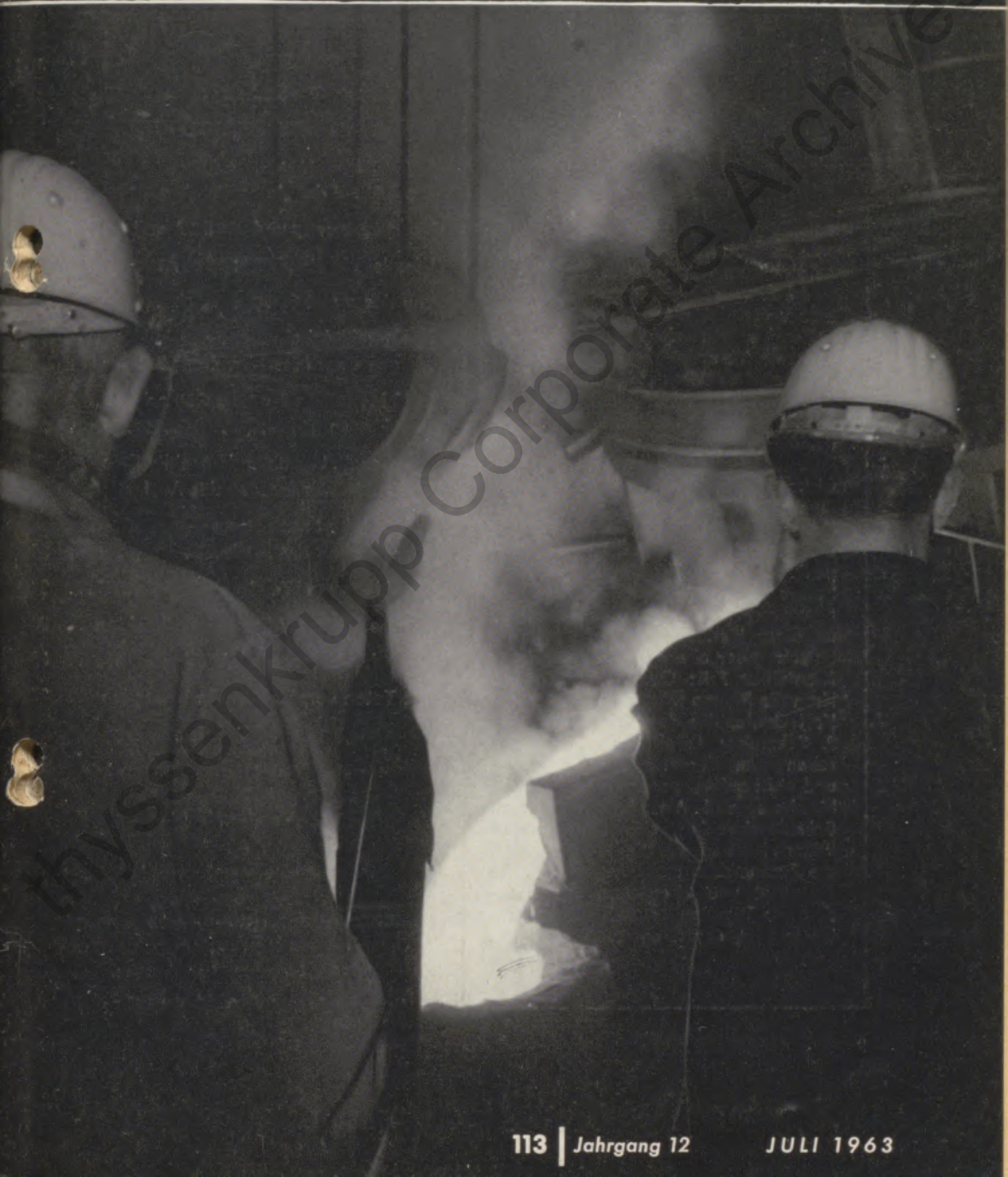
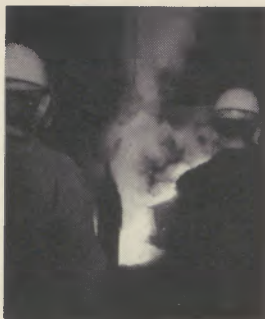




Der Schmelztiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID





*Zu
unserem
Titelbild*

Am Anfang jeder Produktion in unserer Stahlgießerei Stachelhausen steht die Erschmelzung des Stahles, der in die von der Formerei bereitgestellten Formen vergossen wird. Die Vielfalt unseres Programms erfordert schon bei der Herstellung des Stahles neben modernen, leistungsfähigen Schmelzöfen einen gut ausgebildeten, aufeinander eingespielten Stamm von Meistern, Vorarbeitern und Schmelzern sowie all die anderen, die zum reibungslosen Produktionsablauf notwendig sind. Ständige Überwachung der Produktion in allen Phasen durch das leitende Personal ist eine weitere wichtige Voraussetzung, um die gute Qualität unseres Stahles zu garantieren. Unser Titelbild zeigt, wie der flüssige Stahl aus dem Ofen in die Gießpfanne gekippt wird. Unser Betriebsassistent Peters überwacht den Abstich, Pfannenmann Franz Richter führt die Pfanne an einer Halfestange. Nicht sichtbar im Bild, aber ebenso wichtig sind der Kranfahrer Fritz Oyen, der mit dem Kran die Pfanne fährt, der 1. Schmelzer Karl Gunia, der den Ofen kippt, der 2. Schmelzer Luigi Ruscio, der sich schon zum Ofenfrischen fertig macht und nicht zuletzt unser Meister Walter Melchers und Vorarbeiter Edmund Schachtschneider, die den Abstich kritisch beobachten. Sie begleiten auch die Pfanne nach dem Abwiegen in die Formerei und übergeben sie, nachdem die Temperatur noch einmal kontrolliert ist, der Gießerei zum Abguß.

INHALT DIESER AUSGABE

	Seite
Zur Lage	3
Ein bewährter Mitarbeiter ging in den Ruhestand	5
Ergebnis der Betriebsratswahl 1963	6
Zusammensetzung des Betriebsrates ..	8
Bericht zur Geschäftslage	9
Eigenheime in Remscheid-Lennep „Stahlfeld“	12
Die BSI auf der „inter-oil“-Ausstellung ..	13
Vertretertagung und ein Sack voll Sorgen ..	14
Was ist ein Kunde?	17
und das meint Struppi	19
Rhein Stahl-Arbeitsgruppe „Allgemeiner Maschinenbau“ bei der BSI ..	21
In 18 Monaten wären die Deutschen zu schlagen	23
Arbeitszeit, Urlaub und bezahlte Feiertage in den Metallindustrien des Auslandes ..	25
Partnerschaft nach innen — Partnerschaft nach außen	26
Die deutschen Weinbauggebiete	28
Unsere Jubilare / Familiennachrichten ..	33
Über den Umgang mit Werkzeugen	36
Die Toten verpflichten die Lebenden ..	37

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

Zur Lage

Bot auch die Belegschafts-Versammlung am 22. Juni hinreichend Gelegenheit zu einer eingehenden Unterrichtung über die gegenwärtige geschäftliche Lage des Werkes, so wird es doch zweckmäßig sein, die wesentlichsten Tatsachen an dieser Stelle zu wiederholen - dies allein schon um derer willen, die an der Versammlung nicht teilgenommen haben.

1. Die Tempergießerei läuft auf vollen Touren und vermag nur mühsam ihren vorgeschriebenen Lieferverpflichtungen nachzukommen. Die derzeitige Kapazität reicht nicht im Entferntesten zur Deckung des an uns herangetragenen Bedarfs aus.

Kehrseite der Medaille: der Werkstoff Temperguß unterliegt - gleichgültig ob weiß, ob schwarz, ob schweißbar - einem nachgerade ruinösen Preisdruck unserer Konkurrenz. Vor allem der Schwarzguß, dessen zuverlässige Herstellung wir nach unvermeidbaren Anlaufschwierigkeiten nun Stück um Stück in den Griff bekommen haben, wird auf dem Markt zu Preisen angeboten, die man nur kopfschüttelnd zur Kenntnis nehmen kann. Man fragt sich, ob und wann hier endlich Vernunft einkehren wird. Wir jedenfalls beabsichtigen nicht, uns an diesem nachgerade sinnlosen „Ausverkauf“ zu beteiligen.

2. Stachelhausen teilt das Schicksal aller Stahlgießereien in der Bundesrepublik - es läuft auf Krücken, lebt da und dort von der Hand in den Mund. Aber immerhin: es läuft, während andere Stahlgießereien seit Monaten kurzarbeiten - bis herunter zu 24 Stunden! - und umfangreiche Entlassungen vornehmen mußten. Hierzu gebührt unserer kopfzahlmäßig stark reduzierten Verkaufsabteilung höchstes Lob: Sie schlägt sich seit Monaten doppelt und dreifach, um dem Betrieb Aufträge zuzuführen! - und sie hat es bislang unter Aufbietung aller Kräfte trotz

un glaublicher Schwierigkeiten auch geschafft. Sie, die Kaufleute, vermissen, offen gestanden, oftmals das rechte Verständnis des Betriebes für ihre argen Sorgen. Stichwort: Termine! Sie wünschen ihren betrieblichen Kollegen, denen die Fabrikation vielfach Selbstzweck zu sein scheint, mehr Kontakt mit dem Markt, mehr Gespräch mit der Kundschaft also, die eine unerbittliche Sprache spricht nach dem Motto: „Friß, Vogel, oder stirb!“, das heißt: „Entweder du schluckst den Termin, oder der Auftrag geht zur Konkurrenz!“

Aus der Sicht des Kaufmannes leidet der Betrieb daher an einer bedenklichen „Marktferne“. Das sei hier einmal klar und offen ausgesprochen. Mit Improvisieren und Feuerchen-Austreten ist es nicht getan. Es hat auch wenig Sinn, von „denen da oben“ als den „Bescheuerten“ zu reden. Die Steuerung der Fabrikation über die Scheuer-Anlage soll, muß und wird, jawohl, wird uns helfen, Hindernisse und Stauungen im Fertigungsablauf rechtzeitig zu erkennen, für sie also ebenso rechtzeitig Abhilfe zu schaffen.

Glasklare, glasharte Folgerung für die Ungläubigen, die Kritiker, die Verneiner: Wer nicht mittun, nicht der sinnvollen Steuerung der Fabrikation seine vornehmliche Arbeitskraft widmen will, sollte die Konsequenzen ziehen. Lebensalter und Dienstjahre spielen dabei keine Rolle! Mit diesem Appell sind in erster Linie die Meister und die nachfolgenden höheren Stufen der betrieblichen Hierarchie angesprochen.

Dies aufgrund der Tatsache, daß die BSI ein Unternehmen ist, dessen Geschäftsleitung sich für die zuverlässige Sicherung des Arbeitsplatzes von 2500 Menschen und deren Familien verantwortlich fühlt. Sollte man doch nicht unseren Langmut für Unentslossenheit oder gar Weichheit halten! Wir sagten

es dem Betriebsrat anlässlich der vergangenen Lohnverhandlungen: „Es geht in diesen Wochen und Monaten nicht um Prozente, sondern um die Alternative, entweder das Werk mit fester Hand durch die gegenwärtige konjunkturelle Krise oder aber in die Verlustwirtschaft zu steuern. Das erfordert Einsicht und konstruktive Mitarbeit aller. Dabei ist verantwortungsbewußte, helfende Kritik erwünscht, ja dringend erbeten, aber unfruchtbare, verantwortungslose Nörgelei nachdrücklich verboten.“

3. Lindenberg leidet empfindlich unter der starken strukturellen Krise, von der die gesamte Eisenschaffende Industrie befallen ist. Beträchtliche Importe aus Niedrigpreisländern wie Österreich und Japan sowie Ländern mit ausgeprägter staatlicher Subventions-Politik wie Frankreich und Italien haben zu einem ruinösen Preiskampf geführt, der in erster Linie die kleineren Werke vor nahezu unlösbare Probleme stellt. Wir hoffen, Lindenberg durch Übernahme des Schmelzprogramms spürbare Hilfe geben zu können. Die vorbereitenden Arbeiten dazu werden alsbald abgeschlossen sein.

4. „Das Jahr 1963 wird ein Jahr sehr harter Arbeit sein, damit unser Werk zumindest eine bescheidene, möglichst eine angemessene Rendite erwirtschaftet.“ - so der Schlußsatz unseres Berichtes zur Lage auf der letzten Belegschafts-Versammlung. Was besagt er in seiner recht trockenen Formulierung? Würden Sie Ihr müh- und sorgsam erspartes Geld bei einer Sparkasse einzahlen, die Ihnen im Vorhinein erklären muß, keine Zinsen zahlen zu können? Doch sicherlich nicht! Nun sind wir eben in diesen Wochen an unsere Gesellschafter mit der Bitte herangetreten, uns im Verhältnis ihrer derzeitigen Beteiligung am Gesellschaftskapital aus ihren Ersparnissen neue Mittel zur Verfügung zu stellen, die uns eine Fortsetzung der so dringenden Modernisierung unserer Werksanlagen ermöglicht. Wollen Sie als Inhaber eines Sparkontos es den also Angesprochenen verübeln, daß sie vorab die Frage stellen, ob und welche Verzinsung wir ihnen denn garantierten? Doch sicherlich auch nicht! Verzinsung von Geld, das man einer wirtschaftenden Unternehmung - gleichgültig, ob Aktiengesellschaft oder Personengesellschaft, z. B. einer Kommanditgesellschaft - leiht, heißt „Dividende“. Anders ausgedrückt: die Dividenden, die ein Unternehmen seinen Kapitalgebern alljährlich zahlt,

sind nichts anderes als die Zinsgutschriften, um die die Sparkasse oder Bank am Jahresende zu Ihrer Genugtuung den Stand Ihres Kontos vom 31. Dezember erhöht - als Gegenleistung dafür, daß Sie ihr (der Sparkasse) Ihre Ersparnisse vertrauensvoll zur Verfügung stellten, damit sie damit arbeiten, etwas leisten, neue Werte schaffen konnte.

Auch wir also müssen unseren Gesellschaftern, die uns über ihre gegenwärtigen Darlehen hinaus Ersparnisse leihen wollen, damit wir das Werk konkurrenzfähig erhalten können, „etwas bieten“ - nämlich eine zumindest um ein wenig bessere Verzinsung als diejenige, die man „ohnehin“ erhält - bei den Sparkassen, bei den Banken. Das wird in diesem Jahr aber ganz sicherlich nicht einfach sein. Warum?

Die Gießerei-Industrie lebt seit genau einem Jahr auf der Schattenseite der Konjunktur. Es geht ihr - wie soeben ein Konjunktur-Forschungs-Institut ausdrückte - „rechtschaffen schlecht“. Die Folge ist ein an Heftigkeit stetig zunehmender Konkurrenzkampf mit immer mehr sinkenden Erlösen. Auf der anderen Seite jedoch steigen die Kosten infolge wieder einmal gestiegener Löhne und Gehälter. Es ist, aus der Sicht der Unternehmensleitung gesehen, schier zum Verzweifeln. Wir sagen seit einem Jahr munter sehenden Auges an dem Ast, auf dem wir sitzen. Ein Lob den sozial-politischen Gesprächspartnern in der Eisenschaffenden Industrie! Freilich - dort sitzen auf der Seite der Unternehmens-Vertreter die Arbeitsdirektoren, die als ordentliche Vorstandsmitglieder für Fehlentscheidungen ebenso voll verantwortlich, unter Umständen also auch schadenersatzpflichtig sind wie ihre technischen oder kaufmännischen Kollegen.

Wir stehen nicht an und haben dies auch in der Belegschafts-Versammlung am 22. Juni ausdrücklich hervorgehoben, daß wir dem Betriebsrat für den großen Ernst und das Verantwortungsbewußtsein Dank schulden mit denen er die jüngsten Verhandlungen über die Lohn- und Gehalts-Erhöhungen geführt hat. Wir haben deshalb auch nicht gezögert, jene Argumente anzuerkennen, die er mit Nachdruck für eine Erhöhung unseres ursprünglichen Angebots ins Feld führte. Man wird sagen dürfen, daß wir einmal mehr - überdies in einer für beide Seiten sehr schwierigen Situation - ein Beispiel echter Partnerschaft gegeben haben.

Ihr Wolfgang Busch

Es lichten sich die Reihen derjenigen unserer aktiven Mitarbeiter, deren Einsatz im Leben durch zwei Weltkriege, die Ablösung der Monarchie von der republikanischen Regierungsform, durch die verhängnisvollen Folgen der Verirrung in die national-sozialistische Diktatur und schließlich durch die erzwungene, leider viel zu lange dauernde Hinnahme der Teilung unseres Vaterlandes gekennzeichnet ist. Wer seelisch ungebrochen und gesundheitlich in guter Verfassung die Entwicklung der Dinge während dieser langen Jahre hat durchstehen können, blickt auf eine reiche Lebenserfahrung zurück und ist charakterlich gestählt durch die vielfältigen Anforderungen, die an ihn gestellt wurden. Herr Otto Josef Schleimer hat nach kurzer Probezeit als ein von den Eisenwerken Hilden abgestellter Organisator für das Rechnungswesen seine aktive Tätigkeit bei uns am 1. März 1927 begonnen und ist vornehmlich von dem verstorbenen Herrn Direktor Wachter in die Geheimnisse einer erfolgreichen Betriebsführung mit der rund 1000 Mann zählenden Belegschaft der Tempergießerei und der Fittingsfabrik Papenberg eingeweiht worden. Als Absolvent der Oberrealschule in Hagen und Teilnehmer am 1. Weltkriege bei der Feldartillerie brachte Herr Schleimer die Kenntnis des ihm verwandten Remscheider Menschenschlages, aber auch die Anpassungsfähigkeit an die erforderliche Menschenführung mit. Seine theoretischen Kenntnisse speziell auf dem Gebiete des Maschinenbaus und der Betriebswirtschaft erwarb er sich auf der Höheren Maschinenbauschule in Hagen und auf der Technischen Hochschule in Hannover. Herrn Schleimer fiel es deshalb nicht schwer, sich durch praktische Behandlung der täglich anfallenden Probleme in einer Gießerei in die vielfältigen Aufgaben des Leiters einer großen Gießerei einzuarbeiten, deren Fabrikationsprogramm speziell durch die führende Stellung der BSI in der damals noch betriebenen Fittingsherstellung nach rund 10000 Modellen ein besonderes Einfühlungsvermögen in organisatorische Fragen und in die wechselnden Anforderungen des Marktes voraussetzte. Herr Wachter hat sich schon bald der Aufgaben eines Betriebsführers von Papenberg entledigen und sich übergeordneten Fragen der technischen Geschäftsleitung der Gesamt-BSI zuwenden können, da er in Herrn Schleimer einen ziel-sicheren Mitarbeiter erkannte, der mit großem Fleiß und Umsicht die Dinge in der Hand

Ein bewährter Mitarbeiter ging in den Ruhestand



hielt und sich der wechselvollen Entwicklung der konjunkturellen Lage anzupassen wußte. Auch außerhalb der BSI wurden die umfassenden Kenntnisse von Herrn Schleimer auf technischem Gebiet gern in Anspruch genommen von Wirtschaftsorganisationen, wie sie der Fittingsverband und die Technische Vereinigung für Schraubverbindungen und Gewinderöhre e. V. (TVSG) waren.

