carlos Gubert Guarné, Barcelona; S. E. Vincent de Paul Ahanda, Botschafter von Cameroun und Botschaftssekretär Noah.

Im Ruhestand

In der Zeit vom 1. Januar 1961 bis zum 31. März 1961 sind die folgenden Betriebsangehörigen wegen Erreichung der Altersgrenze in den Ruhestand getreten: Lohnbuchhalter Heinrich Dalmann, Schlosser Richard Dehne, Kranfahrer Georg Günther, Kfm. Angestellter Karl Günther, Prüfer Heinrich Grobecker, Werkzeugschmied Georg Hartdegen, Kranfahrer Franz Hartmann, Selbst. Konstrukteur Oswald Heckmann, Kernmacher Albert Heilmann, Betriebsleiter Valentin Herbst, Schlosser Friedrich Hofmann, Transportarbeiter Christoph Holzhauer, Kranfahrer Heinrich Holzhauer, Schmied Otto Kraaser, Heizer Helmuth Kremin, Betriebsingenieur Valentin Leffler, Schlosser Adam May, Lagerarbeiter Heinrich Meyer, Schlosser Wilhelm Müller, Prüfer Wilhelm Remm, Karteiführer Fritz Rügheimer, Schlosser Hermann Rüttger, Schlosser Heinrich Sagel, Kranfahrer Ferdinand Schulz, Konstruktions-Gruppenleiter Erich Strobel, H.-Arbeiter Georg Strube, Schlosser Philipp Thiele, Arbeitsplaner Ernst Tondera, Lagerarbeiter Georg Umbach, Nachkalkulator Heinrich Vogel, Lagerarbeiter Melchior Vogt, Schlosser Fritz Wienecke, Sachbearbeiterin Lina Wieting, Schlosser Waldemar Winzer, Karteiführer Peter Zimmerer. Wir wünschen den ausgeschiedenen Mitarbeitern, die zum großen Teil sehr lange Zeit bei Henschel waren, alles Gute!

Dipl.-Ing. H. Maennig, bisher kommissarischer technischer Leiter des Bereichs SB, wurde offiziell zum Bereichsleiter ernannt. Die Hauptabteilung Konstruktion SK übernahm Dipl.-Ing. K. Bohrmann.



Seine Excellenz Vincent de Paul Ahanda, Botschafter von Cameroun, besichtigte bei einem Rundgang durchs Werk auch den Motorenbau (auf unserem Bild mit Dr. Junk). Der Botschafter interessierte sich besonders für die Lehrlingsausbildung bei Henschel.

Parkplätze im Bau

Bald werden den Betriebsangehörigen mehr Parkplätze zur Verfügung stehen: am Struthbachweg (Mittelfeld) wird ein neuer Parkplatz für 250 Pkw gebaut, beim Pförtner Nordost entstehen Parkmöglichkeiten für 150 Pkw.

Bessere Verbindungen

Der neue Fahrplan des Werknimbusses dürfte ungeteilte Zustimmung gefunden haben. Zwanzig-Minuten-Verkehr der „Omnibus-Linie 1“ von Kassel über Rothenditmold nach Mittelfeld Süd und Zwanzig-Minuten-Verkehr der „Omnibus-Linie 2“, quer durch Mittelfeld, schaffen eine wesentlich schnellere und bessere Verbindung zwischen allen Werkstätten und Büros.

Neu in den Aufsichtsrat

der Henschel-Werke GmbH. wurde Wirtschaftsprüfer Dr. Hermann Karoli, Essen, gewählt.

Was Henschelaner lesen

Die Romane, die während des Jahres 1960 am häufigsten aus der Henschel-Werk-Bücherei ausgeliehen wurden, waren: Altendorf „Der Transport“, Baklanow „Ein Fußbreit Erde“, Barbier „Julia von Mogador“ und „Verzaubert“. Die erfolgreichsten Sach-, Erlebnis- und politischen Bücher waren: Eipper „100 Tage in den Rocky Mountains“, Grzimek „Serengeti darf nicht sterben“, Eick „Wenn Milch und Honig fließen“, Leonhardt „Die Revolution entläßt ihre Kinder“ und „Kreml ohne Stalin“, Buber-Neumann „Von Potsdam nach Moskau“ und „Als Gefangene bei Hitler und Stalin“. — Die meistgefragten Kinderbücher waren die vier Bücher vom „glücklichen Löwen“ von Fatjo-Duvoisin.

