

Alex Schmelztiiegel

WERKSZEITUNG DER BERGISCHEN STAHL-INDUSTRIE REMSCHEID



Zu unserem Titelbild



In unserer Stahlgießerei gibt es eine Gruppe von Handformern, die als Chromgußformer bezeichnet werden. Es sind jene Arbeitskameraden, die in erster Linie die Formen für den hochlegierten Guß, den Chromguß, herstellen. Das Erzeu-

gungsprogramm ist besonders mannigfaltig und umfaßt zum Beispiel Pumpengehäuse, Laufräder, Ventile und andere Teile für die chemische Industrie aus säurebeständigem Stahlguß oder Gußstücke aus hitzebeständigem Material. Meist sind es Teile mit höherem Schwierigkeitsgrad, komplizierter Kernarbeit und dünnen Wandstärken. Wenn sie in ihren Abmessungen klein und lediglich als Einzelstücke in Auftrag sind, dann ist ihre Herstellung nur wirtschaftlich, wenn mehrere in einem Formkasten untergebracht werden.

Die Formkästen der Chromgußformer bieten daher oft ein mannigfaltiges Bild, weil sie so viele Modelle enthalten. Unser Titelbild zeigt einen Chromgußformer (Meister Broichmann), der damit beschäftigt ist, eine Form herzustellen. Die beiden Formkasten-hälften, Ober- und Unterkasten, sind bereits ausgestampft, und er ist gerade dabei, die Modelle aus dem Sand herauszunehmen, eine Arbeit, die eine ruhige und sichere Hand erfordert.

In unserer Chromgußformerei ist neben Fachkräften mit jahrelanger Erfahrung auch eine Anzahl von Jungformern beschäftigt, die erst vor kurzem die Lehre abgeschlossen haben. Sie haben hier ein schönes Arbeitsgebiet gefunden, denn sie können schon jetzt weitgehend selbständig arbeiten, selbstverständlich unter der Anleitung eines Vorarbeiters, der mit seinen Erfahrungen den jungen Arbeitskameraden zur Seite steht, damit sie bald zu den Fachkräften zählen können, die das Fundament eines jeden Betriebes darstellen.

Das müssen Sie lesen:

Gerüchte, ein Jubiläum und andere

Geschichten Seite 3

Gespräch am runden Tisch . . . Seite 6

Das interessiert die Former . . . Seite 7

Wußten Sie das schon? Seite 13

Wir protestieren! Seite 19

Und das meint Struppi Seite 27

*

Herausgeber:

Bergische Stahl-Industrie KG Remscheid

Redaktion:

Herbert Goretzki

Druck:

Bergische Druckerei Ludwig Koch, Remscheid

Klischees:

Grafisches Atelier Loose/Durach, Remscheid

Fotos:

Heinz Lindenberg, Werksfotograf

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Gerüchte, ein Jubiläum und andere Geschichten

Da haben wir nun die Bescherung! Struppi, die Redaktion, die Geschäftsleitung, alle kriegen sie einen aufs Dach wegen des „mageren“ Doppelheftes des „Schmelztiegel“ für die Monate Januar-Februar. Nicht eine einzige Zuschrift zu dieser Einsparungsmaßnahme enthält eine Zustimmung oder gar Anerkennung. Freilich haben uns einige Mitglieder des Betriebsrates in der gemeinsamen Sitzung am 4. Februar bestätigt, daß in Zeiten der Entlassungen, Kurzarbeit, Pensionierungen und mancher anderer empfindlichen Sparaktionen die Geschäftsleitung gut daran getan hat, auch einen drastischen Abstrich an Umfang und Erscheinungsfolge des „Schmelztiegel“ vorzunehmen.

Sie haben völlig recht, lieber Einsender, wenn Sie meinen, gerade in diesen Monaten sei eine umfassende Unterrichtung der Belegschaft besonders notwendig. Das wissen auch wir, und die letzten Wochen, in denen die tollsten und zum Teil auch recht dummen Gerüchte in allen Betrieben umliefen, haben es nur bestätigt.

Ja, Sparen ist nun mal immer und überall mit Verzicht verbunden. Wer in diesen Wochen von der Kurzarbeit betroffen war — und wer war es nicht? — hat das sehr deutlich und unangenehm an sich selbst, d. h. seinem Portemonnaie gespürt. Meinen Sie, das wäre im großen anders? Doch wohl kaum!

So ließen sich zum Beispiel erhebliche Kosten einsparen, wenn man in Zeiten ungenügender Beschäftigung im ganzen Werk einheitlich nur an fünf Tagen arbeitet, also auch mit solchen vereinzelt Arbeitsgruppen, die aus irgendwelchen Gründen — Terminen, Reparaturen, Arbeitsvorbereitung — nicht kurz arbeiten können, im Interesse des Ganzen sogar nicht dürfen! Das geht natürlich nur so, daß diese Gruppen an den fünf Tagen eine Stunde zulegen.

„Aha“, sagten darauf ein paar ganz Schlaue, „da haben wir's! Die Brüder da oben wollen uns auf kaltem Weg die 45-Stunden-Woche an fünf Tagen servieren!“ Für so einen höheren Unsinn finden sich bekanntlich immer Interessenten. Da ka' ma' nix machen!

Oder was halten Sie hiervon:

Die „BSI“ — ein Großbetrieb —
Schleicht um das Jubiläum wie ein
Dieb —

Hundert Jahre sind eine glanzvolle
Zeit —

Doch üblich — wurde es von allen
geweiht —

Nun reicht das Geld nicht hin und her —
Die Aktionäre wollen ständig mehr —

Darum arbeite! Kleines Licht!

Für Dich gibt es nur eins —:

„Verzicht!“

Dieser wirklich „schöne“ Vers eines leider unbekannt gebliebenen BSI-Angehörigen zierte unlängst die im vergangenen Jahr hergerichteten Waschräume in Stachelhausen, was zu der Vermutung berechtigt, daß der Verfasser auf die Benutzung dieser Einrichtungen — Kostenpunkt 116 000 DM — nicht verzichtet. Na, und das ist erfreulich. Gehört er am Ende gar zu der „Mannschaft“, die am neuen Putzhaus arbeitet, sich von leichten Schwenkkranen mit dem Druck auf einen Knopf selbst die „schwersten Brocken“ in griffbereite Höhe vor die umlaufende Kette schaffen läßt — Kostenpunkt alles in allem 166 000 DM — —?

Wenn er aber nicht dazu gehört, würde er eventuell bereit sein, die von ihm bezüglich des Jubiläums mit Recht als sehr bedauerlich bezeichnete Notwendigkeit des Verzichts auch auf seinen Arbeitsplatz auszudehnen?

Ach, das täte er sicher nicht, unser Dichterst von Stakelsen! Er würde sich als noch viel humorloser erweisen, als er's in seinem Verslein zeigt. Er würde „denen da oben“ — sehr mit Recht! — völlige Unfähigkeit vorwerfen, denn — „daß der ganze Stall hier völlig veraltet ist und natürlich gar nicht mehr konkurrenzfähig sein kann, nicht wahr, das kann ja ein Blinder mit dem Stock fühlen!“

Nanu, werden Sie fragen, was hat denn das mit dem Jubiläum zu tun? Achtung, jetzt sollen wir wohl für dumm verschlissen werden! Meinen Sie das wirklich? Oder haben Sie nicht selbst schon den engen Zusammenhang erkannt, der besteht zwischen dem Verzicht auf Jubiläumsfeiern und — Investitionen, die der Erleichterung der Arbeitsbedingungen ebenso wie der Modernisierung der Einrichtungen des Werkes, also der Verbilligung der Fabrikation, dienen, also der Erhaltung des Arbeitsplatzes!

Darf ich Sie jetzt einmal zu fünf Minuten höherer Mathematik einladen? Keine Angst: es sind nur wenige, allerdings ziemlich „hohe“ Zahlen.

1. Kredite sind in Deutschland bekanntlich seit der Währungsreform äußerst knapp und dementsprechend teuer (wie Butter und Fleisch, Kleider und Rauchwaren vor der Währungsreform). Wer Geld ausgeben will oder gar muß, hat deshalb kaum einen anderen Weg, als zuvor zu sparen. Bevor wir an unsere „Aktionäre“ (auf die ich noch zu sprechen komme) Geld verteilen, ziehen wir deshalb von dem „Erwirtschafteten“

einen Betrag ab, der der Summe derjenigen Wertminderung entspricht, die unsere Gebäude, Maschinen, Öfen usw. durch ihr zunehmendes Lebensalter erfahren haben. Das macht jeder Kaufmann, und man nennt das Abschreibungen. Ein Betriebsgebäude „stirbt“ in 50 Jahren = Abschreibungssatz 2%, eine Maschine in 20 Jahren = Abschreibungssatz 5%.