Die Rhein.-Westf. Technische Hochschule, Aachen, verlieh Herrn Schleimer in Anerkennung seiner besonderen Verdienste auf dem Gebiete der Gießereien schon im Jahre 1952 die Ehrenbürgerrechte.

Für die Entwicklung von Papenberg hat Herr Schleimer neben der Lösung rein fabrikatorischer Fragen auch in metallurgischer Hinsicht einen wertvollen Beitrag geleistet, als er in Gemeinschaft mit Herrn Professor Roesch an der Entwicklung des SIUS-Gusses, der heute etwa 3/4 der Fabrikationsmengen von Papenberg ausmacht, mit eigenem Gedankengut mitgearbeitet hat und durch sichere Handhabung der Herstellung dieses Gußstoffes Herrn Professor Porsche ein Material gab, das eine neue, nunmehr in Jahrzehnten erprobte Konstruktion des Volkswagens ermöglichte.

Herr Schleimer gehört zu den Menschen, für die die Aufgabe der aktiven Berufstätigkeit nicht Müßiggang und Beginn des Abstandnehmens von den Problemen unserer Zeit bedeutet. Seine vielfältigen Interessen auf geistigem Gebiete werden ihn auch in Zukunft voll ausfüllen.

Wir alle in der BSI werden ihm ein dankbares Andenken bewahren in der sicheren Erwartung, daß die zwischen uns bestehenden Bande auch in Zukunft erhalten bleiben.

O. H.

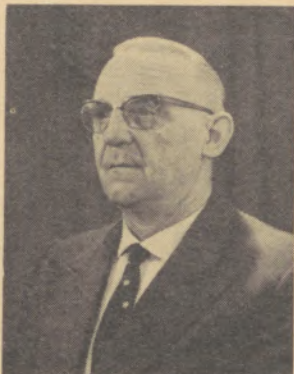
Ergebnis der Betriebsratswahl 1963

Die am 9. April 1963 stattgefundenene, in Gruppenwahl durchgeführte Betriebsratswahl fand für die Belegschaftsgruppen der Arbeiter und Angestellten nach den Grundsätzen der Mehrheitswahl statt.

Gruppe der Arbeiter



1 Josef Einmal
970 Stimmen



2 Otto Höffgen
773 Stimmen



3 Friedrich Fastenrath
732 Stimmen



4 Josef Fisahn
663 Stimmen



5 Karl Kind
650 Stimmen



6 Irma Bongartz
601 Stimmen



7 August Asbach
587 Stimmen



8 Josef Linzbacher
581 Stimmen



9 Walter Wichmann
517 Stimmen



10 Heinz Lindenberg
491 Stimmen



11 August Wiesenfelder
439 Stimmen



12 Günter Halbach
419 Stimmen



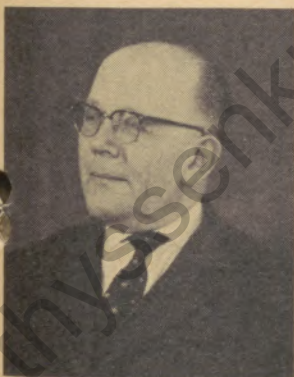
13 Eleonore Hilger
411 Stimmen

Helmut Interthal 388 Stimmen	Hermann Schmitz 167 Stimmen
Johann Selbach 377 Stimmen	Gerd Nelke 160 Stimmen
Robert Korinth 352 Stimmen	Helmut Müller 158 Stimmen
Ludwig Wohlfarth 346 Stimmen	Friedrich Schiele 157 Stimmen
Fritz Leymann 315 Stimmen	Willi Schopphoff 151 Stimmen
Günter Becker 278 Stimmen	Joachim Schulz 149 Stimmen
Günter Reininghaus 208 Stimmen	Philipp Geisen 148 Stimmen
Erich Birgoleit 187 Stimmen	Werner Schoch 142 Stimmen
Georg Wolkenstein 135 Stimmen	



14 Helmut Groote
407 Stimmen

Gruppe der Angestellten



15 Robert Flechsig
183 Stimmen



16 Gerd Timm
154 Stimmen



17 August Schwalbe
118 Stimmen

Heinz Kretschmann
106 Stimmen

Hans Söhnchen
98 Stimmen

Josef Hoffstadt
87 Stimmen

Gustav Brosowski
54 Stimmen

Zusammensetzung des Betriebsrates

In der ersten Betriebsratssitzung am 17. April 1963 wurden gewählt:

zum 1. Vorsitzenden: Otto Höffgen
zum 2. Vorsitzenden: Josef Einmal

zum 1. Schriftführer: Friedrich Fastenrath
zum 2. Schriftführer: Josef Linzbacher

Verhandlungs-Kommission:

Karl Kind
Friedrich Fastenrath
August Schwalbe

Wirtschaftsausschuß:

Friedrich Fastenrath
Robert Flechsig
August Schwalbe

Wohnungskommission:

August Asbach
Heinz Lindenberg

Sozial-Kommission:

Irma Bongartz
Heinz Lindenberg
Gerd Timm

Lohn-Kommission:

Friedrich Fastenrath
Günter Halbach
Josef Linzbacher
August Wiesenfeller

Akkord-Kommission:

Josef Fisahn

Josef Linzbacher

August Asbach

Walter Wichmann

Kuratorium für Vorschlagswesen:

August Asbach

Unfall-Obmann:

August Wiesenfeller

Jugend-Arbeit:

Friedrich Fastenrath

Beauftragter des Betriebsrates für die

Schwerbeschädigten:

August Schwalbe

Für die Betreuung der einzelnen Betriebe sind zuständig:

STACHELHAUSEN:

Rep.-Schlosserei, Modell-Schlosserei, Modell-Schreinerei, Modell-Lager, Inspektion: Walter Wichmann, Bökerbau Saal II
Formerei, Schmelzerei, Putzereien, Härterei:
Josef Linzbacher, Schweißerei Stachelhausen
Kernmacherei, Kontrolle, Sandaufbereitung:
Eleonore Hilger, Kernmacherei Stachelhausen
Bökerbau einschl. Versand, Halle Süd:
August Asbach, Bökerbau Saal II

PAPENBERG:

Temperei, Putzerei, Richterei, Abklopferei, Hartgußkontrolle, Schleiferei: Helmut Groote, Richterei Papenberg
Endkontrolle, Versand I und II: Karl Kind, Endkontrolle Papenberg
Rep.-Schlosserei, Modell-Schlosserei, Baubetrieb, Bahnbetrieb:
August Wiesenfeller, Rep.-Schlosserei Papenberg
Kernmacherei und Frauen der Abt. Papenberg:
Irmgard Bongartz, Kernmacherei Papenberg
Schmelzerei, Sandaufbereitung, Formerei:
Josef Fisahn, Kernmacherei Papenberg

NEBENBETRIEBE:

Instandhaltungsbetrieb: Günter Halbach, Instandhaltungsbetrieb
Fahrbetrieb: Josef Einmal, Betriebsratsbüro
Werksaufsicht, Schreinerei Süd, Magazin, Druckerei, Lager Stachelhausen: Friedrich Fastenrath, Werksaufsicht
Versuchsanstalt und Röntgenlabor: Heinz Lindenberg, Fotolabor

ANGESTELLTE:

Hauptgebäude und Stachelhausen: Robert Flechsig, Einkauf
Wohlfahrtsgebäude und Papenberg: Gerd Timm, Spedition
Verwaltungsgebäude und Gemeinschaftsbetriebe:
August Schwalbe, Labor

Es waren wahlberechtigt:

Arbeiter	1674	Angestellte	393
es haben gewählt:	1403		324
es haben nicht gewählt:	271		69
gültige Stimmzettel:	1382		301
ungültige Stimmzettel	21		23

Zu wählen waren 17 Mitglieder für den Betriebsrat, davon 14 Arbeitermitglieder, 3 Angestelltenmitglieder

Bericht zur Geschäftslage

gehalten auf der 37. Ordentlichen Gesellschafter-Versammlung der BSI am 22. Mai 1963
von Otto Hilger

Der Bericht wird nach nur unwesentlichen Kürzungen veröffentlicht

Der Punkt der Tagesordnung „Bericht zur Lage“ dient der Unterrichtung der Gesellschafter der BSI über die wesentlichsten Momente des Geschäftsablaufs des Jahres 1962 und - soweit möglich - über die sich abzeichnenden Entwicklungstendenzen im Jahre 1963.

Ich fürchte, daß ich den Erwartungen über eine Aufstellung sicherer Prognosen nur in recht bescheidenem Ausmaße werde entsprechen können. Selbst im vergangenen Jahr hat Herr Dr. Busch mit der ihm eigenen Zurückhaltung in der Gesellschafter-Versammlung - soweit mir erinnerlich - sich darauf beschränkt, darauf hinzuweisen, daß es ihm inopportun erschiene, aus dem günstigen Ablauf der ersten Monate des Jahres 1962 Rückschlüsse auf die weitere Entwicklung des Geschäftes zu ziehen. Dieser letztere Hinweis hat sich leider als allzu richtig erwiesen, denn den ersten Monaten des Jahres mit Rekord-Umsätzen folgten weitere, die einen kontinuierlichen Abfall des Absatzes und der erzielbaren Preise aufwiesen.

Wir haben uns die Frage vorzulegen, welche das Zeitgeschehen bestimmenden Momente den bei der Durchsprache der Bilanz festgestellten Rückgang im Ertrag gegenüber den zwei letzten Geschäftsjahren nach sich gezogen haben. Sicherlich konnte das nicht allein der an sich nur geringe Abfall in der Umsatzhöhe verursacht haben. Er betrug ja nur 2,9% wertmäßig bzw. 4,7% mengenmäßig, wobei der Stillstand des Walzwerks bei Jul. Lindenberg infolge der Erneuerungsnotwendigkeit der über 60 Jahre alten Blechwalzenstraße allein ein Drittel des Umsatzabfalles verursacht hat. Wenn wir die Struktur unseres Absatzes im einzelnen einer kritischen Betrachtung unterziehen, so muß zunächst einmal festgestellt werden, daß die Beschäftigungslage in der Stahlgießerei eine Umsatz-Einbuße von 900 000 DM und die von Jul. Lindenberg aus dem bereits erwähnten Grunde eine solche um stark 600 000 DM erbrachte.

Das Nachlassen des direkten Exports hat allein 22,7% oder in absoluter Zahl 1¼ Mill. DM betragen. Es hat somit bis auf 250 000 DM dem Gesamtumsatzabfall in 1962 gegen 1961 entsprochen. In erster Linie ist der Exportschwund bei Jul. Lindenberg zu suchen, vor

allem in Indien, wo sich die japanische und auch die österreichische Konkurrenz zunächst langsam aber konsequent nach der Aufwertung der DM nach vorne gearbeitet haben. Bei der BSI entstanden Ausfälle, die auf die konjunkturelle Entwicklung in Holland auf dem Gebiete der Radiatorenherstellung zurückzuführen sind, und in Belgien infolge des Auslaufens eines großen Auftrages in Scheibenbremsen für die belgischen Bahnen.

Als ein absolut beherrschendes Moment bei der Betrachtung der Geschäftslage in 1962 ist der rapide fortgeschrittene Preisverfall fast auf der ganzen Linie mit nur wenigen Ausnahmen zu erkennen.

In der Stahlgießerei waren im Verlauf des Jahres 1962 die Schmelzöfen nicht voll ausgenutzt, da der in Zeiten der Hochkonjunktur übliche Fremdbezug von Rohblöcken, vor allem in hochlegierten Qualitäten, durch eigene ausreichende Kapazitäten der bisherigen Besteller in Fortfall kam. Mit einer gewissen Befriedigung kann dagegen die Entwicklung des Geschäfts mit der Automobil-Industrie vermerkt werden, das eine Zunahme vornehmlich in Trilexradern für den Lastwagen- und Anhängerbau von rund 22% erbracht hat.

Im vorigen Jahr erläuterten wir die von uns angewandte neue Methode der Kalkulationsausarbeitung, welche die bisherigen Mängel der Errechnungen bei der Gießerei-Industrie infolge der nicht ausreichenden Berücksichtigung positionsgebundener Kosten beseitigen sollte. Wir haben uns auf diese Weise von einer großen Anzahl bis dahin nicht klar erkannter verlustbringender kleiner Aufträge befreien können aufgrund einer Erkenntnis, von deren Richtigkeit sich unsere Konkurrenz bei der Hereinnahme bzw. Abwicklung solcher Geschäfte eines Tages selbst überzeugen wird. Vorerst müssen wir allerdings vielfach noch zur Sicherung interessanter Serienaufträge auch verlustbringende Einzelfertigungen mit durchziehen.

Ein preislich sehr stark umkämpftes Gebiet ist das Geschäft in Turbinenstahlguß, bei dem die Preise mit dem Anstieg der Anforderungen an das Material und die Ausführung nicht Schritt gehalten haben - im Gegenteil sogar unter dem Druck ausländischer Kon-

kurrenz in Österreich, Frankreich, Belgien und neuerdings auch in Italien ein unglaublich niedriges Niveau erreicht haben.

Die vertraglich vorgesehene Harmonisierung der Steuern, der sozialen Lasten und der Transporttarife im Rahmen der EWG läßt noch auf sich warten; aber auch die Subventionen der vielfach-verstaatlichten Industrien in den genannten Ländern verfälschen gänzlich die angestrebten gleichen Ausgangspositionen.

Bis heute haben unsere Zulieferungen für Einrichtungen, die der Landesverteidigung dienen, ein sehr bescheidenes Ausmaß gehabt, doch wird mit einem gewissen Anstieg des Umfanges dieser Lieferungen zu rechnen sein. Ebenso wie wir bisher in klarem Erkennen der Bedeutung der Erdöl-Industrie uns rechtzeitig und in bezug auf die Konstruktion der Umkehrkrümmer schöpferisch eingeschaltet haben, verfolgen wir auch die Entwicklung des Reaktorbaus mit besonderer Aufmerksamkeit, um uns gegebenenfalls in metallurgischer Hinsicht auch dort rechtzeitig den Anforderungen gewachsen zeigen zu können. Manchen Erschwernissen in der Ausfuhr von Spezialerzeugnissen - z. B. der Umkehrkrümmer und Bogen für die Erdöl-Industrie - suchen wir durch die Vergabe von Lizenzen bzw. da, wo ein patentfähiger Schutz nicht vorhanden ist, durch den Verkauf des know-how zu begegnen, um wenigstens auf solche Weise die uns sonst völlig entgehenden Erträge zu sichern.

Unsere betrieblichen Dispositionen wurden empfindlich belastet infolge der starken Minderung des Auftragsbestandes, der im Verlauf des Jahres 1962 in der Stahlgießerei um 25 % zurückging. Zeitweilige nicht ausreichende Belegung einzelner Formmaschinenpaare hat die Kosten ungünstig beeinflusst und den Ertrag geschmälert.

Bei Jul. Lindenberg blieb, abgesehen von dem Ausfall des lukrativen Ostzonengeschäfts, das Auftragspolster ausreichend, jedoch muß leider als empfindlicher Nachteil vermerkt werden, daß der Absatz in Schnellstahl gegenüber dem unlegierten bzw. niedrig legierten Werkzeugstahl stark rückläufig war. Im Gegensatz zur Stahlgießerei verfügte die Tempergießerei über eine normale, in ihrem Umfange gut ausreichende Decke. Die Zusammensetzung des Fabrikationsprogramms in dem uns patentierten SIUS-Guß einerseits und dem Weiß- bzw. Schwarzkernguß andererseits verschonte uns bei letzterem nicht von

starken Preiseinbrüchen unserer Konkurrenz, während beim SIUS-Guß zwar die durch Lohnerhöhungen und sonstige kostensteigernde Momente entstandenen Belastungen nicht abgewälzt werden konnten, jedoch noch immer einen einigermaßen ausreichenden Erlös übrigließen. Da, wo eine Modernisierung der betrieblichen Einrichtungen unsere Konkurrenzfähigkeit, speziell bei dem notleidenden Weiß- und Schwarzkernguß, verbessern könnte, sind alle vorbereitenden Planungen getroffen.

Nach der erfolgten Betrachtung der angeführten Momente können wir feststellen, daß weder die Umsatzhöhe noch die Verringerung des Auftragspolsters für die Verschlechterung der Ertragslage verantwortlich gemacht werden können. Eindeutig ist, daß die eingetretenen Lohnerhöhungen im Jahre 1962, die in absoluter Zahl eine Belastung von 2,2 Mill. bedeuteten, nur zum allergeringsten Teil im Preise abgewälzt werden konnten und daß darüber hinaus der katastrophale Preisverfall als Ursache für die Verschlechterung der Ertragslage anzusehen ist.

Aufgrund der uns vorliegenden statistischen Zahlen der Wirtschaftsverbände ist uns bekannt, daß die Minderung des Auftragsbestandes im Schnitt aller Stahlgießereien größer ist als bei der BSI. Während wir uns bis zum heutigen Tage in die angenehme Lage versetzt sahen, von Massenentlassungen absehen zu können, und uns selbst angesichts des geringeren Arbeitskräftebedarfs infolge Rationalisierung des Fabrikationsablaufs bzw. Modernisierung der Betriebseinrichtungen auf den natürlichen Abgang und die Entlassungen von ungeeigneten Kräften einschließlich der Bummelanten beschränken konnten, haben von anderen Stahlgießereien nicht nur Verkürzungen der wöchentlich zu leistenden Arbeitsstunden auf 32, ja sogar auf 24 Stunden, sondern auch wesentliche Entlassungen durchgeführt werden müssen.