Henschel-Chor mit vielen Plänen für 1961

Chorleiter Heinrich Wilke, der am 1. April als Musikpädagoge der Goetheschule in den amtlich vorgeschriebenen Ruhestand trat, wird den Henschel-Chor auch weiterhin in bewährter Weise leiten. Der Chor hat für dieses Jahr große Pläne: es ist wieder ein Konzert in Vorbereitung. Außerdem planen die Mitglieder einen Familienausflug und am „Vadderdag“ eine Herrenpartie.

Der Henschel-Chor, zu dem gerade in letzter Zeit auch viele junge Henschelaner den Weg gefunden haben, hat jetzt 74 Mitglieder und probt jeden Freitag um 19.30 Uhr im Speisesaal der ehemaligen Lokmontage in Kassel. Neue Mitglieder sind stets willkommen. — Anfragen beantwortet Betriebsrat Paul Ambrolat, Tel. 7270.

Henschel-Loks jetzt auch für Liberia

Ein internationales Konsortium, bestehend aus amerikanischen, kanadischen und schwedischen Firmen, hat den Henschel-Werken einen Auftrag über 10 diesel-elektrische GM-Lokomotiven vom Typ G 16 für den afrikanischen Staat Liberia erteilt. Diese Lokomotiven werden ausschließlich als Doppellokomotiven von einem Führerstand aus gefahren. Die G 16 wird eine Leistung von ca. 4000 PS haben und 108 km/h erreichen.

Der Leiter der Lokbaubetriebe,

H. Hahn, ist zum Oberingenieur ernannt worden.



„Da muß ein Fachmann her,“ meinten die Damen, und Betriebsrat Theune, ein Mann der Technik, setzte sich als erster an eine der neuen, hochmodernen Kochs-Adler-Nähmaschinen in der Henschel-Nähstube und stellte sie richtig ein. Die Kochs Adler Nähmaschinen Werke AG., Bielefeld, haben auf Veranlassung ihres Betriebsrats der Nähstube der Henschel-Werke zwei elektrische Nähmaschinen gestiftet. Die Betriebsratsmitglieder Willi Vogel, Heinrich Rügge und Karl Hanisch aus Bielefeld kamen selbst nach Kassel, um ihren Kollegen vom Henschel-Betriebsrat die beiden kostbaren Maschinen zu überreichen. Auf unserem Bild von links nach rechts: Frau Klimm und Frau Karcher (die beiden Näherinnen), Betriebsrat Theune, Betriebsratsvorsitzender Vogel von Kochs Adler, Frau Waldeck.

Das ging noch einmal gut: die als Ausstellungsstück für die Messe Hannover bestimmte Diesel-Lok DH 500 sprang während einer Fahrt auf dem Werksgelände in Mittelfeld aus den Schienen, da eine Weichenzunge gerissen war.

Wesentliche Schäden entstanden jedoch nicht und die Maschine wird ihren Platz auf der Messe pünktlich einnehmen.



In einer Feierstunde sprach Dr. Lutz zu jungen Facharbeitern, technischen Zeichnerinnen und Zeichnern sowie Kaufleuten, die in diesem Frühjahr ihre Lehre beendet haben. Wer bei den Prüfungen einmal oder gar zweimal die Note „sehr gut“ erreicht hatte, erhielt ein wertvolles Buch. Die besten Prüfungsergebnisse unter den gewerblichen Lehrlingen erzielten: K. Stumpf (zweimal sehr gut), K. Bempfer, V. Kalbreier, G. Kirsch, W. Klinnert, K. Metzger, D. Nuhn, N. Persch, K. Schäfer, W. Schenk, R. Velmede. Die besten technischen Zeichnerinnen waren Heidrun Naue, Elke Seeger und Karin Wagner. Auch den bisherigen kaufmännischen Lehrlingen und Anlernlingen mit den besten Einzelwertungen und der Gesamtnote „gut“ — H. J. Grauert, Karin Meyer, Heide Luckhardt und Gunda Masloch — wurden Bücher überreicht.



Who's Who in Foreign Business



Fritz-Aurel Goergen

he was born in 1909 in the sooty Ruhr town of Gelsenkirchen. He studied law and economics and in 1934 began his business career as a salesman for German aircraft. In 1944 he went to the Italian front as a private driving a truck.

At war's end, Goergen was a rare find for Allied occupation authorities who were looking for young businessmen without political taint to put some life in the shattered German economy. In quick succession Goergen became sales manager of a steel firm, a company director, and, in 1954 at the age of forty-five, president of Hüttenwerke Phoenix. The following year he merged Phoenix with Rheinische Röhrenwerke into one of West Germany's biggest steel complexes.