Das macht in der BSI summa summarum 1 500 000 DM. Behalten Sie den Betrag als Posten Numero 1. Der muß also zunächst schon mal übrig bleiben, um stetig alternde Einrichtungen zu erneuern. Von Verbessern, Modernisieren, Erweiterungen — keine Spur!

2. Was wissen Sie vom Lastenausgleich? Bestimmt jeder etwas; der eine als Zahlungspflichtiger, der andere als Berechtigter. Die BSI muß zahlen, natürlich! Das heißt genau genommen, unsere Kommanditisten, denn wir sind ja bekanntlich keine Aktiengesellschaft. Im Ergebnis kommt das natürlich auf dasselbe hinaus: der Spaß kostet jährlich 520 000 DM. Beachten Sie: Posten Numero 2.

Oder wollen wir gleich eine reizvolle Besonderheit des Jahres 1954 „der Einfachheit halber“ hinzunehmen? Der Lastenausgleich ist bekanntlich so eine Art Zangengeburt geworden. Der Betrag von 520 000 DM stellt nur die sogenannte Soforthilfe dar. Motto: „Wer sofort zahlt, zahlt immer so fort.“ Das Jahr 1954 wird uns den endgültigen Lastenausgleich bringen, und weil es modern geworden ist, Gesetzen mit unangenehmem Inhalt rückwirkende Kraft zu geben, werden wir etwa 750 000 DM nachzahlen müssen. Erinnern Sie sich: 520 000 DM im Sinn + 750 000 DM = 1 270 000 DM.

3. Was kostet ein Jubiläum? Hand aufs Herz, was glauben Sie? Andersrum; was haben Sie als Jubiläumsgabe erwartet? Die Kühnen: einen Monatslohn bzw. ein Monatsgehalt. Macht für die Gesamt-BSI 1 300 000 DM. Die Zaghaften: „Sagen wir die Hälfte“ = 650 000 DM.

Und nun addieren Sie bitte:

DM 1 500 000,—	oder DM 1 500 000,—
„ 1 270 000,—	„ 1 270 000,—
„ 1 300 000,—	„ 650 000,—
DM 4 070 000,—	DM 3 420 000,—

Hereinspaziert: dreieinhalb oder vier Millionen, was macht's schon aus!

Aber lassen wir den bitteren Scherz beiseite: glaubt einer von Ihnen allen, wir könnten solche gewaltigen Summen erwirtschaften aus unserer so verdammt harten Arbeit? Glaubte das wirklich ein einziger? — und wo sollen wir Abstriche machen? Sie wissen: die Verpflichtungen aus dem Lastenausgleich sind nichts anderes als eine zusätzliche Steuer, die bezahlt werden muß — so oder so!

Sollen wir also die Erneuerung der Anlagen flach fallen lassen? Hält einer von Ihnen das für richtig, für klug, für — weit-sichtig? Da hat doch so ein Neunmalkluger tiefgründig festgestellt, wir hätten eben schon seit einigen Jahren „Rückstellungen“ machen, also jährlich einen Betrag auf die hohe Kante legen müssen. Man möchte diesen merkwürdigen Zeitgenossen, der anscheinend schon völlig vergessen hat, daß die Währungsreform alle Ersparnisse und Vermögenswerte verschlungen hat, zu einem Spaziergang einladen: Loborn, Fichtenhöhe, Honsbergpark und weiter Stuttgarter Straße, Palmstraße. Lieber Freund, wir haben keine Rücklagen für Feste gemacht, sondern mit genau 1 000 000 DM verlorenem Zuschuß die Voraussetzung dafür geschaffen, daß Wohnungen wieder aufgebaut und Wohnungen neugebaut werden konnten. Man möchte diesem etwas leichtfertigen Kritiker die Bilanz unserer Pensions- und Versorgungskasse vom Tage nach der Währungsreform zeigen. Er würde feststellen, daß alles in allem knapp 120 000 DM übrig geblieben waren, die BSI monatlich aber 21 000 DM an ihre Pensionäre zahlt — Jahr um Jahr, macht rund 250 000 DM in 12 Monaten, seit dem 21. Juni 1948.

Man möchte — ach, nein, man möchte gar nichts mehr, als ihm sagen:

Du lieber junger Freund und Mitarbeiter, der Du vielleicht den schönen Vers verfaßt hast, der über diesen Zeilen steht, meinst Du wirklich, wir würden nicht gern das 100jährige Bestehen der so traditionsreichen BSI mit einem Festtag begehen, der unserem gemeinschaftlichen Werk würdig wäre? Meinst Du ernsthaft, Deine wohlverdiente Jubiläumsgabe schluckten profitgierige Kapitalisten?

Lieber Freund, gehen wir an die Arbeit, schaffen wir weiter und zeigen wir uns im allerbesten Sinne des Wortes würdig dem Ernst, der Verpflichtung dieser verdammt schweren Zeit. Feiern wir mit stiller Freude die Tatsache, schon wieder so weit zu sein — trotz Kriegsschäden im Ausmaß von 10 000 000 DM, trotz totalen Zusammenbruchs, trotz Produktionsverbot, trotz Demontage.

Verzicht? — Ja: Verzicht — zum Wohle der BSI und ihrer Belegschaft.

Dr. Wolfgang Busch

*Die Welt ist nicht aus Brei und Mus geschaffen,
Deswegen haltet euch nicht wie Schlaraffen:*

Harte Bissen gibt es zu kauen;

Wir müssen erwürgen oder sie verdauen.

Goethe

Schrott

Dieses Wort hat zweierlei Bedeutung. Für den Schmelzer bedeutet guter Schrott eine Kostbarkeit. Für den Gießer bedeutet aber Schrott nichts anderes als verlorene Arbeitsmühe sowie Ärger und Kosten.

Für jeden Schmelzbetrieb, sei es im Elektroofen, SM-Ofen oder Kupolofen, ist Schrott ein wichtiger Bestandteil des Einsatzes. Nur mit Roheisen und eigenem Schrott kann man nicht schmelzen, da dieses zu kostspielig wäre. Jeder Schmelzbetrieb muß also Schrott hinzukaufen. Um Schrottlieferungen haben große Wirtschafts-Verhandlungen zwischen Ländern stattgefunden, denn Schrott ist eine internationale Mangelware.

An den Schrott für die Schmelzerei werden verschiedene Forderungen gestellt. Zunächst muß die Zusammensetzung den Erzeugnissen angepaßt sein. Beim Stahlwerk soll der Schrott möglichst arm an Phosphor und Schwefel sein. Das gilt in ganz besonderem Maße für den Einsatz im Tiegel beim Stahlwerk Lindenberg. Der Schmelzprozeß für hochwertige Werkzeugstähle im Tiegel gestattet nämlich keine Entfernung an Schwefel und Phosphor. Er darf nicht verrostet sein, denn Rost (Eisen-Sauerstoff-Wasserstoff-Verbindung) bringt den gefährlichen Wasserstoff ins Eisen. Schließlich spielen auch die Legierungs-Elemente eine merkwürdige Rolle. Hoch Ni- und Cr-haltiger Schrott ist für den Edelstahlbetrieb eine Kostbarkeit, wenn ähnliche Legierungen daraus hergestellt werden sollen, da man alsdann nur wenig Nickel und Chrom zusetzen braucht. Deshalb muß sowohl der gekaufte, legierte Schrott und die eigenen Trichter sowie Eingüsse genau und nach Zusammensetzung getrennt gelagert werden. In manchen Fällen können aber kleine Mengen von Chrom störend auf das Gußgefüge wirken. So zum Beispiel darf der Schrott für die Kupolöfen der Tempergießerei kein Chrom enthalten, denn schon kleinste Mengen über 0,1% im Guß wirken bereits störend bei der Glühung im Temperofen. Die Folge davon ist, daß in dicken Querschnitten noch harte Stellen vorhanden sind und beim Bearbeiten Schwierigkeiten entstehen. Aus diesem Grund muß darauf geachtet werden, daß der Kupolofenschrott nur aus unlegiertem Material besteht.

Schrott muß aber auch gut chargierfähig sein. Man kann nicht alte Brücken, Träger, Schienen und Schwellen, so wie sie anfallen, in den Ofen bringen, sondern muß

sie so zerschneiden, daß man den Schrott leicht und schnell chargieren kann.