Angesichts dieser Tatsachen ist es nicht verwunderlich, daß die bei unserer inländischen Konkurrenz bestehende Neigung, Preisnachlässe größeren Umfanges zu gewähren, zu Schrittmacherdiensten auch für unsere eigene Preispolitik führen mußte. Eine noch gewichtigere Rolle als der Rückgang im Auftragsbestand spielte jedoch bei unserer Konkurrenz sicherlich nicht minder als bei uns die bereits erwähnte ruinöse Preispolitik unserer

ausländischen Konkurrenz auf dem deutschen Markt.

Von dem heutigen Stand der Dinge ausgehend, muß festgestellt werden, daß die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft bisher den Gießereien sicherlich keine direkten Vorteile zu bringen imstande war, aber auch indirekt durch die erhoffte Ausweitung des Absatzmarktes nicht die erwarteten Vorteile sicherte. Vorerst dürfte nur die größere Aufnahmefähigkeit der Märkte, die ausreichend sein müßte, die stark ausgeweitete Kapazität vor allem der ausländischen Gießereien zu befriedigen, eine grundlegende Änderung der Preissituation bringen.

Natürlich müssen wir uns dessen bewußt bleiben, daß die vorzunehmenden Investitionen dem ausschließlichen Zwecke dienen sollen, durch Rationalisierung der Arbeitsgänge und Automatisierung der Betriebseinrichtungen eine Verbilligung des Produktes und damit eine erhöhte Konkurrenzfähigkeit zu erreichen. Die zeitbedingte Notwendigkeit der Kürzung der Ausgaben für Investitionen sowie des Aufwandes für Instandhaltung und Reparatur wird von uns beachtet, wobei wir einen Gesichtspunkt nicht aus dem Auge verlieren dürfen: In Zukunft wird bei ausreichender Beschäftigung, die in der Verstärkung der Landesverteidigung eine Stütze finden mag, infolge der fortschreitenden Arbeitszeitverkürzung, dann aber auch durch die Verlängerung der Schulzeit eine Verringerung des Arbeitskräftepotentials zu erwarten sein. Wir werden sicherlich in der Bundesrepublik nicht auf die z. Zt. beschäftigten 700 000 Gastarbeiter verzichten können, vielmehr mit einer Erhöhung ihrer Zahl rechnen müssen, es sei denn, daß wir uns in der Ausweitung der Automation der Fertigung dem Tempo in USA anpassen.

Die Prophetie hinsichtlich der zu erwartenden Entwicklung ist zu allen Zeiten eine Aufgabe mit vager Aussicht auf deren Zutreffen gewesen. Wie schwierig eine solche Vorhersage heute ist, zeigt die Unterschiedlichkeit der Meinungen von Fachleuten, die sich um die Jahreswende in der Presse zu diesem Thema geäußert haben.

Die vier Konjunktur-Beobachtungs-Institute der Bundesrepublik waren sich einig in der Auffassung, daß die konjunktur-dämpfenden Maßnahmen möglicherweise selbst in weiten Bereichen der Wirtschaft stärker als erwünscht gewesen seien und deshalb die weitere Entwicklung einer sorgsamsten Überwachung be-

dürfe, um rechtzeitige Einwirkungsmöglichkeiten sicherzustellen.

Zu gleicher Zeit äußerte der Präsident der Deutschen Bundesbank: Die gemeinschaftlich mit dem Bundeswirtschaftsministerium betriebene Konjunkturpolitik trage gute Früchte; es gelte auch im neuen Jahr, auf dem Wege der gelenkten Konjunktur fortzuschreiten.

Herbert Gross vertrat wiederum die Meinung: Das Barometer steht auf Sturm. Das Ruder muß unverzüglich herumgeworfen werden. Nur eine sofort einsetzende Investitionstätigkeit könne das aufgelaufene Schiff wieder flottmachen.

Die F. A. Z. glaubte zur gleichen Zeit, Anlaß zu keinerlei Sorgen haben zu müssen. Außer der strukturellen Krise im Bergbau gäbe es keine bedenklichen, geschweige denn gar krisenhaften Erscheinungen. Das Jahr 1963 biete durchaus hoffnungsvolle Aussichten.

In „Christ und Welt“ äußerte sich aber der vorzügliche National-Ökonom Wannemacher: Der deflationäre Abschwung ist in vollem Gange. Bereits vor einem halben Jahr wären konjunkturfördernde Maßnahmen erforderlich gewesen. Nur unverzügliche drastische Schritte können die deutsche Wirtschaft vor einer Krise bewahren, die der der 30er Jahre nicht nachsteht, sie möglicherweise übertrifft.

Ich glaube nicht, daß unterschiedlichere Beurteilungen der Lage seitens der Fachleute möglich wären!

Wenn wir uns unsere Meinung hinsichtlich der weiteren Entwicklung in der BSI bilden wollen, so darf ich von folgenden Punkten ausgehen:

- 1) Eine konsequente Durchführung von Sparmaßnahmen auf allen Gebieten des Betriebes und der Verwaltung ist rechtzeitig angepackt worden und zeigt gute Erfolge.
- 2) Alle Möglichkeiten zur Verbilligung der Fabrikation werden wahrgenommen.
- 3) Abgesehen von den verdienten Abschreibungen, zeigen die ersten Monate dieses Jahres einen recht bescheidenen Überschuß, der auch in den kommenden Monaten kaum eine Besserung verspricht.

Unsere Anstrengungen müssen darauf konzentriert bleiben, unsere Position im Rahmen unseres Wirtschaftszweiges zu behaupten, um nach erfolgter Besserung der allgemeinen konjunkturellen Lage den Anschluß an die Entwicklung des Absatzmarktes nicht zu verpassen.

Eigenheime in Remscheid-Lennep „Stahlfeld“

Auf unserem Grundstück „Stahlfeld“ sind noch einige Grundstücke für Eigenheime frei!

Die Gemeinnützige Kleinwohnungs-Baugesellschaft überläßt diese Grundstücke mit der Auflage, daß die Grundstücke im Jahre 1964 bebaut werden und die Planung, Bauführung und finanzielle Betreuung bei der Baugesellschaft bleiben. Die Grundstücke sind zwischen ca. 400 und 1000 qm groß. Sie können je nach Größe genutzt werden, d. h., auf 7 kleineren Grundstücken sind Einfamilienhäuser im Bungalowstil mit 90 - 110 qm Wohnfläche vorgesehen. Auf 4 größeren Grundstücken sind größere Einfamilienhäuser mit der Möglichkeit eines 2-geschossigen Ausbaues an der Hangseite im Bebauungsplan vorgeschrieben. Diese letzteren 4 Häuser können auch als Einfamilienhäuser mit Einlieger ausgeführt werden. Die Gesamtwohnfläche liegt bei 140 - 155 qm.

Der Grundstückspreis beträgt 20,— bis 22,— DM pro qm. Hierdurch ergeben sich Grundstückskaufpreise für die Bungalow-Grundstücke von ca. 8.000,— bis 14.000,— DM und für die größeren Grundstücke von 17.000,— bis 22.000,— DM. In den vorgenannten Preisen sind die Aufschließungskosten (Straßenbaukosten etc.) enthalten.

Die Baukosten sind überschläglich, bei einem Ausbauverhältnis 50/100, für die Bungalowhäuser mit 75 - 85.000,— DM und für die größeren Eigenheime mit ca. 110 - 125.000,— DM veranschlagt einschl. Grundstückskosten.

Bei der Grundstückszusage, die Ende August d. J. stattfinden soll, sind 50 % der Kosten des Grundstückes (Bauland einschl. Erschließung) direkt zu zahlen. Bei Baubeginn Mai/Juni nächsten Jahres sind Eigenmittel in Höhe von 40 - 50 % der Gesamtbaukosten nachzuweisen. Die Eigenmittel können durch einen Bausparvertrag ersetzt bzw. kann die Höhe des Betrages durch die Berechtigung auf öffentliche Mittel verringert werden.

Derjenige erhält öffentliche Mittel, der nicht über 9.000,— DM jährlich verdient. Der Betrag erhöht sich für die Ehefrau und jedes Kind um je 1.800,— DM jährlich. Bei Schwerbeschädigten ist der Grundbetrag 10.800,— DM und die Erhöhung 1.200,— DM jährlich für jede weitere Person.

Bauinteressenten wollen die Grundstücksbewerbung schriftlich bei der Gemeinnützigen Kleinwohnungs-Baugesellschaft einreichen.

Weitere Fragen können vorher an den Montag- und Donnerstagnachmittagen bei der Baugesellschaft gestellt werden.

Pünktliche Meldung von Arbeitsunfällen

Nach den gesetzlichen Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung ist der Betriebsunternehmer verpflichtet, jeden Unfall in seinem Betrieb der zuständigen Berufsgenossenschaft binnen 3 Tagen zu melden, sofern der Verletzte wegen der Folgen des Unfalles mehr als 3 Tage arbeitsunfähig wird. Der Betriebsunternehmer kann seiner Meldepflicht auch durch Beauftragte nachkommen.

Mit Bedauern muß schon immer, ganz besonders aber in der letzten Zeit, festgestellt werden, daß die Unfallanzeigen von seiten der Beauftragten sehr verspätet und nur in den seltensten Fällen innerhalb von 3 Tagen bei der sachbearbeitenden Stelle - unserer Betriebskrankenkasse - eingehen.

Wir bitten daher

1. die Verletzten selbst, sobald wie möglich Arbeitsunfälle mit der Unfallmeldung der beauftragten Stelle auf dem Betriebsbüro anzuzeigen und bei Bettlägerigkeit oder Krankenhausaufenthalt umgehend einen Dritten mit der Aufnahme der Unfallanzeige im Betrieb zu beauftragen.

2. die Betriebsabteilungen, sofort nach Aufnahme der Unfallanzeige die Weiterleitung an die Krankenkasse zu besorgen. Von der Krankenkasse muß bekanntlich vor Absendung der Unfallanzeige noch die Richtigkeit der Personalien geprüft und danach die Reinschrift in 6-facher Ausfertigung vorgenommen werden.

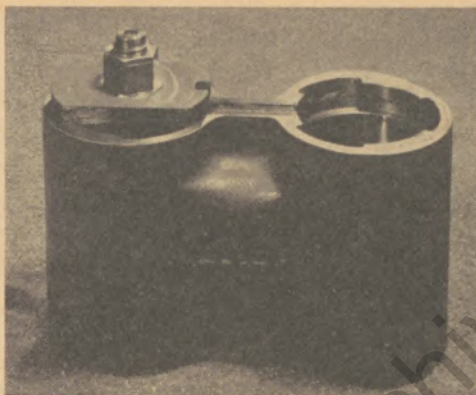
Erneut möchten wir die Bitte vortragen, bei der Beantwortung der einzelnen Fragen in der Unfallanzeige genaue Angaben zu machen und auch den Unfallhergang knapp und auch für den technischen Laien verständlich aufzuzeichnen.

Sicherheitsingenieur und Betriebskrankenkasse erwarten für die Zukunft, daß unserem berechtigten Verlangen sowohl von den Verletzten als auch von den Sachbearbeitern im Betrieb entgegengekommen wird, um finanzielle Schäden für die Verletzten auszuhalten und darüber hinaus eine reibungslose Abwicklung zu garantieren.

Die BSI auf der „inter-oil“-Ausstellung

Auf dem 6. Welt-Erdöl-Kongreß in Frankfurt, der verbunden war mit der „inter-oil“-Ausstellung, war auch die Bergische Stahl-Industrie mit einigen ihrer Werkstücke aus dem Erzeugungsprogramm für die Erdöl-industrie vertreten. Es war eine elegante Aus-
stellung, in die sich auch der Stand der BSI, zwar bescheiden, aber gefällig und anspre-
chend eingefügt hat. Er ist von Architekt
Hermann Schneider von der Kleinwohnungs-
baugesellschaft entworfen und von den Män-
nern unserer Feuerwehrscheinerei in solider
Arbeit und in unaufdringlichen, angenehmen
Farben aufgebaut worden.

Reges Interesse fanden auf der Ausstellung
unsere Umkehrkrümmen und Gußbogen sowie
die hitzebeständigen Gußstücke, zum Bei-



BSI-Umkehrkrümmen K-1

spiel Rohrhalteplatten für Röhrenerhitzeröfen
in Raffinerien. Erstmals hatte die BSI in der
Bundesrepublik auch amerikanische Umkehr-
krümmen und Umkehrbogen gezeigt, Key-
Fittings der WKM-Division, ACF Industries.
Die beiden Firmen haben vor kurzem Lizenzen
auf die Fabrikation ihrer Typenreihen ausge-
tauscht.



Vertretertagung und ein Sack voll Sorgen

Heinz Wehl, Stahlgußverkauf

Sehr frühzeitig im neuen Jahr, noch unter der Herrschaft eines besonders langen, harten Winters und nicht unter den weit freundlicheren Vorzeichen des Frühlings, fand diesmal die alljährliche Begegnung in Remscheid mit unserer Vertreterschaft innerhalb der Bundesrepublik, aus Berlin und aus dem deutschsprachigen Ausland statt. Ganz gegen die sonstige Gewohnheit, könnte man fast sagen, war die Zusammenkunft kurzfristig und in eiligem Entschluß bereits für Mitte Februar angesetzt worden. Gab es besondere Gründe, eine Versammlung wie diese so schnell einzuberufen? Nun, stark beunruhigende sowie wahrhaftig nicht auf die leichte Schulter zu nehmende Alarmzeichen - und keineswegs etwa nur im Gußgeschäft - ließen es geboten erscheinen, mit größter Aktivität und allen Mitteln die deutlich und unmißverständlich auf uns zukommenden Gefahren zu parieren. Daß zur Erhaltung eines bedrohten Geschäfts und zur Bekämpfung von auftretenden Schwierigkeiten die alsbaldige Aussprache mit dem ständig draußen an der Verkaufsfrente operierenden Vertreterstab und gemeinsam mit diesen Herren zu beschließende Maßnahmen eine der ersten Reaktionen zu sein haben, versteht sich von selbst.

Von den uns gefährlich werdenden Fakten war es einmal der fortschreitende und die Ertragslage stark beeinträchtigende Verfall der Schwarzguß- und Stahlgußpreise, der im Laufe des verflossenen Jahres aus verschiedener Ursache bedrohliche Formen angenommen hatte, nicht zuletzt aufgrund von kräftigen, das deutsche Preisgefüge herabdrückenden Einflüssen aus dem EWG-Raum. Ein schneidend scharfer Wind weht nun auf dem an Ausdehnung gewinnenden Feld des Wettbewerbs mit ständig zunehmender Stärke.

Hätten bei der Heftigkeit der Preiskämpfe auf dem Stahlgußsektor wenigstens die Auftragseingänge unvermindert angehalten, wäre manche preisliche Härte vielleicht in



unserem Sinne zu mildern gewesen; doch gerade jetzt ließ andererseits auch der Bedarf nach. Aufträge kamen nicht herein, mit denen rechnen zu können man schon geglaubt hatte, bereits getroffene Gußdispositionen wurden entweder einfach zusammengestrichen oder erfuhren durch Terminverschiebungen Veränderungen zu unseren Ungunsten; Aussichten auf Bestellungen schwanden unablässig dahin, und das Auftragspolster wurde zusehends dünner.

Leider immer mehr bemerkbar gemacht hatte sich ferner die außerordentliche Zurückhaltung gerade der Industrie in ihrer eigenen Investitionspolitik, d. h. beim Planen und Erstellen neuer Anlagen oder beim Erweitern und Modernisieren vorhandener technischer Einrichtungen. Dieses in seiner gesamtwirtschaftlichen Bedeutung nicht zu unterschätzende Nachlassen der Investitionsbereitschaft war für uns ein weiteres bedrückendes Moment. Ein allgemein feststellbares Bremsen, Abstoppen und Auf-Eis-legen hatte auf einem Gebiete eingesetzt, das nun einmal für den Absatz unseres Stahlformgusses von ausgesprochener Wichtigkeit ist.

Die Anhäufung der unsere Arbeit beeinträchtigenden Faktoren ließ das Unbehagen und vor allem die Sorge um die mit der Zeit unausbleiblichen Folgen für unsere Gemeinschaft von Tag zu Tag wachsen. Mancher Werksangehörige wird in den abgelaufenen Wochen und Monaten sorgenvolle Äußerungen oder besorgniserregende Zahlen aus dem Munde irgendeines der geschäftsführenden Herren vernommen haben und bestürzt gewesen sein, wie schnell es doch einerseits zu einem Einbruch in die gewohntermaßen befriedigende Rentabilität

eines Unternehmens und andererseits auch zu einer beängstigenden, gleich ganze Industriegruppen erfassenden Geschäftsflaute kommen kann, ohne jegliches Verschulden der Betroffenen.

So und nicht anders sah es also aus, als die eingeladenen Vertreter in Remscheid erschienen. Wohl waren diese Herren im Bilde über die seit geraumer Zeit rückläufige Entwicklung des Auftragseingangs und der Preise, doch durchaus nicht vertraut mit der sich in sehr unangenehmen Zahlen präsentierenden Gesamtsituation. Eben deshalb ist im Verlauf der Sitzungen trotz der Vielfalt des Tagungsprogramms mit Zahlenvergleichen, die den Wandel in aller Nüchternheit offenkundig machten, und mit eindringlichen Hinweisen auch nicht gespart worden, um der Vertreterschaft die ganzen Schwierigkeiten unverblümt vor Augen zu führen, sie zur verstärkten Mitarbeit aufzurufen und auf mögliche weitere Verschärfungen im Konkurrenzkampf vorzubereiten.

Die intensive Behandlung der brennenden Fragen und die Empfehlung einer Generallinie haben verständlicherweise zu lebhaften Diskussionen im großen Kreise und zu vielen Einzelunterhaltungen geführt, wobei Kritik geübt, Mängel aufgezeigt und Abhilfen vorgeschlagen wurden. Die Vertreter erfuhren ferner von den intern längst und auf der ganzen Linie angelaufenen Sparmaßnahmen. Sie konnten und sollten es auch daran erkennen, daß wir ihnen, die sich draußen im Verkaufsgebiet mit ständiger Aktivität für unsere Belange einsetzen, zwar gute, aber nicht so großzügige Gastgeber waren wie in besseren Zeiten. Warum nicht auch bei diesem Treffen schon rein äußerlich zu er-





kennen geben, daß wir dann wohlbedacht und in kurz entschlossenem Zugriff zu sparen wissen, wenn es nützt.

Mancher wird vielleicht meinen, der Vertreterschaft sei auf der Jahrestagung 1963 mehr Unerquickliches als Positives und Ermutigendes vorgesetzt worden und solch Gebaren könne eigentlich nur zur Vergrämung unserer Gäste geführt haben. Nun, das ist ganz gewiß nicht der Fall gewesen; denn wir konnten feststellen, daß der rückhaltlosen Darlegung eben alles Unerfreulichen volles Verständnis entgegengebracht worden ist.