In 1957, Goergen had "differences of opinion" with representatives of the company's majority stockholder, Amelie Thyssen, widow of Fritz Thyssen, who was one of prewar Germany's most powerful steelmen. "When this happens in a stock holding company, the president goes," Goergen went, to him a settlement of about \$600,000.

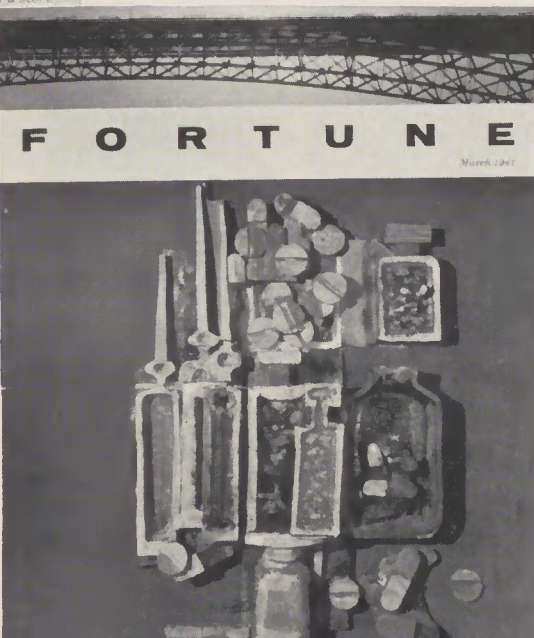
He had no trouble finding a new job: the hard-driving man with the tinted glasses (he wears them to protect sensitive eyes) was well known up and down the Ruhr. In time he became chairman of Henschel. In December, gathered financial backing and bought controlling interest in firm. Goergen cut personnel 25 per cent, converted automotive production to diesels, concentrated truck production, few models, and diversified into machinery (generate building equipment, machine tools). Sales began to climb immediately.

A frequent visitor to the U.S. (one associate described as "a great baseball fan"), Goergen looks to overseas for continued sales increases. Exports already account 80 per cent of the company's production. And with E. of Canton, Ohio, Henschel has set up a joint company to machinery for sale throughout the world: it uses Can prints and Kassel production facilities. At the end of 19 Henschel had a backlog of \$6 million in orders. Obviously Goergen says he is now looking forward to more such work with American companies.

Die bedeutende amerikanische Zeitschrift „Fortune“, eine Publikation des Time-Life-Verlags, veröffentlichte vor kurzem den nebenstehenden Artikel über Dr. Fritz-Aurel Goergen. — Die Zeitschrift würdigt Dr. Goergens Werdegang, weist dabei eingehend auf die Entwicklung hin, die die Henschel-Werke unter seiner Führung genommen haben und stellt seine Bereitschaft heraus, ähnlich wie mit Bliss mit anderen bedeutenden amerikanischen Unternehmen zusammenzuarbeiten.

F O R T U N E

March 1961



After the war Fritz-Aurel Goergen put together and ran Germany's second-largest producer of crude steel, Phoenix-Rheinrohr A.G., but wound up losing his job after an altercation with the company's controlling stockholder. Deciding thenceforth to be his own boss, Goergen bought Henschel-Werke, an old but badly managed Kassel firm that manufactured steam locomotives and heavy trucks. In 1958, the year Goergen took over, Henschel had sales of less than \$50 million, debts of some \$12 million, and had just gone into receivership. Twelve months later Goergen had raised Henschel's gross to \$87 million. This year the company's sales should hit \$119 million.

Goergen is known throughout the Ruhr as "Prince Aurel." The title is partly a compliment for his business acumen, partly a reflection on his aloof and sometimes brusque manner with associates and subordinates. The son of a chocolate salesman,

Unsere Jubilare im April 1961

Vierzig Jahre im Betrieb



Fritz Hübener
Lehrlingsausbilder



Konrad Jakob
Bohrer



Wilhelm Käse
Presser



Konrad Müller
Techn. Angestellter



Heinrich Ritter
Schlosser



Johannes Warlich
Schlosser

Fünfundzwanzig Jahre im Betrieb



Wilhelm Beume
Schlosser



Willi Boland
Former



Hans Dietzel
Schlosser



Hans Eggert
Kfm.-techn. Sachbearb.