Der neue Lichtbogen-Ofen in Stachelhausen hat den großen Vorteil, daß man mittels Kübelbegichtung auch große, sperrige Stücke und schweren Schrott, ohne ihn besonders klein schneiden zu müssen und ohne Anstrengungen in den Ofen bringen kann. Das verringert die Zeit und die Arbeit des Chargierens und die Kosten für das Zerkleinern.

Beim Kupolofen sollen die längsten Schrottstücke nicht mehr als ein Drittel des Ofendurchmessers betragen, damit die Beschickung nicht hängen bleibe. Blechabfälle, wie sie in vielen Fabriken anfallen, zum Beispiel in Automobilfabriken und dergleichen, werden in großen Pressen zu Würfeln brikettiert, um diese dann in die SM-Ofen chargieren zu können. Späne sind zum Einschmelzen besonders unangenehm. Oftmals sind diese rostig oder ölig. Zumeist werden diese in Hochöfen als Zusatz zum Erz eingeschmolzen.

In dem großen Stahlwerk der Ford-Werke in Detroit sah ich vor etwa 20 Jahren, wie abgewrackte Autos, bei denen alle Kupferteile entfernt waren (denn Kupfer ist im Stahl schädlich), in den SM-Ofen hineingeschoben wurden. Ford bezahlte damals für jeden alten Wagen 18 Dollar. Vor den SM-Ofen wurde eine trichterförmige Rutsche gefahren, dann wurde das Auto mit dem Kran auf die Rutsche gesetzt und die Chargier-Maschine drückte es dann in den weißglühenden Siemens-Martin-Ofen. Schrott ist aber auch die Bezeichnung für



Stücke, die Ausschuß geworden sind! Wieviel Ärger und Kosten entstehen durch ein Stück, das, wenn es aus der Form gehoben worden ist, so schlimme Fehler zeigt, daß es auch durch Schweißung nicht mehr in-standgesetzt werden kann. Es gibt verschiedene Ursachen. Um diese zu erkennen, wird von allem Schrott, der in Stachelhausen anfällt, eine sorgfältige Bestandaufnahme gemacht und jeden Monat prozentual errechnet, wieviel Schrott durch metallurgische Fehler, zum Beispiel falsche Zusammensetzung, durch zu heißes oder zu kaltes Gießen, durch Sandfehler, durch falsches Einlegen der Kerne und dergleichen entsteht. Die meisten und unangenehmsten Fehler entstehen durch Sand. Hierbei handelt es sich um Abspülen des Formsandes beim Eingießen, durch Schülpenbildung, durch Anbrennen und dergleichen. Die Beanspruchung, die der Sand beim Eingießen von Stahl erleidet, ist gegenüber Grauguß sehr hoch. Durch geeignete Sandmischungen kann man die Sand-Qualität wesentlich verbessern und

manche Fehler beseitigen. Aus diesem Grunde wird demnächst in Stachelhausen mit dem Bau einer ganz neuen Sandaufbereitungs- und Rückgewinnungsanlage begonnen. Hierbei wird besonderer Wert darauf gelegt, daß die einzelnen Bestandteile der Sandmischungen vorher genau abgewogen werden, um stets gleichmäßige Mischungen zu erhalten. Alle diese Bemühungen, einen stets gleichmäßigen und guten Sand herzustellen, sind aber vergebens, wenn der Former den Sand an der Maschine nicht richtig verarbeitet, das heißt denselben zu lose oder zu fest stampft. Hierdurch entsteht leider viel Ausschuß, der bei mehr Achtsamkeit vermieden werden könnte. Auch durch falschen Anschnitt entsteht mancher Schrott. Wollen wir alle in Zukunft mithelfen, diesen Schrott zu verringern durch mehr Sorgfalt in der Formsandaufbereitung und beim Formen selbst, So wünsche ich den **Schmelzern viel und guten Schrott** und den **Formern möglichst wenig Schrott**.

Gespräch am runden Tisch

Am 4. Februar 1954 stand wieder einmal die Aussprache zwischen Geschäftsleitung und Betriebsrat an. Seitens des Betriebsrates lag dazu eine Tagesordnung vor, nach der zuerst eine Aussprache über die notwendig gewordene Verkürzung der Arbeitszeit stattfand. Vor allem unterlag dabei das Abfeiern-Müssen von zusätzlich geleisteten Arbeitsstunden in den Hilfsbetrieben einer Kritik des Betriebsrates. In dieser Frage wurde eine Einigung erzielt. Zur Sprache kam dann das in den Betrieben umlaufende Gerücht, wonach seitens der Geschäftsleitung geplant worden sei, bei uns die 45-Stunden-Woche bei einer Arbeitszeit an 5 Tagen einzuführen. Die Geschäftsleitung gab dazu die Erklärung ab, daß sie nicht daran denke, ohne Übereinkunft mit dem Betriebsrat und ohne dessen Zustimmung eine Arbeitszeitänderung durchzuführen. Die Mitglieder des Betriebsrates wurden gebeten, in diesem Sinne die Belegschaftsangehörigen aufzuklären.

Die Geschäftsleitung gab ferner die Namen der von ihr benannten Mitglieder für den Wirtschaftsausschuß bekannt. Es sind dies die Herren Dr. Friederichs, Gerling und Bertram. Der Betriebsrat hatte schon vorher seine Mitglieder für diesen Ausschuß, und zwar die Herren Schwalbe, Fastenrath und Schulte benannt.

Anschließend war der Urlaub für das Jahr 1954 Gegenstand der weiteren Diskussion. Der Betriebsrat trug den Wunsch der Belegschaftsangehörigen vor, wonach diese

den Urlaub nicht wieder in einer festgelegten Zeit haben wollen, sondern über den Termin frei entscheiden möchten. Bei allem Verständnis für diesen Wunsch war die Erfüllung desselben wegen der geplanten Umbauten nicht möglich. In den Werksabteilungen Stachelhausen und Papenberg waren bereits Termine festgelegt, an denen bei einer Betriebsruhe während des Urlaubs die Umschaltungen für die Neuanlagen vorgenommen werden müssen. Für Stachelhausen liegt deshalb der Urlaubstermin in der Zeit vom 23. August bis 4. September 1954. Für die Abteilung Papenberg wird der gemeinsame Urlaub vor diesem Datum liegen. Der Betriebsrat ließ sich von den vorgetragenen Gründen überzeugen.

Auf die Frage nach der Anzahl der in diesem Jahr zur Verschickung kommenden Belegschaftsmitglieder konnte noch keine abschließende Antwort gegeben werden, da die Vorschlagslisten der Betriebe noch nicht vorlagen.

Gleichfalls wurde die Frage nach der 100-Jahr-Feier beantwortet. (Näheres darüber ist in dieser Ausgabe der Werkszeitung zu lesen.)

Einige weitere kleine Anfragen über die Werkküche und über Reparaturarbeiten in Waschräumen und an den Dächern fanden ihre Erledigung.

Vom Betriebsrat wurde zum Schluß noch angeregt, auch in Zukunft für die Besprechungen zwischen Geschäftsleitung und Betriebsrat eine Tagesordnung aufzustellen, was sich bei diesem ersten Versuch als gut erwiesen hat.

Das interessiert die Former

Fast zur gleichen Zeit, als der Aufsatz von Professor Dr. Roesch über den „Schrott“ bei der Redaktion einging, kamen aus dem Betrich Papenberg bemerkenswerte Anregungen zur Vermeidung von Ausschuß. Hierbei spielt eine wichtige Rolle die Frage, ob es sich um selbstverschuldeten oder unverschuldeten Schrott handelt, und wie weit dieser bezahlt werden soll oder nicht.

Jede Gießerei muß zunächst bestrebt sein, soweit wie möglich die Ursachen für den Ausschuß dadurch zu beseitigen, daß dem Former einwandfreies Eisen, guter Formsand und eine gute Formeinrichtung zur Verfügung stehen. Es wird sich aber jeder darüber klar sein müssen, daß es einen Idealfall wohl nie geben wird.