Im übrigen war unser Programm recht umfangreich und stellte viele interessante Dinge aus Betrieb und Verwaltung heraus, die nichts Unbefriedigendes, sondern die Fortschrittliches auszeichnete. So wurden beispielsweise die Neuentwicklungen auf dem Verkehrssektor wie die LKW-Scheibenbremse und eine Sonderfahrzeugkupplung eingehend behandelt; Thema eines weiteren Vortrages waren die Stahlgußbauteile für die Automobil-Industrie; was es an Neuem aus dem Werkstoffprogramm der BSI zu berichten gab, verdeutlichte ein anderes Referat. Darüber hinaus haben wir uns angelegen sein lassen, die Vertreter mit Einzelheiten einer zentralen Terminsteuerung bekanntzumachen oder sie z. B. über die Güteprüfung und in Verbindung damit stehende Kostenfragen zu unterrichten. Es war schon ein vielseitiges Programm, welches da mit nur wenigen Unterbrechungen abrollte.

Inzwischen ist manche Woche ins Land gegangen, und das Geschäft ist etwas vorangekommen, schlecht und recht, könnte man's nennen. Verkaufsleitung und Korrespondenten, der Außendienst und die Vertreterschaft haben das Menschenmögliche versucht und getan, um Aufträge hereinzuholen und das Geschäft zu festigen. Dabei waren Erfolge zu verzeichnen; doch sollte keiner glauben, die Gefahr sei vorüber, sei wieder einmal ohne besondere Folgen an uns vorbeigegangen; das wäre vermessen. Der Konkurrenzkampf in unserer wie in anderen Branchen verspricht härter zu werden. Sich im Wettbewerb des die wirtschaftlichen Grenzen mehr und mehr verschwimmen lassenden erweiterten Marktes, der heute den EWG-Raum und morgen vielleicht das ganze Europa oder noch weitere Räume erfaßt, behaupten zu können, wird nicht immer leicht fallen. Daß es dennoch gelinge, muß aller Wunsch und Wollen sein.

Was ist ein Kunde?

- Ein Kunde ist die wichtigste Person in jedem Büro —
in Person oder im Brief.
- Ein Kunde ist nicht abhängig von uns —
wir sind abhängig von ihm.
- Ein Kunde stellt keine Unterbrechung der Arbeit dar —
er ist der Zweck unserer Arbeit.
Wir tun ihm keinen Gefallen, indem wir ihm dienen —
er tut u n s einen Gefallen, indem er uns Gelegenheit gibt,
für ihn zu arbeiten.
- Ein Kunde ist kein Außenseiter unseres Geschäftes —
er ist T e i l unseres Geschäftes.
- Ein Kunde ist keine statistische Zahl —
er ist ein Mensch aus Fleisch und Blut, mit Gefühlen und
Stimmungen, mit Vorurteilen und Voreingenommenheiten —
wie wir selbst.
- Ein Kunde ist nicht irgend jemand, mit dem man streitet oder den man
einfach toteredet —
niemand hat dadurch jemals bei seinem Kunden etwas
gewonnen.
- Ein Kunde ist eine Person, die uns ihre Wünsche mitteilt.
Diese — zu des Kunden und unserem Vorteil —
zu befriedigen: das ist unsere Aufgabe.



... und das meint Struppi

Lange habe ich an dieser Stelle nichts mehr von mir hören lassen und bin deswegen auch unzählige Male in den Betrieben und Büros zur Rede gestellt worden. Ein Fehler war es offensichtlich, nicht mindestens vor der Urabstimmung über den Streik eine Ausgabe unserer Werkszeitung gemacht zu haben; denn mit welchen Gedanken zur Urabstimmung für oder gegen den Streik geschritten worden ist, war geradezu unglaublich. Dabei müssen doch alle Gewerkschaftler wissen, welche Bedeutung eine Urabstimmung hat und daß eine solche nur stattfindet, damit die Gewerkschaftsführung weiß, was ihre Mitglieder wollen und welche Konsequenzen sie zu ziehen hat.

Wenn also die Mehrheit der abgegebenen Stimmen für den Streik stimmt, dann ist die Gewerkschaftsführung gezwungen, den Streik auszurufen, wenn keine Einigung mit den Arbeitgebern zustandekommt. Sie kann das Abstimmungsergebnis nicht einfach ignorieren. Aber für den Streik zu stimmen in der Hoffnung oder gar Überzeugung, daß es nicht dazu kommt, ist doch wohl ganz und gar unsinnig.

83 Prozent der rund 650 abgegebenen Stimmen bei damals rund 750 organisierten Werksangehörigen haben für den Streik gestimmt, davon die meisten unter der Parole „für eine achtprozentige Lohnerhöhung gegen den Streik“ und haben dabei vergessen, daß dies nicht geht und reiner Unsinn ist.

Als wir dann auf der Schwelle des Streiks standen, und es ein Zurück nicht mehr gab, hieß es: so haben wir es gar nicht gemeint; durch einen Streik können wir nichts gewinnen. Die Diskussionen in den Betrieben waren dann auch dementsprechend hitzig, und alles atmete auf, als es in letzter Minute zu einer Einigung kam.

Nun, dieser Kelch ging an uns vorüber, wobei als wesentlich festgehalten werden muß, daß wir auch ohne Streik und Aussperrung die Werkstore hätten schließen müssen, wenn noch eine Woche länger in Süddeutschland gestreikt worden wäre; denn unsere Kunden hätten ebenfalls schließen müssen und hätten uns nichts mehr abgenommen.

Es sei deshalb heute nochmals davon gesprochen, damit die damalige Situation ins Gedächtnis zurückgerufen und über Sinn und Zweck einer Urabstimmung nachgedacht werden kann.

Seit Mitte April haben wir einen neuen Betriebsrat - dessen Mitglieder sind in der heutigen Ausgabe abgebildet -, der in hartem Kampf gewählt worden ist und einige wesentliche Veränderungen aufweist. Ich habe den Eindruck, daß die Belegschaft, Arbeiter und Angestellte, mit dieser Wahl zufrieden ist, wobei es natürlich unmöglich ist, festzustellen, warum so und nicht anders gewählt wurde.

Inzwischen läuft alles weiter. Der „Bericht zur Lage“ der Geschäftsleitung und die darin enthaltenen Konsequenzen geben ein anschauliches, ungeschminktes und unmißverständliches Bild unserer Produktions- und geschäftlichen Situation. Jeder tut gut daran, jeden Satz aufmerksam zu lesen und zu bedenken.

Aus dem ganzen Artikel glaube ich eindeutig herauslesen zu können, daß unsere Geschäftsleitung einen guten Eindruck vom Fleiß und von der Gewissenhaftigkeit unserer heutigen Belegschaft hat. Nach meiner Beobachtung ist auch wieder so etwas wie Arbeitslust und Pflichtgefühl eingezogen, die in früheren Tagen oft vermißt wurden, die selbstverständlich im Durchschnitt immer da waren, aber durch die Wurstigkeitshelden, Krankenkassenausnutzer und sonstigen Drückeberger überdeckt wurden. Gewiß werden solche immer wieder auftauchen; schon bei drei Mann kann es einen geben, der lieber den beiden anderen bei der Arbeit zuguckt; aber ich darf wohl sagen: unsere Belegschaft ist in Ordnung. Wenn auch alles andere klappt, was zu einem guten Produktionsablauf und zu einem guten Geschäft gehört, dann werden wir diese höchst unangenehme Krise auch wieder überwinden.

Das Leben ist ein ewiges Auf und Ab, immer und überall und in jeder Lage - Regen und Sonnenschein, Winter und Sommer, Gesundheit und Krankheit, Tod und Geburt -, und daß wir in der Gießereiindustrie beschäftigt sind, die wirtschaftlich so krisenanfällig ist, sollte uns nicht entmutigen, im Gegenteil: das Leben ist in der Hauptsache ein Kampf - selbst Soraya ist meist nicht glücklich und der selige Aga Khan besaß zwar einen in purem Gold aufgewogenen aber ganz und gar kranken Körper. Der Erfolg liegt darin, wie man mit den Schwierigkeiten fertig wird.

Was alles sich in den vergangenen Monaten in unserem Werk abgespielt hat, Gutes und Schlechtes, Erfreuliches und Unerfreuliches, das alles zu berichten würde eine kleine Bro-

schüre erfordern. Wichtig aber ist, uns Gedanken zu machen über das, was wir auf den wenigen Seiten lesen, um auch an den Sorgen teilzunehmen, die hier und da, mal mehr, mal weniger, auftreten, Sorgen, die man den Mitgliedern der Geschäftsleitung seit Wochen täglich an den Gesichtern ablesen kann - und es ist schon etwas wert und spricht für unsere Werksangehörigen, wenn ich so häufig nach dem Grund dieser sorgenvollen Gesichter gefragt werde. Es ist zutiefst nichts anderes als die Sorge um uns und um jeden von uns, und der Satz im Lagebericht, „daß die BSI ein Unternehmen ist, dessen Geschäftsleitung sich für die zuverlässige Sicherung des Arbeitsplatzes von 2500 Menschen und deren Familien verantwortlich fühlt“, ist mit solcher Überzeugung, so aus Herzensgrund, so voll menschlicher Anteilnahme am Leben und Schicksal jedes Werksangehörigen geschrieben, daß jeder, der ihn aufmerksam liest, von seiner Wahrheit überzeugt sein und auch ohne nähere Berührung mit der Geschäftsleitung sich von ihm angesprochen fühlen muß. Ich bin überzeugt, daß diese Tatsache nicht ohne Einfluß auf jeden von uns sein wird, indem jeder in seinem Arbeitsbereich sich auch etwas mehr Sorgen macht, statt sie anderen zu überlassen, so, wie mir ein Ingenieur vor einigen Tagen sagte, daß er die ganze Nacht nicht habe schlafen können, so habe ihn eine technische Panne gequält. Vielleicht würde es manchem besser bekommen, öfter mal weniger gut zu schlafen und dafür das Bewußtsein einzutauschen, die eine oder andere Panne vermieden zu haben.

Ich habe schon mehrmals an dieser Stelle gesagt, daß wir ohne einander nicht auskommen, und habe jetzt den Eindruck, daß wir alle uns allmählich immer mehr von dieser grundsätzlichen, allgemeingültigen Erkenntnis leiten lassen. Natürlich erfordert sie beim Vorgesetzten mehr Konzentration, mehr sorgenvolle Nächte, mehr risikobeladene Entschlüsse. Aber was wäre das Leben ohne Sorgen, ohne diesen Kampf, bei dem wir doch schließlich immer nur gewinnen können. Ich glaube, daß wir uns unter dieser Erkenntnis wieder fester zusammenschließen, von der Geschäftsleitung bis zum letzten Werksangehörigen. Ich bin auch nüchtern genug, nicht von Werksfamilie und dergleichen albernen Schlagworten zu schwätzen, vielmehr zu sagen, daß wir eine harte Arbeitsgemeinschaft sind, die schwer kämpfen muß um den

Platz an der Sonne eines lebenswerten Lebens, der nichts geschenkt wird, die sich aber auch nichts vormacht oder vormachen läßt, und daß wir alle Geld verdienen wollen und müssen, möglichst viel natürlich und auf anständige Art und Weise, wozu Arbeit allerdings die erste Voraussetzung ist, die zweite: gute Arbeit, und die dritte: Verkauf unserer Ware zu einem guten Preis. Wir wollen uns keinen Illusionen hingeben.

Wenn dann aber noch über dieser Arbeitsgemeinschaft ein Schuß Humor und Lebensfreude herrscht, dann werden wir aus jedem Tief mit umso größerem Lebensmut hervorgehen und immer größere Erfolge haben. Aber: es müssen alle mitmachen, nicht nur die Geschäftsleitung und die Former, Schleifer, Putzer, Dreher und Schlosser, alle, und je höher in der Rangordnung umso intensiver. Ich bin überzeugt, daß die Grundlagen dafür vorhanden sind.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer *Struppi*

Neuer Werksdirektor von Papenberg

Am 30. Juni 1963 ist Herr Direktor Otto Josef Schleimer wegen Erreichung der Altersgrenze in den Ruhestand getreten.

Zu seinem Nachfolger als Betriebsdirektor der Werksabteilung Papenberg ist Herr Dr.-Ing. Ulrich Klein ernannt worden.

Die Aufteilung der Verantwortungsbe-
reiche in Papenberg ist ab sofort folgende:

Den Bereich „Fertigung“, umfassend die Abteilungen Schmelzerei, Formerei, Temperei, Putzerei mit ihren zugehörigen Nebenabteilungen übernimmt Herr Ing. Martin Vedder.

Den Bereich „Arbeitsvorbereitung“ leitet unverändert Herr Willi Wehmann.

Den Bereich „Inspektion“ leitet unverändert Herr Alfred Klippel.

Diese drei Verantwortungsbe-
reiche unterstehen unmittelbar Herrn Dr. Klein. In seiner Abwesenheit vertritt ihn Herr Vedder.

Rheinstahl-Arbeitsgruppe „Allgemeiner Maschinen- und Werkzeugmaschinenbau“ bei der BSI

Ing. Gerd Feth, Stachelhausen

Vor einiger Zeit fand in der BSI die 12. Arbeitssitzung der Rheinstahl-Arbeitsgruppe „Allgemeiner Maschinenbau und Werkzeugmaschinenbau“ statt. Diese Arbeitsgruppe besteht nunmehr drei Jahre und setzt sich aus je einem Vertreter der einzelnen Rheinstahlwerke zusammen. Ihre Aufgabe ist es, gemeinsame Probleme des Werkzeugmaschinenbaues und der Zerspanungstechnik auf Konzernebene zu lösen. Dazu gehören:

1. Ausarbeitung technischer Anfrageunterlagen für Werkzeugmaschinen,
2. Aufstellung von gemeinsamen Abnahmebedingungen für Werkzeugmaschinen, da die zur Zeit geltenden Abnahmebedingungen aus dem Jahre 1922 stammen,
3. Normung von Maschinenzubehörteilen wie Spannelementen und Zerspanungswerkzeugen (Hartmetall-Messerköpfe usw.),
4. Erfahrungsaustausch auf allen Gebieten der Zerspanungstechnik mit dem Ziel, positive Erfahrungen einzelner Firmen für alle nutzbar zu machen und negative zu vermeiden.

Um möglichst viele Anregungen für die Mitglieder der Arbeitsgruppe zu erhalten, werden die im Zeitraum von etwa drei Monaten stattfindenden Arbeitssitzungen abwechselnd bei den einzelnen Firmen der großen Rheinstahl-Familie abgehalten.

Einleitend wurde den 20 Teilnehmern ein Überblick über unser Fabrikationsprogramm gegeben, woran sich eine Besichtigung unserer Mechanischen Werkstätten anschloß, die unter dem besonderen Leitgedanken „Steuerungen an Werkzeugmaschinen“ stand. Gerade auf diesem Gebiet konnten wir unseren Besuchern eine ganze Reihe interessanter Neuheiten zeigen. Den wenigsten war es bekannt, daß die BSI ein so vielseitiges Programm und einen so großen Anteil an mechanischer Bearbeitung aufweist.

Besonderes Echo fanden natürlich unsere beiden neuen Karusselldrehbänke mit automatischem Arbeitsablauf. Neben der reinen Drehoperation konnten wir auch in unserer Werkzeugausgabe die zu diesen Maschinen notwendige Arbeitsvorbereitung mit Arbeitsplänen, Werkzeuganfertigung, Meisterwerk-



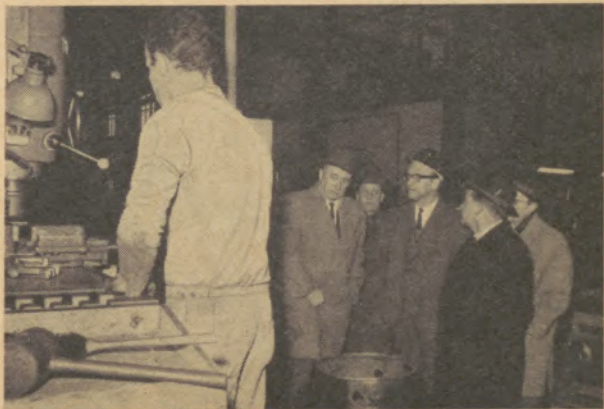
Fräsen an der Senkrecht-Fräsmaschine FS 120 von Bohle

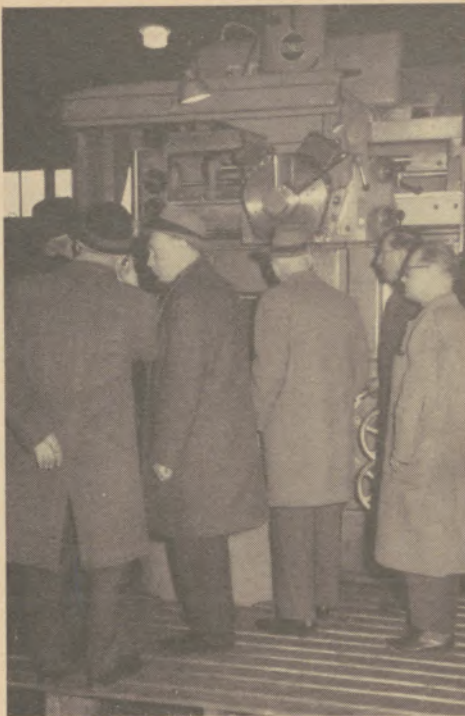
stücken und Schablonen vorführen. Über die interessanten Maschinen, die beachtliche Einsparungen ermöglichen, wird in einem der nächsten Hefte gesondert berichtet werden.

Großes Interesse fand auch unsere Fräseerei, die aus dem Saal 2a in den Saal 2 verlegt worden ist und nun nicht mehr über unzureichende Platzverhältnisse klagen kann. Die Senkrecht-Fräsmaschine FS 120 wurde mit eingestelltem Programm vorgeführt: Während des durch Endschalter ausgelösten Eilrück- und Eilvorlaufes des Tisches wird das Werkstück ein- und ausgespannt, sodaß in etwa von einem „pausenlosen Fräsen“ gesprochen werden kann.