Ludwig Fremder
Fertigungsplaner



Paul Gerke
Werkmeister



Erich Germandi
Selbst. Konstrukteur



Hermann Halberstadt
Fräser



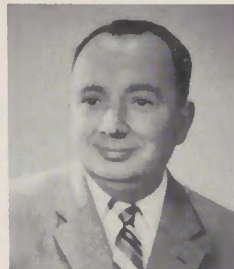
Erich Hochhuth
Lackierer



Josef Koch
Schlosser



Hermann Lauterbach
Gruppenleiter



Arnold Löbermann
Transportarbeiter



Martin Lotzgeselle
Schlosser



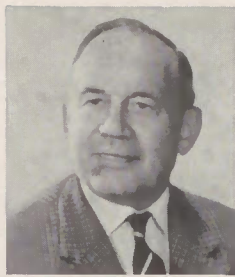
Adam Möller
Lagerverwalter



Ludwig Muster
Dreher



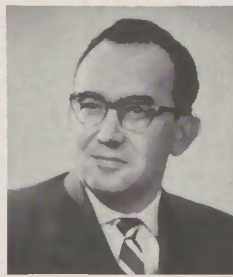
Heinz Neumann
Kundendienst-Monteur



Jacob Paul
Prüfer



Gustav Rabe
Konstrukteur



Johann Reuß
Zeichn.- u. Normenpr.



Georg Riese
Materialbereitsteller



Georg Rühl
Schlosser



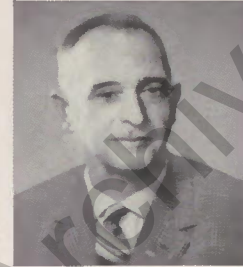
Wilhelm Rudolph
Schlosser



Karl Schäfer
Schlosser



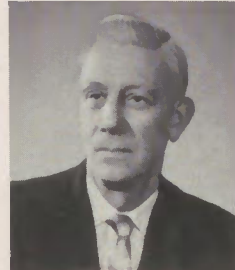
Walter Schiffer
Schlosser



Willi Schirmer
Fräser



Hermann Schübler
Werkzeugmacher



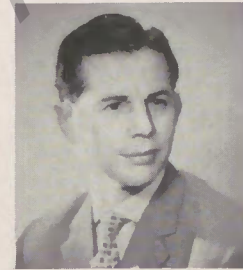
Hans Stähling
Fräser



Erich Stampfl
Heizer



Georg Trottier
Schlosser



Herbert Vermehr
Stellv. Gruppenleiter



Willi Voigtsberger
Schlosser



Karl Vollweiler
Fräser



Horst Wagner
Schlosser

Unser Titelbild zeigt drei der 15 Damen, die in chicen dunkelblauen Kostümen bei der Deutschen Industrie-Messe in Hannover am Informationspult, im Schreibzimmer und beim Ständdienst amtieren werden. Von links nach rechts Margrit Oppermann, Karla Koch und Karin Mutschall. – Das Bild auf der Rückseite gibt einen Einblick in einen Betrieb in Dransfeld, wo mit Hilfe eines Henschel-Prodex-Extruders und einer entsprechenden Nachfolgeeinrichtung Bierfässer aus Plastic gefertigt werden.

Personelle Nachrichten in dieser Ausgabe auch auf Seite 8.

Nicht mehr unter uns

Kaufm. Angestellter Horst Ringlebe, geb. 23. August 1937, gestorben am 26. Februar 1961.

Lagerarbeiter Friedrich Mund, geb. 27. Oktober 1907, gestorben am 16. März 1961.

Automatendreher Friedrich Gutmann, geb. 20. August 1896, gestorben am 22. März 1961.

Schlosser Hans Beck, geb. 8. Februar 1902, gestorben am 25. März 1961.

Konstrukteur Stephan Müller, geb. 3. August 1899, gestorben am 28. März 1961.

Schlosser Karl Bartels, geb. 14. November 1897, gestorben am 29. März 1961.

Rentner Karl Eichenberg, geb. 11. Juni 1886, gestorben am 8. Februar 1961.

Rentner Karl Hellermann, geb. 23. April 1877, gestorben am 26. Februar 1961.

Rentner Georg Krieger, geb. 3. Oktober 1892, gestorben am 9. März 1961.

Rentner Franz Wöske, geb. 19. September 1897, gestorben am 20. März 1961.

Rentner Andreas Imming, geb. 29. Januar 1906, gestorben am 20. März 1961.

Rentner Adolf Fleck, geb. 10. November 1878, gestorben am 1. April 1961.

Rentner Hermann Schulzki, geb. 2. September 1889, gestorben am 3. April 1961.