Fangen wir zunächst einmal mit dem flüssigen Eisen an. Ganz abgesehen von der richtigen Zusammensetzung muß das Eisen stets genügend heiß sein. Wir haben durch die Verwendung des Heißwindkupolofens erreicht, daß man von der Güte des Koks nicht mehr so abhängig ist wie früher. Immerhin besteht die Möglichkeit, daß zum Beispiel durch zu kleinen Koks bei sonst richtiger gewichtsmäßiger Zugabe der Koksmenge das Eisen nicht genügend heiß ist. Vor allem aber sind es die Abkühlungsverhältnisse beim Transport des Eisens mit der Planne zur Gießstelle. Wenn an einer Stelle etwas gewartet werden muß und das Eisen zu stark abkühlt, dann soll man lieber das Eisen in eine Kokille gießen, statt einen Formkasten Schrott zu liefern. Von großer Wichtigkeit ist auch die Gießgeschwindigkeit, mit der man die Form füllt. Man kann und muß sogar größere Stücke mit ziemlich kaltem Eisen gießen, aber dann muß man die Form schnell vollgießen. Selbstverständlich spielt hierbei die Anschnittechnik eine große Rolle, das heißt die Gießkanäle und deren Öffnungsquerschnitt zur Form hin müssen so gestaltet sein, daß eine gleichmäßige Füllung möglich ist. Die Strömungsverhältnisse des Eisens können nur auf Grund großer Erfahrungen zufriedenstellend geregelt werden.

Kleine, komplizierte Teile, die in mehreren Stücken auf einer Platte sind, machen bezüglich der Anschnittechnik viel größere Schwierigkeiten, als ein einzelnes großes Stahlgußstück von mehreren Tonnen. Es ist daher eine besonders enge Zusammenarbeit zwischen dem Meister der Modellmacherei und der Gießerei notwendig, um eine Modellplatte mit

ihren Eingüssen und Masseln richtig zu gestalten. Bevor eine neue Platte in Serie geht, muß durch einen Probeabguß bewiesen werden, daß bei normaler Eisentemperatur und richtigem Gießen die Form einwandfrei und dicht erzeugt werden kann.

Einen besonders großen Einfluß auf die Güte der Oberfläche des Stückes und auf das Ausbringen hat der Formsand. Die in- und ausländischen Erfahrungen der letzten Jahre haben gezeigt, daß dem Mischen des Sandes eine ganz besondere Bedeutung zukommt. Hier haben sich jene Sandmühlen am besten bewährt, bei denen der Sand während genügend langer Zeit durch die mühlsteinartigen Rollen geknetet wird, damit jedes einzelne Sandkorn mit dem zugegebenen Ton als Bindemittel sowie mit genügender Feuchtigkeit umhüllt wird. Aus diesem Grunde werden noch im Laufe dieses Sommers, spätestens aber im Herbst die Sandmischanlagen sowohl in Papenberg als auch in Stachelhausen gänzlich umgebaut. Hierdurch werden wesentlich bessere Festigkeitseigenschaften des Sandes erzielt. Darüber hinaus haben die Erfahrungen gezeigt, daß der Sand – soweit er als Füllsand und auch als Modellsand nochmals gebraucht wird – gekühlt und entstaubt werden muß. Sand ist ein schlechter Wärmeleiter und die von dem flüssigen Eisen stammende Erwärmung bewirkt, daß der umlaufende Sand auf seinem Wege von den Ausklopfstellen über die Sandaufbereitung und wieder zurück zu den Bunkern der Formmaschinen vor allen Dingen im Sommer nicht genügend abkühlt. Auch hier werden in beiden Gießereien noch im Laufe dieses Jahres die modernsten Kühl- und Entstaubungsanlagen, die überhaupt zu haben sind, aufgestellt.

Selbstverständlich müssen auch die Formmaschinen und die Formkästen selbst den immer höher werdenden Ansprüchen auf Genauigkeit gerecht werden. Hier sind auf dem Gebiete der Formmaschinen durch Anregung aus der Gießerei-Industrie neue Entwicklungen im Gange, und es ist zu hoffen, daß wir bald einen neuen Maschinentyp zunächst für Versuchszwecke erhalten, der den Ansprüchen sowohl an Genauigkeit als auch an leichter Bedienung gerecht wird. In Amerika laufen bereits vollkommen automatische Formmaschinen, die bis zum Absetzen des Formkastens auf das Fließband selbständig arbeiten. Eine derartige Übermechanisierung einer Formmaschine hat aber so große Schattenseiten

bezüglich der Instandhaltung und der Herstellung einwandfreier Formen, daß solche völlig automatischen Maschinen niemals eine große Verwendung finden werden. Jedoch ist damit zu rechnen, daß auch wir bald eine halbautomatische Maschine erhalten, die aber immer noch den Former verpflichtet, bei Stücken mit verschiedener Höhe den Sand an den Rändern mehr oder weniger mit der Hand richtig anzudrücken. Die Amerikaner haben den bei hohen Stücken stets ungleichmäßigen Preßdruck des Sandes dadurch gleichmäßiger zu gestalten versucht, daß unter dem Preßhaupt der Formmaschinen ein der Formkasten-größe entsprechender Gummipuffer angebracht ist, der wie bei einem Autoreifen auf mehrere Atmosphären-Druck aufgepumpt ist. Schließlich spielen auch richtige Beleuchtung und gute Entlüftung eine gewisse Rolle, und

auch hier ist jeder Betrieb bestrebt, Verbesserungen zu machen.

Alles in allem gesehen ist und bleibt das Formerhandwerk ein Beruf, der mit vielen Schwierigkeiten stets behaftet bleiben wird. Nur bis zu einer ganz bestimmten Größe kann man Fehler beim Eisen, beim Formsand und auch bei der Modelleinrichtung vermeiden. Bei genügender Sorgfalt gelingt es, den hierdurch entstandenen Schrott auf ein erträgliches Maß von einigen Prozent herabzusetzen. Der Former selbst aber muß von sich selbst aus ebenfalls genügende Sorgfalt aufwenden, denn sonst nützt ihm weder ein gutes Eisen noch ein guter Formsand noch ein richtiges Modell, und er muß auch eine gewisse Verantwortung für seine Arbeit aufbringen, denn das Formerhandwerk gehört zu denjenigen Berufen, zu denen Handarbeit und Kopfarbeit erforderlich sind.

Meinung und Meinungsbildung

Wenn sich zwei Menschen über ein bestimmtes Thema unterhalten, das sie beide interessiert, dann äußern sie ihre Ansicht darüber, also ihre Meinung. Dabei kann man beobachten, daß nicht selten aus einer anfangs harmlosen Unterhaltung ein Meinungsstreit entsteht, aus dem der als Sieger hervorgeht, der das lauteste Organ hat. Leider — und das muß besonders hervorgehoben werden — kommt es sogar oft zu Beschimpfungen und persönlichen Beleidigungen. Solche Situationen haben wir alle bestimmt schon mal erlebt oder werden sie noch erleben. Wir neigen dann schnell dazu, diese Fälle als menschliche Schwächen zu entschuldigen, weil wir selbst uns wenig Mühe geben, die Meinung des anderen gelten zu lassen und einander durch eine ruhige Aussprache näherzukommen. Gespräche miteinander aber sollten wir geradezu suchen, um daraus, jeder für sich, einen möglichst großen Nutzen zu ziehen. Meist ist der Wille zum fruchtbaren Gespräch gar nicht vorhanden, weil niemand das Feld des Meinungsstreites als Verlierer verlassen will.

Hand aufs Herz! In dieser Siegerstimmung haben wir uns alle wohl schon mal befunden, obwohl wir wußten, daß wir mit unserer Meinung doch nicht so ganz im Recht waren.

Ein sehr beliebtes Thema im Meinungsstreit ist zum Beispiel die Politik. Es ist gut, daß

wir hierin nicht alle die gleiche Meinung haben, und warum sollen wir nicht zu Gegebenheiten und Einrichtungen unsere Meinung sagen, wenn sie Hand und Fuß hat, auch wenn sie im Gegensatz zu der herrschenden Ansicht steht. Eine in Ruhe und mit Überzeugung vorgebrachte Meinung wird dann zur Kritik, die viel Gutes erreichen kann.

Es kommt aber auch vor, daß, vor allem von den Älteren, den Jüngeren das Recht zur Meinungsäußerung abgestritten wird mit dem Bemerken, sie seien noch zu jung und hätten keine Erfahrung. Meistens kann dabei festgestellt werden, daß ihnen die Kritik von seiten der Jüngeren nicht in ihr Konzept paßt.

Schon dieses Beispiel zeigt, wie wenig wir geneigt sind, auch andere Meinungen gelten zu lassen. Meinungsfreiheit und das Recht der Meinungsäußerung sind aber auch außerdem in unserer Verfassung verankert.

Seine Meinung mit Nachdruck vertreten darf nicht in wüste Beschimpfungen ausarten, sondern jede Ansicht soll in anregendem Gespräch, mit sachlicher Ruhe, vorgebracht werden. Sind wir von der Richtigkeit unserer Meinung überzeugt, dann braucht sie aber noch lange nicht unseren Gesprächspartner zu überzeugen. Hier müssen wir uns dazu erziehen, die Meinung des anderen gelten zu lassen und zu achten.