Die neue Gleichlaufräsmaschine von Martin fräste im Gleichlauf (im Gegensatz zum allgemeinüblichen Gegenlaufräsen, bei dem der Fräser in Arbeitsrichtung gegen das Werk-

Erläuterung der Arbeitsvorbereitung für unsere neuen Karusselldrehbänke

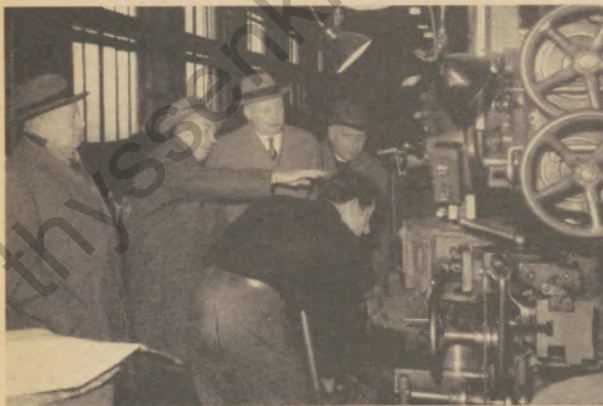




Kopierdrehen von Einlauftrichtern auf einer 1 m-Kopierdrehbank

stück läuft) Backenhalter. Durch den Einsatz von zwei Aufspannvorrichtungen und eingestelltem Programm einschließlich Absenken des Frästisches arbeitete auch diese Maschine mit einem hohen Leistungsgrad, da das Werkstück während der Fräsoperation an der zweiten Vorrichtung aufgespannt wird.

Drehen von Radsternen auf Niles-Karusselldrehbänken (u. a. mit Mehrfachstahlhalter)



Schließlich konnte an der neuen Doppelspindel-Langfräsmaschine LFD 120 das Fräsen von Umkehrkrümmern mit Hartmetallmesserköpfen gezeigt werden. Früher wurden diese Werkstücke in zwei Operationen gedreht.

Das gleichzeitige Fräsen der Ober- und Unterseite bedeutet eine Qualitätsverbesserung und erhebliche Zeiteinsparung. Das in letzter Zeit stark in den Vordergrund getretene Fräsen mit Hartmetallmesserköpfen wird wegen der großen Rationalisierungsmöglichkeiten auch bei uns immer mehr an Boden gewinnen müssen, wenn wir konkurrenzfähig bleiben wollen. Der während der Arbeitssitzung gehaltene Vortrag eines Fachmannes über dieses Gebiet zeigte, mit welchen Leistungen hier schon bei anderen Firmen gearbeitet wird.

Ein weiterer interessanter Beitrag zum Thema „Steuerungen von Werkzeugmaschinen“ konnte mit unseren 1 m-Karusselldrehbänken KE 100 von Schless geleistet werden; denn alle vier Maschinen arbeiteten mit Kopiereinrichtung.

In gleicher Weise war auf unseren Spitzendrehbänken im Saal 3 das Kopierdrehen von Dichtungen und Stopfen für die Umkehrkrümmerfertigung sowie das Gewindeschneiden mit Gewinde-Automatik zu sehen.

Mit besonderem Interesse wurde von allen Teilnehmern der Arbeitsgruppe der große Anteil der Hartmetall-Zerspanung in unseren Mechanischen Werkstätten vermerkt. Die in den vergangenen Jahren von der BSI auf Prüffeldern durchgeführten Drehversuche tragen hier ihre Früchte. Im Verein mit einer fachgerechten Werkzeugaufbereitung werden auch auf alten Werkzeugmaschinen noch verhältnismäßig gute Leistungen erzielt.

Unser vielseitiges Fabrikationsprogramm, das von uns durch einige ausgestellte Fertigerzeugnisse wie Radsterne mit montierter Felge, Umkehrkrümmer, Bremscheiben mit Bremsaggregat optisch unterstrichen werden konnte, führte dazu, daß der Termin für die Betriebsbesichtigung nicht eingehalten werden konnte, weil immer wieder eine besonders interessante Arbeitsoperation die Teilnehmer zum Betrachten zwang.

Die Diskussion zeigte, daß die Teilnehmer der 12. Arbeitssitzung bei uns manche wertvolle Anregung erhielten, die befruchtend auf die Arbeit in den einzelnen Werken wirken wird.

In 18 Monaten wären die Deutschen zu schlagen

Von Albert H. Deuble,

Leiter der Frankfurter Vertretung der New Yorker Privatbankfirma Oppenheimer & Co.

Wenn die amerikanische Arbeiterschaft genug Sinn und Verstand hat, sich mit ihren hohen Löhnen und kurzen wöchentlichen Arbeitszeiten in Verbindung mit den üblichen fetten, allgemeinen sozialen Vorteilen zu begnügen, und wenn der amerikanische Unternehmer klug genug ist, das Preisniveau zu halten oder sogar leicht zu senken, dann besteht immerhin die Möglichkeit, daß die Vereinigten Staaten im Laufe der nächsten 12 bis 18 Monate ihren bedeutendsten industriellen und kommerziellen Konkurrenten auf den Märkten der Welt und in den Vereinigten Staaten selbst, nämlich Westdeutschland, schlagen oder ihm zum mindesten auf der gleichen Preis- und Qualitätsebene begegnen können.

Diese Behauptung ist keineswegs absurd oder weit hergeholt. Für ihre Verwirklichung brauchen wir uns nur an unsere große Vergangenheit und die Tatsache zu erinnern, daß wir einst für unseren gesunden Menschenverstand in aller Welt berühmt gewesen sind. Natürlich wird in jedem Land und auf allen Gebieten diese oder jene Spezialindustrie vorhanden sein, die eine unschlagbare Sonderstellung einnimmt. Wir brauchen im deutschen Falle beispielsweise nur an den Volkswagen zu denken. Aber alles in allem genommen sind die Entwicklungen für die Vereinigten Staaten recht günstig. Genannt seien dafür die folgenden Gründe:

1. Die allgemeinen Kosten steigen in Westdeutschland auf breiter Front und gehören heute in Europa zu den höchsten. Seit einigen Jahren schon schwindet die Kaufkraft der D-Mark. Es wird geschätzt, daß im Laufe der nächsten zwölf Monate der allgemeine Preisindex um weitere 3 bis 6 Prozent steigen wird. Adenauers Kritiker meinen, der alte Herr kümmerge sich zu sehr um die Außenpolitik und zu wenig um die Lohnkonflikte. In dieser Beziehung könnte er in die amerikanische Gepflogenheit verfallen sein, durch Lohnerhöhungen die Wählermassen zu gewinnen. Schätzungsweise dürften die Lohnkosten in diesem Jahr, verglichen mit 1961, in Deutschland um etwa 10 Prozent steigen.

2. Die Arbeitskosten sind im allgemeinen heute in Deutschland höher als sonst irgendwo in Europa. Selbst die Schweiz hat vielfach niedrigere Löhne und außerdem den Vorteil einer längeren Arbeitswoche. Schätzungsweise liegt das deutsche Lohnniveau um 25 Prozent über dem Frankreichs, Englands und der Schweiz. Noch vor wenigen Jahren (1958) waren die deutschen Löhne niedriger als in diesen und anderen konkurrierenden europäischen Ländern. Die Nachfrage nach Arbeitern ist so gewaltig, daß die Gewerkschaften die Oberhand haben und vollsten Gebrauch davon machen. Es heißt sogar, daß amerikanische Gewerkschaftsagenten hier zeitweilig ihre Hand im Spiel haben und die Forderungen ihrer deutschen Kollegen zu steigern bestrebt sind. Gewerkschaftsforderungen und -ideen „made in USA“ sind zu einem Ausfuhrartikel geworden...

3. Der deutsche Arbeiter, der einst wegen seines Fleißes und seiner Leistungen so gelobt wurde, wird faul und arrogant. Ganz offen spricht die deutsche Presse von einer neuen Klasse, den „Bummelanten“. Die großzügigen Kranken- und Sozialvorschriften fördern sogar die Bummelerei, um so mehr, als damit kein Lohnverlust verbunden ist.

4. In verschiedenen deutschen Industrien — zum Beispiel bei Papier, Kohle, Koks, Stahl, Eisen und den Werften — ist die Gewinnsituation kritisch geworden. Mehrere Insolvenzen sind schon eingetreten oder es wird von ihrer Möglichkeit gesprochen. In einer ihrer Ausgaben hat bereits die „Frankfurter Allgemeine Zeitung“ jetzt schon auf die gefürchtete amerikanische Konkurrenz (vor allem bei Traktoren und anderen Landmaschinen, Papier, synthetischen Erzeugnissen, Chemikalien) Bezug genommen. Und das sei nur der Anfang.

5. Die deutsche Konkurrenzfähigkeit auf den Weltmärkten hat sich in einem solchen Umfang verschlechtert, daß hin und wieder von der Notwendigkeit einer Rückkehr zu der alten Marktparität gesprochen wird. Rückwärts blickend betrachten heute viele Beobachter diese Maßnahme, die zum Teil als Hilfe für Washington gedacht war, als einen

Fehler. Die deutsche Außenhandelsposition verschlechtert sich bereits und die Devisenreserven zeigen keine Zunahme mehr. Die Bonner Regierung hat ebenfalls ihre Schwierigkeiten, das Budget auszugleichen, weil die deutschen Politiker genauso verschwenderisch geworden sind wie die amerikanischen. In Bonn gibt es heute nur eine Art der Staatskunst, die sich so zusammenfassen läßt: „Wie sichere ich meine nächste Wiederwahl und wie kann ich meine gutbezahlte Posten im Bundestag behalten?“ Im schlimmsten Sinne des Wortes hat sich auch der deutsche Politiker rapide amerikanisiert.

Es ist nun klargeworden, daß die Baisse in deutschen Aktien, die im ersten Teil des Jahres 1961 einsetzte, als wirkliche Basis nicht so sehr die russische Gefahr, sondern die Erkenntnis hatte, daß die deutsche Wirtschaft allmählich viel von ihrer Kraft verlieren würde. Die Börsen in Frankfurt, München, Düsseldorf und Berlin zeichneten sich durch außerordentlichen Weitblick aus, und der deutsche „Börsianer“ kann stolz auf seinen „sechsten Sinn“ in der langfristigen Beurteilung der Situation sein. Sie waren damit den anderen Börsen der Welt voraus. Andererseits dürften die deutschen Effektenmärkte nun sehr viel eskomptiert haben.

„Made in the USA“ wird wieder zur Geltung kommen, wenn wir Sinn und Verstand haben.

Es ist ganz klar, daß die Vereinigten Staaten auf den Weltmärkten in verschiedenen Industriezweigen die Initiative wiedergewinnen können. Jedoch kann dieses Ziel nur im Rahmen nationaler Disziplin erreicht werden.

Nell-Breuning/Heinz Müller: „Vom Geld und Kapital“, Herderbücherei Band 134, 2,40 DM, Verlag Herder, Freiburg

Stärker denn je ist heute das allgemeine Interesse an der Entwicklung des Geld- und Kapitalmarktes. Denn jeder ist von den Auswirkungen unmittelbar betroffen. Das zeigen schon die drei willkürlich aus dem neuen Herder-Bücherei-Band herausgegriffenen Fragen: Kann die Kaufkraft der D-Mark stabil gehalten werden? Welche Ursache hat die Kaufkraftänderung? Welche Faktoren treiben das wirtschaftliche Wachstum voran? Da wir alle an diesem entscheidenden Sektor des volkswirtschaftlichen Lebensprozesses teilhaben, sollten wir uns auch über die Spielregeln auf dem Geld- und Kapitalmarkt ein eigenes Urteil bilden können. Dem möchte dieser neue Band der Herder-Bücherei dienen. Zwei namhafte Autoren, Professor Oswald von Nell-Breuning, Frankfurt, eine Autorität in allen Wirtschafts- und Sozialfragen und der Freiburger Professor der Volkswirtschaftslehre J. Heinz Müller, geben hier eine lebendige, systematische und umfassende Einführung in diesen hochaktuellen Themenbereich vom Geld und vom Kapital.

Betriebliches Vorschlagswesen

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

Walter Baumgart, Halle Süd	50 DM
Hans Kokott, Spitzendreherei Bökerbau	30 DM
Helmut Interthal, Spitzendreherei Bökerbau	60 DM
Hermann Pielhoff, Werkzeugmacherei Bökerbau	30 DM
Horst Fritsche, AV Stachelhausen	20 DM
Ulrich Maruhn, Reparaturbetrieb Papenberg	250 DM 80 DM 150 DM

Kleine Anzeigen

Neuwertiges Warmwasser-Aquarium, 200 Liter, komplett mit Tisch und Zubehör, sehr preiswert abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Guterhaltenes Zeichenbrett DIN A 2 preiswert zu verkaufen. Assmann, Palmstraße 11

Faltkinderwagen mit Sportwageneinsatz und ein Kinderlaufgitter mit Zubehör für 50 DM zu verkaufen. Zenses, Talstraße 6

Sehr gut erhaltener gebrauchter Kombi-Kinderwagen mit Zubehör preiswert abzugeben.
Zu erfragen in der Redaktion

Leichtmotorrad NSU-Quickly, 98 ccm, fahrbereit, für 30 DM und ein moderner sehr gut erhaltener, kaum gebrauchter Kindersportwagen für 35 DM zu verkaufen. Zu erfragen in der Redaktion.

Guterhaltenes älteres elektrisches Bügeleisen zu verschenken.
Zu erfragen in der Redaktion

Propan-Gasherd, dreiflammig, preiswert zu verkaufen. Hans Kolb, Grenzwall 22b

Arbeitszeit, Urlaub und bezahlte Feiertage

in den Metallindustrien des Auslandes

Stand: 1. Januar 1963

Land	gesetzliche bzw. tarifliche Arbeitszeit	bezahlte Feiertage	Mindest- und Höchsturlaub	Urlaubsgeld
Finnland	ab 1957: 45 Std.	1 mit 100% ¹⁾ 8 mit 75%	3 Wochen-4 Wochen ²⁾	nein
Norwegen	ab 1959: 45 Std.	10	18 Tage	nein
Schweden	ab 1960: 45 Std.	10	1963: 18 T., 1964: 21 T., ³⁾ 1965: 24 T.	nein
Dänemark	ab 1960: 45 Std.	10	18 Tage	nein
England	ab 1960: 42 Std.	6	2 Wochen	nein
Niederlande	1961/62: 45 Std.	7	15 Tage - 21 Tage ⁴⁾	2 Wochen
Belgien	1956/57: 45 Std.	10	12 Tage	12 Tage ⁴⁾
Frankreich	ab 1936: 40 Std.	6 (reg. z. T. 12)	18 Tage - 24 Tage ⁴⁾	nein
Luxemburg	48 Std.	10	8 Tage - 18 Tage	nein
Italien	48 Std. ⁷⁾	17	12 Tage - 18 Tage ⁸⁾	nein
Österreich	ab 1959: 45 Std.	12 - 13 ⁹⁾	12 Tage - 24 Tage ¹⁰⁾	4 Wochen ¹¹⁾
Schweiz	ab 1960: 45 Std. ¹²⁾	6	12 Tage - 18 Tage ¹³⁾	nein
USA (Stahlindustrie) ..	40 Std.	8 im ø	2 Wochen-4 Wochen ¹⁴⁾	(1 Uri.-W. alle 2 J.) ¹⁵⁾
Argentinien	44 Std.	5 gesetzliche (+ 6 T., je n. TV)	10 Tage - 30 Tage ¹⁶⁾	nein
Bundesrepublik	ab 1962: 42,5 Std. ¹⁷⁾	12 - 14	15 Tage - 21 Tage ¹⁸⁾	nein

¹⁾ Nur der 6. Dezember (Selbständigkeitstag) ist gesetzlicher Feiertag, die übrigen 8 werden lt. Kollektivvertrag mit 75% der Durchschnittsverdienste bezahlt.

²⁾ Nach 10 Jahren Betriebszugehörigkeit.

³⁾ Die Regelung für 1964 und 1965 liegt dem Parlament als Entwurf vor, mit der Verabschiedung ist jedoch mit Sicherheit zu rechnen.

⁴⁾ Nach folgender Staffelfung: 18 T. n. 25 J. Betriebszugeh., 19 T. n. 35 J. Betr., 21 T. n. 40 J. Betr.

⁵⁾ Nach folgender zeitlicher Staffelfung: 1960 — 7,5 T., 1961 — 9 T., 1962 — 10,5 T., 1963 — 12 Tage.

⁶⁾ Nach folgender Staffelfung: 20 T. n. 20 J. Betr., 22 T. nach 25 J. Betr., 24 T. n. 30 J. Betriebszugehörigkeit

⁷⁾ Einige Betriebstarifverträge (z. B. FIAT), die im Herbst 1962 abgeschlossen wurden, haben die 46-Stunden-Woche

⁸⁾ Nach folgender Staffelfung: 14 T. n. 3 J. Betriebszugeh. 16 T. n. 10 J. Betr., 18 T. n. 19 J. Betriebszugehörigkeit. FIAT hat im Herbst 1962 folgende Staffelfung vereinbart: 17 T. v. 1.—3. J., 18 T. n. 3 J., 20 T. n. 11 J., 22 T. n. 20 J.

⁹⁾ Der Karfreitag gilt als Feiertag für Angehörige der ev. Kirche, der alkath. Kirche und der Methodistenkirche, für Angehörige d. israelit. Glaubensgemeinde gilt der Versöhnungstag als arbeitsfreier Tag, jedoch nicht als gesetzlicher Feiertag.

¹⁰⁾ Nach folgender Staffelfung: 18 T. n. 5 Jahren Betriebszugehörigkeit, 24 T. n. 15 J. Betriebszugehörigkeit.

¹¹⁾ Jeder Arbeitnehmer, unabhängig von der Dauer der Betriebszugehörigkeit, erhält ein Urlaubsgeld in Höhe von 4 Wochenlöhnen (Lehrlinge erhalten die Lehrlingsentschädigung).

¹²⁾ Ab 1. Mai 1963: 44 Stunden.

¹³⁾ Nach folgender Staffelfung: 15 T. n. 15 J. Betr. oder 40 Lebensj., 18 T. n. 20 J. Betr. oder 50 Lebensjahren.

¹⁴⁾ Nach folgender Staffelfung: 3 Wochen n. 10 J. Betriebszugeh., 4 Wochen n. 25 J. Betriebszugehörigkeit.

¹⁵⁾ Hier handelt es sich nicht um ein „Urlaubsgeld“, sondern um eine bezahlte zusätzliche Urlaubswoche alle 2 Jahre, die aus einem Sonderfonds (Arbeitgeber-Beiträge) im Rahmen des nation. Spar- u. Ferienplanes bezahlt wird.

¹⁶⁾ Nach folgender Staffelfung: 15 T. n. 5 J. Betr., 20 T. n. 10 J. Betr., 30 T. n. 20 J. Betriebszugehörigkeit.