(Fortsetzung Seite 22)

Jubilarfeiern

*in Stachelhausen,
Bökerbau, Saal 2*

Von links nach rechts:

Wilhelm Klassen,
Rudolf Reuter,
der Jubilar Paul Schmidt.
(40 Jahre Mitarbeit),
Karl Leonhardt,
Paul Schumacher



. . . und im Eisenbahnbetrieb

1. Reihe von links nach rechts:

Fritz Quanz, Rudolf Wiese, Heinz Wolff, August Krause, Fritz Schmidt, Emil Hoff

2. Reihe von links nach rechts:

Peter Steib, Otto Schmitz, Josef Heesen, Alois Hosse, Matthias Bach, Günter Somborn, Leo Meiske, Heinrich Esser, Peter Schmidt, der Jubilar Josef Poetsch (25 Jahre Mitarbeit), Hans Ewert, Franz Halbach, Erich Kock, Karl Conrad, Iwan Gojceta, Josef Willisch, Fritz Warda, Lothar Gründer, Kurt Bahr, Josef Jodeit, Artur Schuhmacher, Robert Eller

3. Reihe von links nach rechts:

Edmund Hermers, Josef Kostecki, Franz Strauch, Philipp Geisen, Otto Belling, Otto Watterott, Willi Löcher, August Buscher, Artur Schlage, Balthasar Jäger, Karl Urbanski, Reinhold Conrad



Nach der Arbeit

Dritter Bericht aus England von Joachim Roth

Technik contra Romantik

Kutschen, die von Pferden gezogen werden, gibt es heute für den einfachen Engländer nur noch an drei Stellen: bei Krönungen, das heißt im Fernsehapparat; in Filmen, und das heißt auch im Fernsehapparat; und schließlich ganz einfach — im Fernsehapparat. (Von Kutschen ohne Pferde sprechen wir später.) —

Vielleicht in wenigen Jahren schon wird in England eine der geheiligtesten Traditionen zu Grabe getragen worden sein: die Tradition des Fireplace, des Kamins. Seit ewigen Zeiten gilt in England der Kamin als der Mittelpunkt der Wohnung und des Familienlebens — das lernt man in Deutschland in der Schule. Und es ist noch nicht einmal ganz falsch — obwohl es beinahe schon nicht mehr richtig ist. Noch gibt es die gemütliche Kaminecke; noch gibt es die Häuser mit den vielen kleinen Schornsteinen, weil zu jeder Wohnung ein eigener Kamin und zu jedem Kamin ein eigener Schornstein gehört — und wer einmal von Dover nach London gefahren ist, dem wird jenes Streckenstück im Gedächtnis geblieben sein, das Hunderte von Metern in der Höhe der Hausdächer geführt ist, und wo man links und rechts aus dem Abteifenster nichts weiter sieht als Batterien zum Himmel starrer kleiner Tonrohre — Kaminschornsteinchen. Noch gibt es die blankgeputzten Feuerzangen, die blanken Spiegel über jeder Feuerstelle und die blinkenden Kamin-simse, auf denen sich die wertvollsten Reiseandenken mit Messingtellern und Vasen vereinen, die das ganze Jahr mit Blumen gefüllt sind, ausgenommen in der Weihnachtszeit, in der das Grün der Stechpalme dem Engländer den Weihnachtsbaum der Deutschen ersetzt. Noch gibt es die bequemen Sessel um das flackernde Feuer, in denen sich gemütlich von den Erlebnissen in der weiten Welt erzählen läßt, von Suez oder Indien, von Afrika oder Canada, wo man seine Soldatenzeit abgesehen hat, oder von der Sehnsucht und dem Traum eines jeden Engländers, einmal im Leben nach Paris zu kommen, in den „Süden“ ...

Aber es gibt heute auch etwas anderes, etwas, das von der häuslichen Romantik nichts mehr kennt, jenen technischen Bazillus TV, der in den Augen von Pessimisten eine Seuche heraufbeschwören wird, die Seuche des television, des Fernsehens. Fast jede zweite Familie hat heute schon einen Fernsehapparat, obwohl weder die Anschaffung noch seine Unterhaltung billig

sind — denn TV ist kein Reklamefunk und erhebt seine Rundfunkgebühren monatlich wie die Post in Deutschland. Vielleicht wird TV eine Seuche, vielleicht ist der von der Arbeit heimkehrende Mann, dessen Weg von der Haustür geradewegs zum Fernsehempfänger geht, schon fernsehrkrank — aber im Grunde ist die Liebe zum Fernsehapparat nichts anderes als die bequeme Vervollkommenung jenes englischen Charakterzuges, von dem ein berühmter Engländer selbst einmal sagte: „Jeder Engländer ist peinlich berührt, wenn von ihm selbst gesprochen wird — um so lieber spricht er von anderen.“ (Andererseits gibt es andere Leute, die lieber von sich als von anderen Leuten sprechen ...)

Die Freude daran, die ganze Welt genießen zu können, ohne aus seiner persönlichen Zurückgezogenheit heraustreten zu müssen, war das erste, was uns an den Inselbewohnern auffiel.

Sport — egal wie

Die nächste Erfahrung, die wir machten, war die, daß jeder Engländer irgendeinen Sport betreibt. Der eine spielt socker-play, das unserem Fußball entspricht, der andere foot-ball, das dem amerikanischen Rugby gleicht, der nächste cricket — ein Spiel, das wir nie durchschauten. Besonderer Sympathien erfreut sich bei jung und alt auch das Tennisspiel; weniger das Schwimmen. Handballspieler gibt es überhaupt nicht, bestenfalls einige Mädchen, die netball — Korbball — spielen. Auch Leichtathletik ist sehr beliebt, und wenn sich bei einem Schulsportfest die Väter der Schüler mit zugeknöpften Westen und aufgekrempten Ärmeln im Schnellauf messen, so ist das ein durchaus ernst zu nehmender Wettkampf.

Aber ebenso gibt es Leute, die sich auch oder nur passiv dem Sport widmen, Menschen-, Hunde- und Pferderennen vom Stehplatz oder aus einer 50-Mark-Loge, aus einem Radiogehäuse oder vor dem Fernsehapparat zu Gemüte führen. Welche Bedeutung der Sport für den Engländer hat, sollten wir eines Tages erfahren, als plötzlich wie auf Kommando die Werkshallen vom Siegesgeschrei aus tausend Kehlen widerhallten. Uns blieb die Spucke weg — bis man uns sagte, daß man soeben den englischen cricket-Sieg über Australien mit Werkslautsprecher durchgegeben habe, wie überhaupt alle Sportergebnisse durch Werkslautsprecher vermittelt werden — was wir später, als wir eine englische Lautsprecherstimme von einem anlaufen-

den Kranmotor zu unterscheiden gelernt hatten, selbst bestätigt fanden.

Es fehlt natürlich auch nicht an seltsamen Blüten, die auf dem Boden einer solchen Begeisterung wachsen. Eine der tollsten ist wohl diese: Nach dem unentschiedenen Fußballspiel gegen den Kontinent fragten wir einen Arbeitskameraden, was er davon halte?

„Kein Ruhmesblatt für uns, versteht sich! Aber unentschieden ist nicht verloren!“

„Aber wenn Ihr gegen Ungarn verliert?“

„Wir verlieren nicht! Wir dürfen nicht verlieren, versteht Du? Mit dem ersten Spiel, das England verliert, wird es auch seine Politik verlieren, heißt es. Und daher ... Und übrigens, wenn wir nicht mit den Beinen gewinnen, werden wir eben soo gewinnen“ und dabei schob er in unmißverständlicher Weise die linke Schulter ruckartig vor. Er versuchte zu lachen, aber sein Lachen war süß-sauer — er fühlte sich offenbar selbst nicht wohl bei dem Gedanken, was jedem leicht einleuchtete, der wußte, daß er einer der fairsten Spieler des Werkes war.

Eine gewichtige Rolle spielt in England selbstverständlich König Toto, eine sehr eigenartige und zugleich bezeichnende Rolle: Der Abschluß von Wetten gegen Bezahlung ist in England durch Gesetz verboten. Was tun? Man tippt eben — ohne zu bezahlen. Dann wird gespielt. Man gewinnt oder verliert. Und einige Tage später — wird bezahlt, eine Spende sozusagen an ein mildtätiges Totounternehmen ... Und das schönste ist, es wird tatsächlich bezahlt, von Gewinnern und Verlierern, obwohl kein Mensch dazu gezwungen werden kann. Sollte aber jemand vergessen zu zahlen, so hat er zum letztenmal auf der Insel gewettet — die Totogesellschaften verstehen sich gut untereinander. Man tippt also, verliert, flucht, bezahlt — und bleibt ganz gentleman.