¹⁷⁾ Nach folgender zeitlicher Staffelfung: ab 1. 1. 64: 41,5 Std., ab 1. 7. 65: 40 Std. (Bayern hat andere Regelung).

¹⁸⁾ Nach folgender Staffelfung: 18 T. ab 25. Lebensjahr, 21 T. ab 30 Lebensjahr.

Partnerschaft nach innen - Partnerschaft nach außen

Heute, nach dem Besuch des amerikanischen Präsidenten, ist die Hochflut der Kommentare abgeebbt, die noch ganz von den unmittelbaren Eindrücken dieser Reise geprägt waren. Die programmatischen Erklärungen Kennedys haben die Bundesrepublik nunmehr endgültig in das internationale Kräftefeld eingeordnet und ihr die Aufgabe eines Stützpfilers der westlichen Allianz für Frieden und Fortschritt übertragen. Die Vereinigten Staaten wissen sehr wohl, daß die Stärke des Westens gegenüber dem bolschewistischen System ebenso sehr in der Bereitschaft zur militärischen Verteidigung liegt wie im wirtschaftlich-gesellschaftlichen Bereich. Welches also sind die wirtschaftlichen und sozialen Aufgaben, die sich uns nach dieser Reise stellen? Sie lauten: Verstärkung der Partnerschaft nach außen, Verstärkung der Partnerschaft nach innen — beides auf der Grundlage einer gefestigten Wirtschafts- und Sozialstruktur, welche die Bürden von heute und morgen zu tragen vermag. Es ist gut, sich in einem solchen Augenblick Lasten und Leistungen der Bundesrepublik im Gefüge der westlichen Welt anhand einiger Tatsachen ins Gedächtnis zu rufen.

Vom „deutschen Wirtschaftswunder“ wird heute fast nur noch im historischen Rückblick, und sogar schon mit einiger Ironie gesprochen. Damit sind wir auf einem sehr gefährlichen Wege. Gerade weil unsere internationalen Verpflichtungen und Verflechtungen wachsen, müssen wir uns auf die Triebkräfte dieses „Wunders“ besinnen und sie zu erhalten trachten. Das Wunder beruhte auf der Verwirklichung des freiheitlichen Prinzips, das der persönlichen Initiative einen möglichst weiten Spielraum ließ. Damit ist eine Gesellschaftsordnung entstanden, die sich klar abhebt von der Ordnung jenseits des eisernen Vorhangs, von der sogenannten Diktatur des Proletariats. Diese Gesellschaft der freien Initiative hat zugleich erstaunliche Kräfte der sozialen Immunität entwickelt.

Die großen Leistungen auf dem Wege zu einer gesunden Sozialstruktur sind gekennzeichnet durch das Steigen der Einkommen bei gleichzeitiger „Verdichtung“ der Einkommensstruktur, die Ausweitung der Arbeitsplätze, die Integrierung der Vertriebenen und Flüchtlinge, die Verbesserung der sozialen

Leistungen. Allein in der Industrie wurden seit Ende 1949 sieben Millionen neue Arbeitsplätze geschaffen. Die realen Verdienste der Arbeitnehmer haben sich seit 1950 verdoppelt, die Einkommen der Rentner noch weit stärker erhöht. Gerade wenn wir bedenken, wie tief dabei die Ausgangspunkte lagen, gewinnt die wirtschaftliche und soziale Leistung, die hinter diesen nüchternen Steigerungssätzen steckt, erst das richtige Gewicht. Wir haben niemals aus dem vollen schöpfen, sondern nur Stufe um Stufe nehmen können.

Es ist zur Mode geworden, den „Bundesbürger“ der materiellen Sättigung und des einseitigen Komfortdenkens zu bezichtigen. Aber so schlecht, wie es uns manche Vertreter der Zeit- und Kulturkritik einreden möchten, steht es um das persönliche Eintreten der einzelnen für Staat und Gesellschaft sicher nicht. Nur der „Spaß an der Freude“ ist es bei der Mehrheit der Hunderttausende, die Kennedy begrüßten, ganz gewiß nicht gewesen. In dem Jubel entlang der Straßen, am stärksten aber wohl im Schweigen der Menge bei den Schlägen der Freiheitsglocke in Berlin, war zu spüren, daß wir nicht nur Konsumenten sind.

Wir sollten dabei zugleich ganz nüchtern erkennen, daß uns unser Staat, den wir verteidigen müssen und der uns verteidigen muß, Lasten in einer Höhe auferlegt, wie sie kein anderes Land der westlichen Welt kennt. Der Anteil der Steuern am Sozialprodukt liegt in der Bundesrepublik höher als in allen Ländern des Westens mit Ausnahme von Großbritannien. Rechnet man die öffentlichen Soziallasten mit ein, liegt die Bundesrepublik in der Belastung des Sozialprodukts durch öffentliche Abgaben an der Spitze aller westlichen Staaten. Während die Belastung des Sozialprodukts durch Einnahmen an Steuern und Sozialversicherungsbeiträgen in der Bundesrepublik im Haushaltsjahr 1961/62 ein Drittel des Bruttosozialprodukts (33,4 %) erreichte, betrug 1961 die Belastung in den USA 26,7 %, in Frankreich, dem Land, das unserer Belastung am nächsten kommt, 32,6 %. Dabei darf nicht nur der Einsatz zur Tilgung der politischen Hypothek gesehen werden, wie er sich in den Milliardenzahlen der Wiedergutmachungs- und Entschädigungsleistungen zeigt. Es gilt auch, die Bemühungen um die Sicherung der Zukunft zu erkennen. In den

letzten Jahren ist unser Verteidigungshaushalt sprunghaft gestiegen, von 8,2 Milliarden DM im Jahre 1960 auf 15,6 Milliarden DM im Jahre 1962. Er wird im laufenden Jahr 18,4 Milliarden DM beanspruchen, und es ist kein Geheimnis, daß es selbst bei dieser Summe wohl nicht bleiben kann. Damit wird die Belastung unseres Bruttosozialprodukts für Verteidigungszwecke bald die 7%-Grenze erreicht haben. In dieser Größenordnung wird unser Verteidigungsbeitrag mindestens gleich hoch, wenn nicht höher sein als der anderer westeuropäischer Länder, ganz abgesehen davon, daß unsere militärischen Kräfte ausschließlich der NATO zur Verfügung stehen.

In der Entwicklungshilfe steht die Bundesrepublik an vierter Stelle unter den Ländern der atlantischen Gemeinschaft, sowohl was die Höhe des Betrages als auch, was die Belastung des Volkseinkommens betrifft. Die USA wandten für die Entwicklungshilfe 1961 den Gegenwert von 18,4 Milliarden DM auf, Frankreich von 5,2 Milliarden DM, Großbritannien von 3,4 Milliarden DM, die Bundesrepublik den Betrag von 3,3 Milliarden DM, das sind rund 9% der gesamten Leistungen der westlichen Industrieländer. Gemessen am Sozialprodukt stehen bei der Entwicklungshilfe Frankreich und die Niederlande, die jeweils mehr als 2% aufwandten, an der Spitze, dahinter folgen Großbritannien und die Bundesrepublik mit mehr als einem Prozent, während die USA unter einem Prozent blieben.

Eine Aufgabe, deren wirtschaftlichen Teil wir ganz allein bewältigen müssen, ist die Hilfe für Berlin. Zur Verbesserung der wirtschaftlichen Struktur und des Haushalts der Stadt wurden im letzten Jahr aus dem Bundeshaushalt 1,7 Milliarden DM gegeben; mehr als eine Viertel Milliarde konnte aus einem Sonderfonds, dem ERP-Finanzierungsprogramm, bereitgestellt werden. Dazu kommen Erleichterungen bei der Umsatz- und Einkommensteuer. Die Höhe des Aufwandes für die getrennte Stadt ist mit 2 Milliarden DM im Jahr sicherlich nicht zu hoch veranschlagt. Während wir noch vor zwei Jahren gedrängt wurden, doch energisch für einen Abbau unserer hohen Außenhandelsüberschüsse zu sorgen, müssen wir heute der Welt sagen, welche entscheidende Bedeutung wachsende Ausfuhren für unsere internationale Zahlungsfähigkeit und Belastbarkeit bekommen haben. Weithin ist unbekannt, daß das Jahr 1962 in unserer Zahlungsbilanz eine entscheidende

Wende brachte: Zum erstenmal haben unsere bei der Ausfuhr von Gütern und Dienstleistungen erzielten Überschüsse nicht ausgereicht, um damit die Devisen für unsere unentgeltlichen Leistungen an das Ausland (Wiedergutmachung, Entwicklungshilfe, Beiträge für internationale Organisationen usw.) zu beschaffen. Es blieb ein „Loch“ von 1,4 Milliarden DM, gegenüber Überschüssen zwischen 3 und 6 Milliarden DM in früheren Jahren. Wir beginnen jetzt, was die USA schon seit einigen Jahren tun müssen, von unseren Devisenreserven zu zehren.

Nicht Protektionismus, nicht Reglementierung der Waren- und Devisenströme können unsere Antwort auf diese Entwicklung sein. Unsere Antwort muß im Geiste der „Partnerschaft nach außen“ gegeben werden: Freie Bahn für den Waren- und Leistungsverkehr unter den Ländern der westlichen Welt, Abbau der Zollschranken, Fortsetzung der Integration, Einbeziehung aller zur Mitarbeit bereiten Länder, insbesondere Großbritanniens, in die sich anbahnende europäisch-atlantische Partnerschaft. Für die deutsche exportierende Industrie sind die Wege zu dieser Partnerschaft noch keineswegs ein Spaziergang: noch immer hat sie sich auf vielen Auslandsmärkten durch ein Gestrüpp von Handelshemmnissen, von administrativen und steuerlichen Benachteiligungen hindurchzukämpfen. Für die deutsche Wirtschaft insgesamt bedeutet die Partnerschaft, daß unsere Lasten in Zukunft sicher nicht kleiner werden. Diese Lasten kann nur eine stabile und wettbewerbsfähige Wirtschaft tragen, und damit stellt sich dringend auch die Aufgabe der „Partnerschaft nach innen“ — der Zusammenarbeit mit den Trägern der öffentlichen Gewalt und mit dem Sozialpartner. Die Aufgabe, durch Koordinierung und Profilierung unserer Wirtschafts- und Sozialpolitik für das Wachstum in Freiheit, und durch eine sachliche Lohnpolitik für die Stabilität im Fortschritt zu sorgen, hat durch den Besuch Kennedys ein ganz neues Gewicht bekommen.

Neuer Leiter des Baubetriebes

Am 31. März 1963 ist Herr Ernst Hacker auf eigenen Wunsch wegen Erreichung der Altersgrenze aus den aktiven Diensten ausgeschieden. Zu seinem Nachfolger als Leiter des Baubetriebes ist Herr Ing. Kurt Weyerstall ernannt worden.

Die deutschen Weinbauggebiete

Wolfgang Imsiepen, Stachelhausen

Zu Bacherach am Rhein,
zu Klingenberg am Main
und Würzburg am Stein
sind die besten Wein'.

So heißt es in einem wirkungsvollen Werbetext, der schon ein paar hundert Jahre alt sein mag. Heute sind es nicht einzelne Orte, sondern 10 Weinbauggebiete, die mit den edelsten Gewächsen die Freundschaft des Weintrinkers erwerben möchten. Für jeden Gaumen ist gesorgt: feurige Spätburgunder von der Ahr, glutvolle Weine aus Baden, kraftvolle und erdhafte Frankenweine, herzhaft Weine vom Mittelrhein, elegante und rassige Rieslinggewächse an Mosel, Saar und Ruwer, fruchtige Naheweine - bald dem Rheinwein, bald dem Mosel ähnlich -, edle und vollmundige Weine aus dem Rheingau, aus Rheinhessen und der Pfalz und frische, kernige württembergische Weine. Mit welchem Weinbauggebiet soll man beginnen, ohne eine Rangfolge aufstellen zu wollen?

Besteigen wir einfach eines jener schmucken Rheinschiffe und fahren flüßaufwärts nach Süden. Den ersten Reben begegnen wir am Fuße des Siebengebirges in Ober- und Niederdollendorf. Hier an den Hängen des Petersberges ist der nördlichste Punkt, an dem sich die Rebe noch wohlfühlt. In guten Jahren wachsen hier bekömmliche und gesunde Weine, die dem Moselwein ähnlich sind: leicht und rassig. Überwiegend baut man die Rieslingrebe an, die edelste unter den deutschen Reben. Sie ist im Ertrag nicht hoch, verlangt beste Sonnenlagen, liebt steinige Böden, ist aber anfällig gegen manche Krankheiten und Schädlinge. Da die Trauben erst spät reifen, kann ein verregener Herbst den Winzer schnell um den Lohn seiner Arbeit bringen. Reifen sie aber voll aus, dann vermag die Rieslingrebe in ihren Spätlesen, Auslesen, bis hinauf zu den Trockenbeerenauslesen die edelsten Weine hervorzubringen.



Der Drachenfels grüßt herüber, er steht in der Gemarkung Königswinter. Die bekannteste Lage heißt „Drachenlay“. Auch roter Wein wächst hier und nennt sich „Drachenblut“. Auf der rechten Seite des Rheins schließen sich dann eine ganze Reihe guter Weinorte an: Rhöndorf, Honnef, Unkel mit dem „Unkelser Mannberg“, Linz und Dattenberg.

Bei Sinzig, südlich von Remagen, erreichen wir die Mündung der Ahr. Nicht ganz 100 km lang, entspringt sie bei Blankenheim und zwängt sich durch die steil ansteigenden Felsen der Eifel hindurch zum Rhein. Auf den Bergterrassen und Felswänden dieser romantischen Flußlandschaft bebauen 2000 Winzerfamilien etwa 800 Hektar Rebland. Man ist





hier stolz auf den Weinbau, der nachweislich auf die Römer zurückgeht. Doch wir sollten, wenn wir Ahrwein trinken, mit Respekt daran denken, welche Mühen mit dem Weinbau verbunden sind.

Gottfried Kinkel - Professor in Bonn, Revolutionär von 1848 - hat auf einer Reise an die Ahr Land, Leute und den Wein studiert. In seinem Büchlein „Die Ahr“ schreibt er über den Weinbau:

„Die Rebe liebt gerade das dunkle Schiefergestein, das sonst auf seinen Zackenklippen keinen Pflanzenwuchs hervorzubringen vermöchte. Darin liegt die Mühsal des Weinbaues begründet. Mit großer Anstrengung muß der jäh abfallende Schieferfels durch künstliche Mauerterrassen eingefast werden, auf denen besseres Erdreich und Dünger haften können. Die edleren Lagen, vorzüglich bei Walporzheim, gleichen daher, aus der Ferne gesehen, trümmerhaften Bastionen, die vom Fuße des Felsens bis zum obersten Gipfel emporreichen. Der Dünger muß in Tragkörben auf den steilen Treppenfaden hinaufgeschleppt werden, das Pfahlholz in Bündeln, was eine Hauptarbeit des Winzers ausmacht. An manchen Stellen will man jetzt auch versuchen, was am Rhein oft vorkommt, die junge Rebe in den Weinbergsgrund einzusenken: meist aber wurzelt sie auf dem

kahlen Gestein selber. Die eng zusammengedrängten Felsen verdoppeln im Sommer die Hitze durch Widerstrahlung; das schwarze, gebröckelte Schiefergestein, mit welchem der Boden der Weinberge absichtlich bedeckt wird, saugt die Glut des Tages ein und läßt sie während der kühleren Nacht auf die Trauben nachwirken.

Der Weinstock ist eine so zarte Pflanze, daß er ganz und gar von der Witterung beherrscht wird. Mehr als bei irgendeinem anderen Gewächs können hier ein paar kalte oder nasse Tage verderben: ein einziger Maifrost verzehrt die Hoffnung eines Jahres.“

Die charakteristische Ahrrebe ist die Spätburgunder-Rebe. Sie wird in den besten Lagen gebaut, bringt zwar nur kleine Erträge und ist in der Blüte empfindlich; doch in sonnenreichen Jahren teilt das vulkanische Urgestein den Trauben solch Feuer und solche Würze mit, daß selbst gewiegte Kenner diese Weine mit französischen Gewächsen verwechselt haben. Da sind die berühmten Lagen wie „Walporzheimer Alte Lay“, „Dernauer Hardtberg“, „Ahrweiler Klosterberg“ und „Marienthaler Klostergarten“, die bei den Bundesweinprämierungen schon mit den höchsten Preisen ausgezeichnet wurden. Neben dem Spätburgunder hat sich auch der





Portugieser gut eingeführt. Seine Weine sind milder und lieblicher. In geringeren Lagen gedeiht der Frühburgunder.

Die schöne warme, dunkelrote Farbe haben die Ahrrotweine erst seit ungefähr 200 Jahren. Das liegt daran, daß früher die roten Trauben wie weiße gekeltet wurden. Der so gewonnene Wein war von blaßroter Farbe und hatte unter dem Namen „Ahrbleichert“ auch in Holland und England gute Kunden. Von den Franzosen lernten die Winzer die Kunst der heutigen Rotweinbereitung. Um den Wein von dem roten Farbstoff der dunklen Beeren-schalen färben zu lassen, muß man nämlich - anders als beim Weißwein - die Maische mit



den Beerenschalen und Kernen gären lassen. Es gibt die „offene“, „geschlossene“ und „kombinierte“ Gärung, die alle recht zeitraubend sind, da der Winzer darauf achten muß, daß die bei der Gärung aufsteigenden Kerne und Schalen wieder in den Most gedrückt werden, sonst wird der Wein stickig. Sogar die Temperatur während der Gärung hat einen Einfluß auf die Färbung des Rotweines.

Die mühselige Arbeit in den Weinbergen, der kleine Besitz - im Durchschnitt nennt der Ahrwinzer nur 1/2 Hektar und den noch als Streubesitz sein Eigen - und die umständliche Kellertechnik zwangen die Winzer bald, sich zu Genossenschaften zusammenzuschließen. So haben die Winzer von Mayschoß 1868 den ersten Winzerverein heutigen Typs gegründet; und die Weinbaubetriebserhebungen von 1958 zeigen, daß vor 4 Jahren 1403 Betriebe sich einer der 13 Genossenschaften angeschlossen hatten, die 80% der Ernte verarbeiten.