Der Zeitzünderventil (männlich)

Der gute englische Hausvater kennt den Begriff gentleman vor allem in Verbindung mit einer Sportart ganz besonderer Prägung. Dieser Sport besteht darin, daß sich der Mann unserer Wirtin, sobald er nach Hause kommt, die Jacke auszieht, sich mit einem Staubtuch bewaffnet und unter die Betten fährt, um den Staub von den Leisten zu wischen; ferner darin, Teppiche zu klopfen, Geschirr aufzuräumen und die Betten zu machen. Zu diesen altgeheiligten Betätigungen kann eines Tages völlig überraschend eine weitere kommen, wenn zum Beispiel unsere land-lady mit einem high-pressure-cooker, einem Hochdrucktopf, aufkreuzt, der die Speisen dadurch schneller garkocht, daß unter einem verschließbaren, mit einem Ventil versehenen

Deckel über der zu kochenden Speise Dampfdruck entwickelt wird. Der Apparat — lästerlich von uns „Atomkocher“ getauft — wird auf den Ofen gestellt. Nach kurzer Zeit beginnt das Ventil zu zischen. Die Frau des Hauses, wähhend, daß ihr Mittagessen im Begriff sei zu explodieren, verläßt flüchtend die Küche — und hinfort gibt es für den Mann eine neue sportliche Betätigung: die Bedienung des teuer erstandenen Kochmöbels. Und jede Arbeit geht ihm gut und ohne die geringste Mißfallenskundgebung von der Hand. —

Wenngleich ein innerer Zusammenhang mit dieser Art der häuslichen Arbeitsteilung nicht bewiesen werden kann, so ist hier doch ein Umstand erwähnenswert, der nicht ganz ohne Grund zu dem Schluß führen mag, daß sich der englische Hausvater im Laufe der Zeit zu einem Ventil mit Zeitzündung entwickelt habe: was wir an der englischen Drehbank zuerst und sehr ausgiebig lernten, war das Fluchen. Wir merkten bald, daß anderswo auf der Erde vielleicht kräftiger geflucht werden mag — aber nirgendwo wohl mit einer längeren Ausdauer. Diese zweifelhafte Einrichtung gereichte uns zunächst sehr zum Vorteil, denn da sich die Flüche weniger durch Worte als durch die Gewalt der Lautstärke unterschieden, lernten wir sie leicht, und wenn wir das Wrack eines Satzes zusammengeklappt hatten, setzten wir als Punkt einen Fluch dahinter, und unser Partner war bestens informiert. Indes blieb uns diese seltsame Epidemie ein stilles Rätsel, bis wir erfuhren, daß schon die Andeutung von Flüchen in der Gegenwart von Damen zu ungeahnten Katastrophen führen könne — während sich eine Drehbank bekanntlich weniger darüber aufrege. Selbst das Fluchen auf der Straße könne böse Folgen für den Geldbeutel haben, wenn auch nur zufällig eine vorübergehende Dame Zeuge



einer solchen markanten Meinungsäußerung würde: der alarmierte Polizist, kurz Bobby genannt, werde nicht zögern, mit aufrichtigem Bedauern klingende Münze zu kassieren. — Um diese Mitteilung auf ihren Wahrheitsgehalt zu prüfen, nahmen wir einen Arbeitskameraden aufs Korn, der einerseits tagtäglich ein festgesetztes Quantum von Flüchen wohlwollend über uns ausschüttete und der andererseits mit der gleichen Regelmäßigkeit von seiner Tochter besucht wurde. Ganz beiläufig fragten wir ihn, ob wir seine Tochter einmal fragen sollten, ob er zuhause in gleicher Weise von seinem Sprachschatz Gebrauch mache — an Beispielen brachten wir ja nicht zu sparen. Der Mann schlug die Hände über dem Kopf zusammen, bat uns flehentlich, zu schweigen, und seiner Flüche Allgewalt sank dahin für immer — vorläufig. Aber Fachmänner halten nichts von verstopften Ventilen, selbst wenn sie aus Höflichkeit verstopft sind.

Komplizierte Höflichkeit

Daß es in England nicht schicklich ist, eine Dame auf der Straße zu grüßen, hatte man uns in old Germany noch eben beigegeben — wenn man Pech hat, faßt es die Dame als eine Belästigung auf, und der alarmierte Polizist, kurz Bobby genannt, — siehe oben. Nun wohl, davor hatte man uns gewarnt. Daher beschlossen wir — einerseits, um allen eventuellen Komplikationen vorbeugend aus dem Wege zu gehen, andererseits, weil die Begeisterung für „very nice looking girls“ durch obige Beobachtungen nicht unerheblich ins Wanken geraten war — dem schönen Geschlecht nur sehr schmal bemessene Rationen an Blicken zu schenken. Das Ergebnis war verblüffend: wir übersahen nun die Grüße, die die Damen an uns richteten — und da ja Ausländer stets überall bekannt sind wie bunte Hunde, waren es nicht eben wenig — und mußten nun Beschwerden über unsere Unhöflichkeit einstecken, daß wir nicht wiedergrüßten.

In eine ähnlich mißliche Lage, vor deren sehr unangenehmem Ausgang uns nur ein Zufall rettete, brachte uns unsere mangelnde Sprachkenntnis, als wir zum erstenmal zum Tee eingeladen wurden. Da der Engländer sehr gastfreundlich ist, hatte man uns für die passende Gelegenheit eingeschärft, ja nicht eine Tasse Tee halb ausgetrunken stehen zu lassen — das sei eine an Frechheit grenzende Unhöflichkeit gegenüber der Dame des Hauses. Also tranken wir uns zunächst einmal rundum voll von diesem herrlichen Nationalgetränk. Als wir schließlich genug hatten, antworteten wir auf die Frage, ob wir noch Tee wünschten, höflich mit „thank you — Danke Ihnen“ — und erhielten prompt eine wei-

tere Tasse. In der Annahme, der Gastgeberin sei ein Irrtum unterlaufen, leerten wir auch diese. Aber auf die nächste Antwort „thank you“ erhielten wir abermals einen cup of tea, und so langsam wir nun auch tranken, begann die Geschichte doch unausweichlich sich einem bestimmten Stadium zu nähern. Da hörten wir, wie ein anderer Gast auf die an ihn gerichtete Frage mit „no — thank you“ antwortete und diesmal ohne Tee ausging. Das war Rettung in höchster Not. Später erst kamen wir dahinter, daß „thank you“ unter bestimmten Umständen statt „vielen Dank“ „bitte sehr!“ bedeuten kann, und daß „danke sehr!“ dann „no, thank you“ heißt. Mitunter nützt einem aber auch die Kenntnis dieser Sprachfeinheiten sehr wenig — dann nämlich, wenn man sie — wiederum aus Höflichkeit — nicht anwenden kann, wie zum Beispiel an jenem Abend, an dem wir bei einem der ersten Direktoren des Werkes zu Gast geladen waren. Da erhebt sich nach dem Essen der Direktor, drückt jedem von uns ein Trockentuch in die Hand, behängt sich selbst mit einer Schürze und beginnt alsbald in der Spülkassette zu klappern, während wir uns abtrocknenderweise betätigen und die Gastgeberin sich am Fernsehapparat über den Ausgang des Rennens der pferdelosen Kutschen unterrichtet.

Glücklich heimgekehrt



Nach neunjähriger Kriegsgefangenschaft ist nun unser Mitarbeiter Eugen Heuser gesund nach Hause zurückgekehrt. Er war bereits seit 1937 im damaligen Werk Loborn als Betriebsangestellter tätig, wurde 1941 ein-

gezogen und kam 1945 in russische Kriegsgefangenschaft, aus der er jetzt heimgekehrt ist. Nach einigen Wochen der Erholung hat er sich soweit wieder eingelebt, daß er am 1. März die Tätigkeit als Angestellter unserer Nebenkasse aufnehmen konnte. Wir wünschen ihm nach den langen Jahren der Trennung von Eltern und Heimat alles Gute für die Zukunft.

Wußten Sie das schon?