Von den Großstädten an Rhein und Ruhr ist man in gut zwei Stunden an der Ahr und wenn man bedenkt, wieviele Menschen es samstags und sonntags an dieses schöne Fleckchen Erde und vor allem zu den Weinen zieht, dann kann man sich kaum vorstellen, daß für andere noch viel übrig bleibt. Zuweilen treibt der Ahrwein mit denen, die ihn unbedacht genießen, seine Späße. Nicht umsonst sagt man ja: „Wer an der Ahr war und weiß, daß er an der Ahr war, war nicht an der Ahr“.

Wir sind nun wieder auf dem Rhein, vorbei an Hönningen, Rheinbrohl, Hammerstein, Leutesdorf, Neuwied, nähern wir uns Koblenz, einem der größten Weinhandelsplätze seit dem 18. Jahrhundert. Hier am Deutschen Eck, wo 1953 das Mahnmal der deutschen Einheit geweiht wurde, beendet die Mosel ihren vielgewundenen Weg von Trier bis zum Rhein.

Moselfahrt - welch ein Zauberwort!

Von einem gelehrten Kopf aus Bordeaux stammt die erste Schilderung einer Moselfahrt. Es ist ein langes Gedicht in lateinischer Sprache, Land und Leuten an der „Mosella“ gewidmet:

„Berge mit Wein in prächtigem Zug. Welch reizender Anblick.

Hier, wo der Kamm des Gebirges mit steil abfallenden Hängen aufsteigt, Felsen und sonnige Höhen und Buchten und Schluchten



Trier, Porta nigra

Rebenumkränzt aufziehen in natürlichem Amphitheater!
Denn hoch wächst auf den Jochen der himmelanstrebenden Berge
Längs des Gestades das Grün des sorgenbezwingenden Weinstocks.
Arbeitsfreudiges Volk und emsig beschäftigte Winzer
Tummeln sich bald auf den Höhen, bald eilen ins Tal sie hinunter."

So sah Decimus Magnus Ausonius aus Gallien vor 1600 Jahren auf einer Fahrt an den Kaiserhof nach Trier, das damals Augusta Treverorum hieß, die Mosel. Was hat sich seit dieser Zeit geändert? Zwar ist die römisch-gallische Kultur versunken; Franken, Vandalen, Hunnen und Normannen zogen durch das Land. Die Winzer wurden zum Christen um bekehrt. Fehden und Kriegszüge gingen über die Weinberge hinweg, Seuchen suchten das Land heim. Geblieben aber sind die Reben, die Winzer, der Wein und die Denkmäler vergangener Kultur: die Porta Nigra, das römische Weinschiff von Neumagen, die 50 Ortsnamen römischen Ursprungs, die alten Kirchen und Klosterhöfe und das mystische Kelterbild von Ediger aus dem 15. Jahrhundert. Geblieben sind auch Toleranz und Witz der Moselaner. Wohnen doch Katholiken, Protestanten und sogar Juden in Beilstein friedlich nebeneinander. Von einem

Zeltinger Pfarrer wird berichtet, er habe jedes Jahr aufs neue seinen Keller mit dem edlen „Zeltinger Himmelreich“ gefüllt. Eines Tages, als der Bischof zur Visitation kam, habe dieser rechts und links an leeren Flaschenmauern vorbei gemußt. „Wäre es nicht besser und klüger, alle diese Flaschenleichen zu beerdigen?“ fragte er dabei den Pfarrer. „Kann geschehen, hochwürdigster Herr“, sagte darauf dieser trinkfeste Verwalter des „Himmelreichs“, „aber seid versichert, keine einzige ist ohne geistlichen Beistand verschieden.“

8000 Hektar Rebland hat die Mosel zusammen mit ihren Nebenflüssen Saar, Ruwer, Drohn und Lieser, zehnmal soviel wie die Ahr, viermal soviel wie der Rheingau. Es mögen wohl an die 80 Millionen Reben sein, die im Moselland wachsen und bis auf einen kleinen Bruchteil sind es alles Rieslingreben. Sie geben einen spritzigen, rassigen, etwas prickelnden frischen Wein mit einem unverkennbaren Erdgeschmack, der in der Farbe leicht grünlich schimmert. Früher wurde allgemein die Elbingrebe gebaut, die heute nur noch an der Obermosel zwischen Perl und Konz auf Muschelkalk heimisch ist. Sie gibt süffige Schoppenweine, ist widerstandsfähig und bringt gute Erträge.

Die Spitzenweine jedoch wachsen auf dem verwitterten Devon-Schiefer des Hunsrücks im Gebiet der Mittelmusel zwischen Perl und Bullay. Und zur unbestritten allerersten Klasse gehören von Süden nach Norden der „Brauneberger Juffer“, der schon den Römern

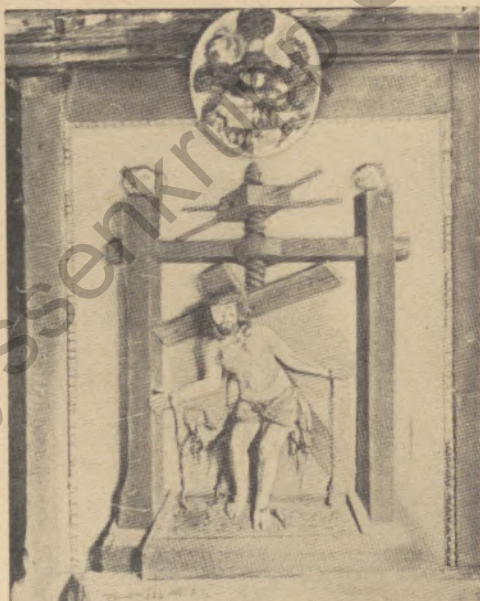
Römisches Weinschiff



unter dem Namen „dulcis mons“ bekannt war. Zwischen Bernkastel und Rachtig erstreckt sich auf dem nördlichen Moselufer fast 10 km lang der teuerste Rebhang Deutschlands mit der „Wehlener Sonnenuhr“. Es schließt sich Zeltingen mit dem „Zeltinger Himmelreich“ und dem „Zeltinger Schloßberg“ an. Berühmt sind auch Ürziger Würzgarten und „Ürziger Krankley“. Letzterer soll seinen Namen von den erbosten Frauen der Ürziger Winzer erhalten haben, deren Männer diesen edlen Tropfen niemals verkauften, sondern ihn allen fremden Zungen mißgönnten und bis zur Leberschrumpfung selber tranken. „Piesporter Goldtröpfchen“, „Lieserer Niederberg“ und „Bernkasteler Doctor und Graben“ vervollständigen das Bild. Der „Doctor“ wurde hauptsächlich deshalb weltberühmt, weil ihn König Eduard VII. auf Anraten seines Leibarztes genauso als Medizin schluckte wie sehr viel früher der Trierer Erzbischof und Kurfürst Boemund. Im vorigen Jahrhundert gab es noch für den „Doctor“-Wein ein hübsches Etikett, dessen Kupferstichbilder die Geschichte der Kur erzählen. Unter dem letzten Bild, das den genesenen Erzbischof zeigt, steht:

Zapft an den ächten Wein!
Ihr kranken Brüder, schenkt Euch ein!
Der ist der beste Doctor.

Christus in der Kelter



Bernkastel, Marktplatz

Kurz unterhalb Trier mündet die Ruwer in die Mosel und oberhalb Trier die Saar. Die Weine der Rieslingreben sind hier in gewöhnlichen Jahren etwas hart und gehen überwiegend in die Sektkellereien. In guten Jahren aber wachsen Spitzengewächse mit Weltruf.

Von den Weinen der Ruwer sollte man sich den „Kaseler Kernagel“, den „Eitelsbacher Karthäuserhofberg“ und den „Maximin Grünhäuser Herrenberg“ merken. Sie können sich mit den besten Lagen der Mittelmosel messen und reifen zudem noch später, sind also länger lagerfähig.

Auf den Preislisten der Mosel finden wir vor jedem Gewächs das M oder das S oder das R. Zu dem Dreiklang Mosel - Saar - Ruwer fehlen uns nun nur noch die Saarweine, die sich vor allem durch Frische und feine Blume auszeichnen. Berühmt sind die Lagen von Kanzem, Serrig, Wiltingen und Ockfen wie „Wiltinger Scharzhofberg“ und „Ockfener Bockstein“.

An der Untermosel von Bullay bis nach Koblenz gedeihen in reizvoller Landschaft, aber auf magerem Grauwackenschiefer, kleinere Weine. Die Orte reihen sich wie Perlen aneinander: Ediger, Cochem, Pommern, Hatzenport, Cobern, Winningen bis schließlich bei Koblenz Vater Rhein seine Tochter Mosella aufnimmt.

UNSERE JUBILARE

50 Jahre Mitarbeit

Erich Scharwächter, Versuchsanstalt, am 25. März 1963
Eritz Schmitt, Eisenbahnbetrieb, am 5. April 1963

40 Jahre Mitarbeit

Albert Beverungen, Spitzendreherei Stachelhausen, am 15. März 1963
August Schwalbe, Versuchsanstalt, am 2. Mai 1963
Fritz Klötzner, Konstruktionsbüro, am 2. Mai 1963
Johann Selbach, Formerei Stachelhausen, am 4. Juni 1963
Leo Korzeniewski, Instandhaltungsbetrieb, am 19. Aug. 1963

25 Jahre Mitarbeit

Änne Hoffmann, Planungsstelle, am 2. Januar 1963
Walter Tiefenthal, Inspektion Stachelhausen, am 2. Januar 1963
Alfred Hackbarth, Endkontrolle Papenberg, am 8. Januar 1963
Johann Geil, Modellschlosserei Papenberg, am 7. Febr. 1963
Heinrich Gutmann, Instandhaltungsbetrieb, am 15. Febr. 1963
Heinrich Aab, Lohnbearbeitung Stachelhausen, am 8. März 1963
Eduard Strieder, Modellbau Süd, am 8. März 1963

Artur Geldsetzer, Endkontrolle Papenberg, am 15. März 1963

Hans Röhrig, Techn. Büro Stachelhausen, am 1. April 1963
Egon Klotz, Versuchsanstalt, am 1. April 1963

Karl Zimmermann, Modellschreinerei Stachelhausen, am 1. April 1963

Richard Schinschick, Karussellendreherei Stachelhausen, am 1. April 1963

Fritz Sauer, Schmelzerei Stachelhausen, am 1. April 1963

Paul Görtz, Beständeverwaltung, am 11. April 1963

Hermann Schmitz, Schlosserei Stachelhausen, am 19. April 1963

Max Zindel, Richterei Papenberg, am 25. April 1963

Arnold Matigat, Techn. Büro Stachelhausen, am 26. April 1963

Irma Losekam, Hauptkasse, am 2. Mai 1963

Jakob Nothelfer, Temperei Papenberg, am 17. Mai 1963

Walter Engels, Kernmacherei Papenberg, am 7. Juni 1963

Philipp Geisen, Eisenbahnbetrieb, am 24. Juni 1963

Willi Lang, Baubetrieb, am 2. Juli 1963

Ernst Kierdorf, Wohnungsverwaltung, am 15. Juli 1963

Erich Biesenroth, Autobetrieb, am 1. August 1963

Erich Grabowski, Kernmacherei Papenberg, am 23. August 1963

Fritz Imhof, Techn. Büro Stachelhausen, am 23. August 1963

FAMILIENNACHRICHTEN

Es haben geheiratet

Manfred Fischer, Chromguß-Putzerei - Hildegard Reddig, am 17. Mai 1962

Dietmar Schmidt, Versuchsanstalt - Ulrike Kastenber, am 31. August 1962

Herbert Böhme, Gießerei Papenberg - Gertrud Martha Schmidt, am 21. Dezember 1962

Dieter Weber, Lochkartenstelle - Rita Grießer, am 11. Januar 1963

Kurt Poßnien, Formerei Stachelhausen - Ingeborg Grohl, am 18. Januar 1963

Jan Pruin, Großbearbeitung Stachelhausen - Annemarie Wißmann, am 21. Februar 1963

Paul Kuster, Instandhaltungsbetrieb - Ursula Thurow, am 8. März 1963

Klaus Dieter Siewert, Kernmacherei Stachelhausen - Erika Schüpphaus, am 1. März 1963

Günter Bösl, Druckerei - Gisela Ludwig, am 22. März 1963

Brunhilde Dörken, Hauptbuchhaltung - Gustav Kaspar, am 21. März 1963

Luigi Ingresso und Teresa Schirizzi, Endkontrolle Papenberg, am 18. April 1963

Klaus Korn, Betriebswirtschaftliche Abteilung - Liselotte Mann, am 25. April 1963

Michele Jodice, Formerei Papenberg - Erika Grunefeld, am 8. Mai 1963

Rolf Geissler, Modellschlosserei Papenberg - Ella Strzeszynski, am 17. Mai 1963

Friedrich Marburger, Schlosserei Stachelhausen - Anneliess Schreiner, am 31. Mai 1963

Horst Aukshlat, Karussellendreherei Stachelhausen - Ursula Uhlenbruch, am 29. März 1963

Marta Ernst, Kernmacherei Stachelhausen - Helmut Friedrich, am 3. Mai 1963

Ins Leben traten ein

Assunta, Tochter von Raffaele Campa, Stachelhausen Stahlguß-Putzerei, am 11. September 1962

Gundula, Tochter von Siegfried Rätzke, Papenberg Putzerei, am 29. November 1962

Hartmut, Sohn von Robert Gernand, Halle Süd, und Hildegard Gernand, Papenberg Endkontrolle, am 5. Dezember 1962

Elke, Tochter von Günter Auerbach, Papenberg Gießerei, am 31. Dezember 1962

Dirk, Sohn von Heinz Kinderke, Baubetrieb, am 4. Januar 1963

Heinz-Anton, Sohn von Heinz Prattkie, Werk Julius Lindenberg, am 6. Januar 1963

Arnd, Tom und Gert, Söhne von Gert Lehmann, Werk Julius Lindenberg, am 6. Januar 1963

Frank, Sohn von Hans Sassenhof, Stachelhausen Chromgußputzerei, am 10. Januar 1963

Gudrun, Tochter von Karl Maier, Maschinenbetrieb, am 15. Januar 1963

Detlef, Sohn von Friedhelm Hinzmann, Stachelhausen Strahlputzanlage, am 14. Januar 1963

Ute, Tochter von Hans Pollmann, Papenberg Schleiferei, am 17. Januar 1963

Reinhard, Sohn von Paul-Wilhelm Tantz, Papenberg Schmelzerei, am 28. Januar 1963

Carmen, Tochter von Harald Ludwig, Maschinenbetrieb, am 4. März 1963

Uwe, Sohn von Dietmar Schneider, Versuchsanstalt, am 6. März 1963

Gabriele, Tochter von Erika Gohrband, Werksaufsicht, am 26. Februar 1963

Bernd, Sohn von Hubert Remer, Werk Julius Lindenberg, am 4. März 1963

Vincenzo, Sohn von Rocco Corrado, Papenberg Gießerei, am 2. März 1963

Birgit, Tochter von Hans Joachim Dachrodt, Spektral-labor, am 15. März 1963
 Sergio Antonio, Sohn von Giovanni Novello, Papenberg Hartgußkontrolle, am 21. März 1963
 Dirk, Sohn von Erich Medeke, Werksaufsicht, am 14. März 1963
 Bettina, Tochter von Friedr. Wilh. Sornberger, Formerei Stachelhausen, am 26. März 1963
 Rainer, Sohn von Wilhelm Stein sen., Werk Julius Linden-berg, am 12. März 1963
 Birgit, Tochter von Horst Walter Stricker, Karussell-dreherei Stachelhausen, am 26. März 1963
 Frank, Sohn von Manfred Fischer, Putzerei Stachel-hausen, am 3. April 1963
 Wolfgang, Sohn von Karlheinz Grob, Putzerei Stachel-hausen, am 4. April 1963
 Carmen, Tochter von Wilhelm Stein jr., Werk Julius Linden-berg, am 3. März 1963
 Dirk, Sohn von Gustav Jurkuhn, Richterei Papenberg, am 18. April 1963
 Georg, Sohn von Joachim Meiski, Büro Stachelhausen, am 26. April 1963
 Andrea, Tochter von Manfred Klingler, Bahnbetrieb, am 30. April 1963
 Adriana, Tochter von Luigi Franko, Gießerei Stachel-hausen, am 24. April 1963
 Christine, Tochter von Manfred Grunert, Werk Julius Linden-berg, am 11. Mai 1963
 Gundula, Tochter von Karl Koll, Formerei Stachelhausen, am 17. Mai 1963
 Michael, Sohn von Hermann Hill, Werk Julius Linden-berg, am 11. April 1963
 Rocco, Sohn von Pietro Sriva, Formerei Papenberg, am 18. Mai 1963
 Dirk, Sohn von Gerhard Kuncikowski, Formerei Papen-berg, am 22. Mai 1963
 Gabriella, Tochter von Antonio Micali, Putzerei Stachel-hausen, am 10. Mai 1963
 Giacomo, Sohn von Michael Milone, Stahlgußputzerei Stachelhausen, am 26. Mai 1963
 Ute, Tochter von Manfred Holz, Versuchsanstalt, am 13. Juni 1963
 Falk, Sohn von Reinhard Simon, Werk Julius Linden-berg, am 16. Juni 1963
 Jörg, Sohn von Manfred Blumenschein, Richterei Papen-berg, am 25. Juni 1963
 Martina, Tochter von Paul Fischer, Formerei Papenberg, am 26. Juni 1963
 Holger, Sohn von Horst Pallaks, Putzerei Papenberg, am 5. Juli 1963
 Heidemarie, Tochter von Arno Schmidt, Schweißerei Stachelhausen, am 5. Juli 1963

In den Ruhestand traten

Johann Pramor, Werksaufsicht, nach 27jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 5. Dezember 1962
 Emmi Hambach, Endkontrolle Papenberg, nach 32jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Dezember 1962
 Julius Thielemann, Putzerei Stachelhausen, nach 35jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Konrad Pfeiffer, Baubetrieb, nach 30jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Josef Flügel, Werksaufsicht, nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Raumann Ludwig, Werksaufsicht, nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Hugo Averdunk, Modellschlosserei Stachelhausen, nach 28jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Dezember 1962
 Katharina Kremer, Versand Papenberg, nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Erich Heyer, Kernmacherei Stachelhausen, nach 37jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 15. Januar 1963
 Paul Hapke, Schlosserei Stachelhausen, nach 12jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Januar 1963

Wilhelm Hess, Putzerei Stachelhausen, nach 37jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Januar 1963
 Erna Junker, Kontrolle Papenberg, nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Februar 1963
 Otto Gräfe, Dreherei Stachelhausen, nach 45jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Februar 1963
 Franz Trzeciok, Kontrolle Papenberg, nach 11jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Februar 1963
 Heinrich Meier, Werksaufsicht, nach 34jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. März 1963
 Willi Tantz, Gießerei Stachelhausen, nach 12jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. März 1963
 Otto Watterott, Bahnbetrieb, nach 16jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. April 1963
 Heinrich Kütke, Lohnbearbeitung, nach 23jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 30. April 1963
 August Riemer, Kontrolle Papenberg, nach 14jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Februar 1963
 Emil Krause, Werksaufsicht, nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Mai 1963
 Emil Möller, Kernmacherei Papenberg, nach 28jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 28. Februar 1963
 Fritz Lütz, Schleiferei Papenberg, nach 29jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 22. Februar 1963
 Fritz Söhngen, Nebenkasse, nach 12jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Oskar Hartmann, Stahlguß-Verkauf, nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Fritz Biesterfeld, Nachkalkulation, nach 47jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Artur Müller, Temperguß-Verkauf, nach 48jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 31. Dezember 1962
 Gertrud Kotten, Telefonzentrale, nach 16jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Januar 1963
 Bruno Schattschneider, Versuchsanstalt, nach 51jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. März 1963
 Ernst Hacker, Baubetrieb, nach 12jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. April 1963
 Elisabeth Häfner, Lohnbuchhaltung, nach 21jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. April 1963
 Walter Voss, Autobetrieb, nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Mai 1963
 O. J. Schleimer, Werksdirektor Papenberg, nach 36jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Juli 1963
 Paul Ackermann, Techn. Büro Papenberg, nach 34jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Juli 1963
 Paul Hiddemann, Versuchsanstalt, nach 32jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 14. März 1963
 Oskar Jankowiak, Wohnungsverwaltung, nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 10. April 1963
 Theodor Hülsen, Kontrolle Papenberg, nach 11jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Januar 1963
 Max Werrenrath, Werk Julius Linden-berg, nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Mai 1963
 Erwin Grammont, Werk Julius Linden-berg, nach 35jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. März 1963
 Karl Müller, Versuchsanstalt, nach 15jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Juni 1963
 Ernst Breitreiter, Kernmacherei Papenberg, nach 53jähr. BSI-Zugehörigkeit, am 1. Juni 1963
 Max Dickel, Putzerei Stachelhausen, nach 39jähriger BSI-Zugehörigkeit, am 1. Juli 1963

Die Sprechstunden der Geschäftslei-tung für die Belegschaft finden jeweils am 1. Samstag eines jeden Monats von 10-12 Uhr im Hauptverwaltungs-gebäude statt.