In der Schmelzerei Papenberg ist der Umbau der Kupolöfen 3 und 4 beendet, so daß nun die Gichtgase unterhalb der Beschickungsöffnung abgesaugt werden können. Dadurch ist die Belästigung durch zu starkes Oberfeuer behoben. Auch für die Ofenmaurer bedeutet die Wiederinbetriebnahme dieser beiden Öfen eine wesentliche Erleichterung, weil sie beim Betrieb von nur 2 Öfen stets in den noch recht warmen Öfen arbeiten mußten. Demnächst wird auch der wassergekühlte Ofen 3 in Betrieb genommen werden.

*

Die Umbaupläne für die Sandaufbereitung in Papenberg sind nach eingehenden Vorstudien soweit fertiggestellt, daß nunmehr mit der Bestellung der zusätzlichen Anlagen begonnen werden kann. Diese Änderung bezieht sich auf die Sandkühlung und Entstaubung des zurückkommenen Altsandes, besonders auf die Aufstellung einer modernen Mischanlage, da die bisherigen Schnecken den immer höher werdenden Anforderungen an einen guten Sand nicht mehr gerecht werden.

In unserem Lehrlingsheim wohnt ein Lehrling, der Vollwaise ist und keine Möglichkeit hat, in den Ferien, zu Weihnachten, Ostern und im Herbst, wenn das Lehrlingsheim geschlossen ist, zu Verwandten oder Bekannten zu fahren. Wir wären dankbar, wenn sich jemand bereiterklären würde, diesen Jungen in den Ferienzeiten bei sich aufzunehmen und auch sonst etwas Elternstelle an ihm zu vertreten und bitten, sich dieserhalb mit unserem Sozialamt in Verbindung zu setzen.

In nächster Zeit wird mit der Aufstellung der Kühltrommel unter dem Schrottlagerplatz vor der Beschickungsanlage in Papenberg begonnen, damit der von den Trockentrommeln kommende gelbe Sand selbsttätig gekühlt werden kann. Dies sind gleichzeitig die Vorbereitungen für eine spätere neuzeitliche Sandtrocken- und -kühlanlage für weißen Kernsand. Im Laufe dieses Sommers wird im Schiff 1 ein Versuchsrollgang gebaut werden, um den Transport der schweren Formkästen, das Abgießen und den Weitertransport zu einer Entleerungsstation zu prüfen.

In der Formerei Stachelhausen ist seit einigen Wochen vorübergehend eine Sandschleudermaschine zu Versuchszwecken in Betrieb. Diese Maschine schleudert den Sand in die Formkästen und rammt ihn dort so fest, daß ein Stampfen mit Preßluftstampfern, wie es jetzt bei der Herstellung von Gußstücken üblich ist, nicht mehr erforderlich ist. Dadurch wird die schwere Arbeit der Handformer wesentlich erleichtert, da das Einschaufeln des Sandes in den Formkästen und die Stampfarbeit entfällt. Derartige Maschinen sind in Amerika seit längerem mit Erfolg in Betrieb, während sie in Deutschland bis jetzt noch nicht eingeführt sind. Die Schleudermaschine, die in Stachelhausen steht, ist von einer der ersten deutschen Gießereimaschinenfabrik neu entwickelt worden und soll bei uns auf ihre Verwendungsmöglichkeit bei der Herstellung von Stahlgußstücken erprobt werden.

Sammelmappen für den 2. und 3. Jahrgang unserer Werkszeitung können im Personalamt zum Preis von 1 DM abgeholt werden.

Die Sandförderanlage zu den Neusandbunkern in Stachelhausen ist fertiggestellt und vor einiger Zeit in Betrieb genommen worden. Es besteht jetzt die Möglichkeit, stets einen Vorrat von einigen Hundert Tonnen Formsand zu lagern. Die neue Sandtrocken- und Kühlanlage nebst automatischer Beschickung ist in derselben Halle fertiggestellt, sodaß diese Abteilung nunmehr vollständig eingerichtet ist. Vorläufig muß der getrocknete Sand mit Elektrokarren zu den Sandmischern gefahren werden. Noch in diesem Jahr wird dann mit dem Aufbau der neuen Sandaufbereitungsanlage begonnen werden.

Wir erinnern an die „Ausstellung unbekannter Künstler“ unseres Werkes, die im Oktober stattfinden soll.

Folgende Wohnungstauschwünsche sind bei unserer Wohnungsverwaltung eingegangen, bei der Näheres zu erfahren ist: Geboten werden 3 Zimmer, parterre, Miete 27.50 DM, Kräwinklerbrücke — gesucht werden 2 1/2 Zimmer in Remscheid. Geboten werden 3 Zimmer mit Bad, I. Etage, Talstraße — gesucht werden 3 1/2 bis 5 Zimmer im Stadtbezirk

Den Artikel „Meinung und Meinungsbildung“ schrieb Reinhard Thom, Versuchsanstalt

Wohlverdienter Stand

Am Ende des vergangenen Monats sind nach Arbeitskameraden, deren Bilder wir heute veröffentlichen, pensioniert. Jahrzehntlang haben sie ihre Pflicht in unserem Werk geleistet und mit Freude und Leid, gute und böse Zeiten erlebt und mit dazu beigetragen, daß die BSI nach dem Zusammenbruch wieder arbeiten konnten. Sie sind in den Ruhestand, den sie nach dem arbeitsreichen Lebensdienst haben. Wir wünschen ihnen alles Gute für die nächsten Jahre und ihnen eine gute Gesundheit, Erholung und viel Freude dabei mögen. Sie gehören auch weiterhin zu unserer Werksgemeinschaft, der sie besonders durch unsere Werkszeitung verbunden bleiben.



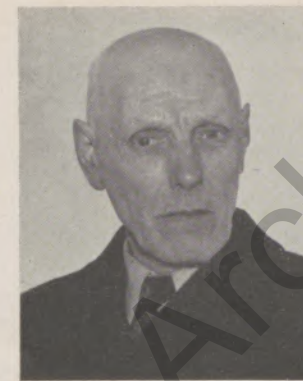
Paul Gierstegen
geb. 6. Oktober 1885
Kernmacher in Papenberg
50 Jahre in der BSI



Karl Jung
geb. 21. September 1884
Former in Stachelhausen
49 Jahre in der BSI

Erich Böhl
geb. 12. Februar 1885
Schlosser in Papenberg
25 Jahre in der BSI

Ernst Dreisbach
geb. 9. August 1884
Karussellreher Stachelhausen
18 Jahre in der BSI



Hugo Kormannshaus
geb. 11. August 1883
Sandauibereiter in Stachelhausen
48 Jahre in der BSI



Paul Grietsch
geb. 19. November 1880
Werkzeugmacher in Stachelhausen
48 Jahre in der BSI



Heinrich Klahold
geb. 18. September 1886
Werkzeugschlosser in Stachelhausen
47 Jahre in der BSI



Karl Grabe
geb. 28. Februar 1884
Schlosser in Stachelhausen
45 Jahre in der BSI



Max Ginsberg
geb. 28. Juni 1885
Schweißer in Stachelhausen
42 Jahre in der BSI



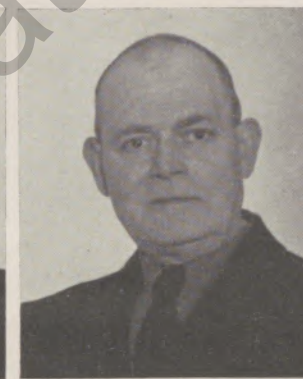
Karl Filler
geb. 24. Mai 1897
Montageschlosser in Stachelhausen
41 Jahre in der BSI



Hermann Rehbold
geb. 1. Dezember 1888
Putzer in Stachelhausen
40 Jahre in der BSI



Friedrich Bauer
geb. 10. Oktober 1886
Putzer in Stachelhausen
40 Jahre in der BSI



August Asbach
geb. 17. August 1886
Former in Stachelhausen
38 Jahre in der BSI



Eugen Erb
geb. 1. Juli 1884
Schweißer in Stachelhausen
30 Jahre in der BSI



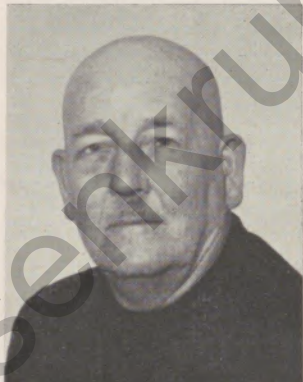
Karl Ackermann
geb. 27. August 1882
Schlosser in Stachelhausen
30 Jahre in der BSI



Emil Söhngen
geb. 31. Dezember 1879
Schlosser in Stachelhausen
29 Jahre in der BSI