WIR NAHMEN ABSCHIED VON

Olga Hönneknövel	Ehefrau von Paul Hönneknövel, Rentner, 67 Jahre alt, am 5. Januar 1963
Thea Rosenkranz	Ehefrau von Peter Rosenkranz, Putzerei Papenberg, 35 Jahre alt, am 14. Januar 1963
Wilhelmine Ziemann	Ehefrau von Heinrich Ziemann, Pensionär, 76 Jahre alt, am 15. Januar 1963
Franz Brumma	Rentner, 65 Jahre alt, am 20. Januar 1963
Wilhelm Beyer	Rentner, 60 Jahre alt, am 23. Januar 1963
Heinrich Kramer	Pensionär, 84 Jahre alt, am 23. Januar 1963
Andreas Pflüger	Rentner, 72 Jahre alt, am 24. Januar 1963
Erika Pollmann	Ehefrau von Hans Pollmann, Schleiferei Papenberg, 25 Jahre alt, am 31. Januar 1963
Hubert Mai	Maschinenbetrieb, 57 Jahre alt, am 1. Februar 1963
Philipp Glaser	Rentner, 80 Jahre alt, am 4. Februar 1963
Carl Neitzer	Rentner, 81 Jahre alt, am 4. Februar 1963
Ernst Breidenbach	Formerei Stachelhausen, 59 Jahre alt, am 2. Februar 1963
Susanne Berg	Tochter von Franz Berg, Werk Julius Lindenberg, 3 Monate alt, am 7. Februar 1963
Walter Steffens	Pensionär, 74 Jahre alt, am 7. Februar 1963
Karl Schweitzer	Putzerei Papenberg, 63 Jahre alt, am 14. Februar 1963
Walter Thomas	Rentner, 79 Jahre alt, am 21. Februar 1963
Klara Nonnenbroich	Rentnerin, 85 Jahre alt, am 18. Februar 1963
Johann Laubmeier	Rentner, 78 Jahre alt, am 25. Februar 1963
Edmund Budzyn	Pensionär, 61 Jahre alt, am 21. Februar 1963
Karl Schneider	Pensionär, 82 Jahre alt, am 25. Februar 1963
Hanni Pieper	Ehefrau von Rudolf Pieper, Temperei Pappenberg, 47 Jahre alt, am 5. März 1963
Karl Jäger	Rentner, 71 Jahre alt, am 9. März 1963
Ewald Heck	Pensionär, 82 Jahre alt, am 8. März 1963
Hugo Steinhaus	Rentner, 75 Jahre alt, am 22. März 1963
Karl Benscheid	Rentner, 72 Jahre alt, am 22. März 1963
Walter Dörken	Rentner, 71 Jahre alt, am 24. März 1963
Johanne Glaser	Pensionärin, 66 Jahre alt, am 25. März 1963
Karl Interthal	Rentner, 82 Jahre alt, am 27. März 1963
Anton Zack	Rentner, 86 Jahre alt, am 1. April 1963
Maria Wüllenweber	Ehefrau von Hermann Wüllenweber, Rentner, 74 Jahre alt, am 4. April 1963
Hermann Berg	Werksaufsicht, 60 Jahre alt, am 6. April 1963
Mathias Niehsen	Rentner, 67 Jahre alt, am 7. April 1963
Paul Hönneknövel	Rentner, 67 Jahre alt, am 14. April 1963
Christian Berg	Pensionär, 70 Jahre alt, am 23. April 1963
Ewald Fink	Rentner, 78 Jahre alt, am 6. Mai 1963
Ella Schäfer	Ehefrau von Fritz Schäfer, Rentner, 76 Jahre alt, am 9. Mai 1963
Ottile Thiemt	Ehefrau von Erich Thiemt, Werk Julius Lindenberg, 50 Jahre alt, am 9. Mai 1963
Emilie Flesche	Rentnerin, 75 Jahre alt, am 14. Mai 1963
Margarete Richter	Rentnerin, 75 Jahre alt, am 16. Mai 1963
Karoline Kappe	Ehefrau von Adolf Kappe, Rentner, 82 Jahre alt, am 26. Mai 1963
Katharina Both	Rentnerin, 75 Jahre alt, am 29. Mai 1963
Käthe Bergfeld	Pensionärin, 77 Jahre alt, am 1. Juli 1963
Otto Schmitt	Magazin, 63 Jahre alt, am 31. Mai 1963
Hermann Frank	Rentner, 84 Jahre alt, am 9. Juni 1963
Robert Jahnke	Rentner, 88 Jahre alt, am 17. Juni 1963
Gotthard Buth	Rentner, 61 Jahre alt, am 26. Juni 1963
Ruth Winschermann	Pensionärin, 62 Jahre alt, am 28. Juni 1963
Elisabeth Pleiss	Pensionärin, 73 Jahre alt, am 24. Januar 1963
Antonietta Calabrese	Tochter von Innocenzo Calabrese, Kernmacherei Papenberg, 5 Monate alt, am 24. 3. 1963
Sebastian Cron	Pensionär, 89 Jahre alt, am 12. Februar 1963
Sebastiano Trusso	Sohn von Carmelo Trusso, Richterei Papenberg, 11 Jahre alt, am 7. Januar 1963

Über den Umgang mit Werkzeugen

Ihr erster Unfall kann auch schon Ihr letzter sein

Es ist schade, daß wir uns nur so unterhalten können. Ich hätte Sie sonst gerne nach Ihrer Meinung gefragt, wie viele Unfälle in der Hüttenindustrie wohl bei der Verwendung von Handwerkzeugen und sonstigen Arbeitsgeräten (Leitern z. B.) entstehen. Sie werden überrascht sein: Es sind rund 25% aller Betriebsunfälle.

Ja, seit wann ist ein Werkzeug solch ein gefährliches Instrument, werden Sie überrascht fragen. Schauen wir es uns einmal an: Der vorbildliche Arbeiter ist stolz auf sein Werkzeug. Er weiß, daß gute Arbeit nur mit einwandfreiem Werkzeug vollbracht werden kann.

Er weiß auch, für welche Arbeiten die einzelnen Werkzeuge nur verwendet werden können. Niemandem sind die drei Grundregeln für den Umgang mit Handwerkzeugen unbekannt:

Pflege Dein Werkzeug.

Das richtige Werkzeug für eine bestimmte Arbeit.

Benutze das Werkzeug in sicherer Weise.

Woher kommt aber dann dieser hohe Prozentsatz, den ich oben erwähnte? Lassen Sie mich Ihnen kurz aus Unfallanzeigen einige der häufigsten „Sünden“ (aber nur als schlechte Beispiele, bittet) aufzählen:

Ein Anreißer bewahrt seine Reißnadel in der oberen Jackentasche auf, beim plötzlichen Vornüberbeugen dringt ihm die Nadelspitze in den Unterkiefer.

Am Arbeitsplatz liegt das Werkzeug unnötig im Wege herum, ein anderer stolpert darüber.

Zum „Anknallen“ einer Schraubverbindung wird ein zweiter Schlüssel anstelle eines Gasrohres aufgesetzt, der Schlüssel rutscht ab, der Schlosser verliert den Halt und schlägt mit dem Hinterkopf auf den Hüttenflur.

Ein Elektriker hält die zu verschraubende Kabelverbindung in seiner Handfläche, der abrutschende Schraubenzieher dringt tief in den Handballen ein.

Die Scheibe einer Handschleifmaschine wird dazu benutzt, um rasch einen Nagel gerade zu schlagen, sie zerspringt unmittelbar nach Wiederaufnahme der Schleifarbeit.

Ich könnte diese Liste noch um ein Erhebliches verlängern, aber ich glaube, Sie haben bemerkt, worauf es ankommt:

Der unfallfreie Arbeiter und sicheres Werkzeug gehören zusammen!

Sicherheit beruht auf dem richtigen Gebrauch vorschriftsmäßigen Werkzeuges.

Diese beiden Merksätze gelten wortwörtlich für ein weiteres Sorgenkind der Unfallverhütung: Es sind die Leitern.

Vom Heben und Tragen

Nanu, werden Sie denken, warum über solch einfache und alltägliche Dinge überhaupt Worte verlieren. Lieber Leser, Sie können auf leichte Weise Lasten heben und tragen, oder Sie können sich dabei das Rückgrat brechen. Es kommt ganz darauf an, wie Sie es tun. Ihr Betrieb will, daß Sie bei Ihrer Arbeit gesund bleiben, darum möchte ich Ihnen auch einige Erfahrungen über das richtige Heben und Tragen mitteilen:

Vor dem Anheben sollte man sich die Last genau anschauen, ob nicht Nägel oder andere verletzende Gegenstände herausstehen. Dabei wird man sich auch klar, wie groß etwa das Gewicht sein wird und wo die Hände am besten anfassen. Keine Last sollte mit gebeugtem Rücken gehoben werden! Warum nicht? Die Rückenmuskulatur ist solcher Beanspruchung nicht gewachsen. Darum muß der Rücken senkrecht bleiben und das Anheben durch Strecken der Beine erfolgen. Die starken Beinmuskeln überstehen solche Beanspruchung.

Müssen Sie nachfassen oder sonstwie Ihren Griff verändern, dann ist es weitaus einfacher, vor allem aber sicherer, wenn Sie Ihre Last solange irgendwo abstellen! Auch beim Absetzen: Immer den Rücken gerade halten und die Knie beugen. Damit ersparen Sie sich unangenehme Kreuzschmerzen.

Das Wichtigste für das sichere Tragen ist der freie Weg.

Verkehrswege im Betrieb sind keine Abstellplätze für Dinge, die man gerade nicht braucht. Der nächste, der den Weg entlangkommt, stolpert über die Kiste, die Sie „nur mal eben“ in den Weg stellen. Auch Pfützen von Öl, Wasser oder anderen Flüssigkeiten sind keineswegs geeignet, die Sicherheit der Wegbenutzer zu erhöhen. Der Si.-Ing.

Mortui viventes obligant

Die Toten verpflichten die Lebenden



Am 27. Juni 1963 wurde mir die Gelegenheit gegeben, an einer Kriegsgräberfahrt des „Volksbund Deutsche Kriegsgräberfürsorge“ nach Frankreich teilzunehmen. Ziel dieser Reise, an der auch Regierungspräsident Baurichter als Vorsitzender des Bezirksverbandes Düsseldorf teilnahm, war Andilly.

Der deutsche Soldatenfriedhof Andilly liegt im französischen Departement Meurthe-et-Moselle, etwa 12 km nördlich der Stadt Toul. Er wurde zum größten deutschen Soldatenfriedhof des Zweiten Weltkrieges in Frankreich ausgebaut.

In der Gemarkung des kleinen Ortes Andilly, der knapp 300 Einwohner zählt, begann am 12. Sept. 1944 der amerikanische Gräberdienst mit der Einbettung eigener und deutscher Gefallener. Es handelte sich dabei vor-

nehmlich um solche Tote, die im Raume westlich Metz gefallen waren. So weit es Amerikaner waren, gehörten sie der 3. US-Armee an.

Die erste Belegung betrug 3445 amerikanische und rund 5000 deutsche Soldaten. Nach der Arbeitsweise des amerikanischen Gräberdienstes wurden in den Jahren 1945/46 die amerikanischen Toten von Andilly nach St. Avold umgebettet, wo ein endgültiger amerikanischer Soldatenfriedhof geplant war. Auch dort lagen deutsche Soldaten, und zwar 576, die nach Andilly auf das dort von den Amerikanern angelegte deutsche Gräberfeld zugebettet wurden. Der amerikanische Friedhof St. Avold, auch Lorraine Cemetery genannt, zählt heute 10488 amerikanische Gräber.

Einen weiteren Zuwachs an deutschen Toten erhielt der Friedhof Andilly durch die Um-



wandlung des provisorischen amerikanischen Friedhofes Epinal-Dinoze zu einer endgültigen amerikanischen Anlage. Die dort beigesetzten 4891 deutschen Toten wurden vom amerikanischen Gräberdienst nach Andilly übergeführt, so daß dessen damalige endgültige Belegung nunmehr 11000 Tote betrug.

Das abseits des Verkehrs fast versteckt liegende große deutsche Gräberfeld wurde von dem amerikanischen Gräberdienst im Jahre 1947 den zuständigen französischen Behörden unterstellt. Es muß dabei besonders hervorgehoben werden, daß die kleine Gemeinde Andilly mit ihren wenigen Einwohnern sich nach besten Kräften bemühte, den Friedhof zu betreuen. Die Aufgaben überstiegen zwar bei weitem ihre Kräfte, aber gerade aus diesem Grunde hatten die Bemühungen um den großen deutschen Friedhof etwas zutiefst Rührendes.

Nach Abschluß des „Deutsch-Französischen Kriegsgräberabkommens“ im Jahre 1955 begannen Verhandlungen, die dazu führten, daß der Friedhof Andilly als endgültiger deutscher Sammelfriedhof unter erheblichen Zubettungen bestehen blieb. Durch diese Umbettungsaktion, die eine planmäßige Durchsuche des gesamten Geländes voraussetzte, wurden fast 2000 bis dahin in der Grablage unbekannte deutsche Tote, vor allem in den Vogesen, gefunden, wie überhaupt mehr Tote gefunden wurden als auf Grund der vorhandenen lückenhaften Unterlagen angenommen worden ist.

Nach Abschluß der Zubettungen im Jahre 1961 wurde mit der gärtnerischen Ausgestaltung des Friedhofes begonnen. Ein Wall

mit tiefem Graben, der von einem internationalen Jugendlager im Jahre 1959 angelegt worden war, mit Strauchwerk und leichtem Gehölz bepflanzt, stellt eine dauerhafte Einfriedung dar. Junge Bäume als dichter, raumbildender Rahmen um den Friedhof gepflanzt und hier und da in das Gräberfeld übergreifend, sollen in Verbindung mit kleineren, verstreut stehenden Baumgruppen dem Friedhof den Charakter eines lichten Haines verleihen.

Die Gräberfläche ist in 40 Felder eingeteilt, in deren Doppelreihen Steinkreuze, in gleichmäßigen Abständen aufgestellt, auf beiden Seiten die Namen, Dienstgrade und Lebensdaten von je drei Toten nennen, die hier ruhen. Der zuerst Genannte ruht links vom Kreuz, der Zweitgenannte genau vor dem Kreuz und der Dritte rechts davon.

Der Eingangsbau, aus rotem Vogesen-Sandstein errichtet, ist durch eine Einfriedungsmauer mit dem Wall verbunden. Durch eine kunstgeschmiedete Tür betritt man den Friedhof und gewinnt sogleich einen weiten Blick über das Gräberfeld. Zur Linken befindet sich der Zugang zur Ehrenhalle, deren Nischenwand das Mosaik dreier trauernder Soldaten zeigt. Der Altarstein davor trägt die Inschrift: 33029 deutsche Soldaten sind auf diesem Soldatenfriedhof zur letzten Ruhe gebettet.

In einer Nische des Eingangs, mit Blickrichtung auf das Gräberfeld, ist ein hohes, liebevoll geschnitztes Kreuz aus Holz aufgestellt, das einst auf einem deutschen Soldatenfriedhof bei Pouxieux im Departement Vogesen gestanden hat. Deutsche Kriegsgefangene haben es für ihre toten Kameraden geschnitzt.

Hier hat es seinen Platz gefunden als Wahrzeichen des Gedenkens der deutschen Soldaten an ihre gefallenen Kameraden.

Ein wahrhaft unvergeßlicher Eindruck ist es, an dieser Stätte zu stehen, die in internationaler Zusammenarbeit von Jugendgruppen, dem Volksbund Deutscher Kriegsgräberfürsorge und aus Mitteln des Bundes hier entstanden ist.

Zweitrangig war nach diesem Erleben die Weiterfahrt unter bester Führung eines Kenners der alten Schlachtfelder von 1916 und 1918, der Besuch des Fort Douaumont, des Gebeinhauses und die Fahrt zum amerikanischen Soldatenfriedhof in Romagne sur Montfaucon.

Heinrich Förster



Knüpft das Band fester

Briefe
Päckchen
Pakete
verbinden

uns mit drüben