Reinhard Weber
geb. 4. Dezember 1884
Putzer in Stachelhausen
27 Jahre in der BSI



Hermann Fahle
geb. 9. Mai 1885
Werkzeugmacher in Stachelhausen
27 Jahre in der BSI



Johann Imberger
geb. 15. November 1884
Schweißer in Papenberg
25 Jahre in der BSI



Walter Priestersbach
geb. 12. Februar 1884
Anreißer in Stachelhausen
20 Jahre in der BSI



Walter Müller
geb. 9. November 1884
Härter in Stachelhausen
19 Jahre in der BSI



Hermann Müllenmeister
geb. 15. Mai 1880
Kerneisenmacher in Stachelhausen
18 Jahre in der BSI



Philipp Glaser
geb. 5. September 1882
Putzer in Stachelhausen
13 Jahre in der BSI

Das Betriebs-ABC

Normalglühen ist eine Warmbehandlung, die sehr oft bei Stahlguß angewendet wird, um das meist grobkörnige und daher für die mechanischen Eigenschaften ungünstige Gußgefüge zu beseitigen. Die Temperatur ist dabei so zu wählen, daß man dicht oberhalb des sogenannten Ac_3 -Umwandlungspunktes liegt. Dieser Umwandlungspunkt ist dadurch gekennzeichnet, daß das Kristallgitter des Eisens von der kubisch-raumzentrierten in die kubisch-flächenzentrierte Form umklappt. Es findet also eine Umkörnung statt. Die für eine Normalglühung vorgesehenen Teile werden einige Stunden dicht oberhalb dieser Temperatur gehalten und dann langsam im Ofen abgekühlt.

Oberflächenhärten ist eine besondere Härtemethode, bei der man eine verschleißfeste und harte Oberfläche erhält, wobei jedoch der Kern weich und zäh bleibt. Es gibt zur Erzielung oberflächenharter Teile grundsätzlich drei Verfahren: das Einsatzhärten, das Brennhärten und das Induktivhärten. Von diesen wird in der BSI nur das erste angewendet, während die benachbarten Deutschen Edelstahlwerke die dritte Methode bevorzugen, um ihre Kurbelwellenzapfen zu härten. Zum Einsatzhärten gelangen bei uns hauptsächlich Zahnräder und Ritzel aus praktisch kohlenstofffreiem Stahl. Diese werden in Kohlepulver, das reaktionsfördernde Zusätze enthält, eingepackt und bei $850^\circ - 900^\circ \text{C}$ mehrere Stunden geglüht. Dabei dringt der Kohlenstoff etwa bis zu einer Tiefe von 1,2 bis 1,5 mm in die Oberfläche des Stahles ein und vergrößert dort den Perlitanteil. Hierdurch wird die Voraussetzung geschaffen, daß die Gußstücke beim nachfolgenden Härten auch hart werden. Der aber immer noch kohlenstoffarme Kern läßt sich nicht härten und gibt somit den Werkstücken eine hohe Zähigkeit. Beim Brenn- und Induktivhärten werden die entsprechenden Teile von vornherein aus einem Stahl hergestellt, der sich durchhärten läßt. Mit dem Brenner oder einer Induktionsspule werden nur die Oberflächen der Gußstücke erhitzt und anschließend sofort mit Wasser abgeschreckt. Um die Gewähr für eine überall gleich dicke Einhärteschicht zu haben, benutzt man hierfür besondere Härtemaschinen.

Pyrometer werden überall dort gebraucht, wo Temperaturen gemessen werden, zum Beispiel an Glüh-, Temper- und Schmelzöfen. Am weitesten verbreitet sind die elektrischen Pyrometer, die auch unter dem Namen Thermoelemente bekannt sind. Ihre Wirkung beruht darauf, daß die Verbindung (Lötstelle) zweier Metalldrähte eine elektrische Spannung erzeugt, die in Beziehung zur jeweiligen Temperatur der Lötstelle steht. Diese Thermospannung ist abhängig vom Temperaturunterschied zwischen der Lötstelle und den freien Enden der Drähte, der sogenannten Kaltlötstelle. Für genauere Messungen ist es daher wichtig, daß die Kaltlötstelle immer auf konstanter Temperatur gehalten wird. Für Temperaturen bis 600°C verwendet man Konstantan- — Chromnickel-Drähte, bis 750°C Konstantan- — Eisen-Drähte, bis 1000°C Nickel- — Chromnickel-Drähte, bis 1600°C Platin- — Platinrhodium-Drähte. Um diese Pyrometer im Betrieb vor Zerstörung zu schützen, werden sie in ein eisernes oder keramisches Schutzrohr gesteckt. Zur Messung der Temperatur des flüssigen Eisens und Stahles werden hauptsächlich optische Pyrometer benutzt. Sie sind unter den Namen Optix, Biopix und Pyropto bekannt. Dies sind Meßgeräte, die es gestatten, auf Grund der hellen Strahlung des flüssigen Materials Rückschlüsse auf die Temperatur zu ziehen. Die Lichtstrahlung des zu messenden Körpers wird mit derjenigen einer im Instrument angebrachten elektrischen Lampe verglichen. Die Helligkeit der Instrumenten-Lampe kann mit Hilfe eines elektrischen Widerstandes verändert werden. Ist die Helligkeit der Lampe gleich der Helligkeit des Strahlers, so kann man auf der Skala die Temperatur des Strahlers ablesen.

Risse speziell Warmrisse, sind eine unangenehme Fehlererscheinung in der Gießerei, zu deren Bildung besonders die Chrom-Stähle neigen. Sie entstehen immer dann, wenn das Maß der bei der Abkühlung in der Form entstehenden Spannungen die Festigkeit des Materials übersteigt. Schlechte Gußstückkonstruktion, namentlich große Querschnittsunterschiede und dadurch entstandene ungleiche Abkühlung, zu große Warmfestigkeit von Kern und Form, falsches Setzen von Trichter und Druckmassel, sind neben unsachgemäßem Ausleeren die wichtigsten Ursachen.

Eine abenteuerliche Fahrt!

I

Hannes Huljus
z. Z. Cleveland/Ohio (USA)
23. Januar 1954.

Lieber Schmelztiegel!

Im Einverständnis mit der Geschäftsleitung möchte ich nun doch mal etwas mehr über meine „Abenteurerfahrt“ berichten. Der Brief aus Aden/Arabien an Herrn Schmalbein ist ja inzwischen bekannt geworden, so daß ich also einiges als bekannt voraussetzen darf.

Ich möchte nun zunächst einmal erklären, worum es sich bei der Seereise nach Indonesien handelt. Wenn man als Überarbeiter auf einem Frachter anheuern will, um die Passagekosten zu sparen, so gibt das eine Menge Hindernisse. Voraussetzung ist, daß man Berufsseemann ist, also ein Seefahrtbuch besitzt. Ich bekam dies auf Grund meiner früheren langjährigen Seefahrtszeit. Aber auch dann ist es noch schwierig. So kamen mir die Überführungsfahrten von Schiffsneubauten nach Indonesien sehr zustatten. Das lag zwar in der anderen Richtung, aber man kam auch dort nach USA, und ich wollte ja auch etwas von der Welt sehen. Bei diesen Fahrzeugen handelt es sich um kleine moderne Küstenfahrzeuge, die im Laufe des letzten Sommers auf deutschen Werften für Indonesien gebaut wurden und von deutschen Besatzungen überführt werden sollten. Der Vorteil für die Besatzungen bestand darin, daß sie drüben abmusteren konnten, das heißt, ich konnte in Batavia aussteigen und zum Beispiel einen anderen Dampfer Richtung San Francisco nehmen. Wer wollte — und das waren fast alle —, wurde auf Kosten der indonesischen Reederei im Flugzeug nach Hamburg zurückgebracht. Außerdem lag die Heuer bei diesen Schiffen, die unter indonesischer Flagge fuhren, etwa dreimal so hoch wie sonst auf deutschen Dampfern.

Diese ganzen Umstände waren so günstig, daß natürlich der Andrang an Leuten enorm war. Die Besatzungen — für jedes Schiff 13 Mann — wurden daher entsprechend ausgesucht. Ich hatte aber durch alte Kriegsmarine-Beziehungen das nötige Glück und wurde als Leichtmatrose vorgesehen. Da ich noch nie auf einem Handelsschiff gefahren hatte und auf jeder der beiden Wachen nur ein Vollmatrose und ein Leichtmatrose waren, die vollkommen



selbständig arbeiten mußten (auf den neuen Schiffen sind ja allerlei Spezialrichtungen), konnte ich nicht höher eingestuft werden. Aber das war mir auch gleichgültig; es mußte auch so zu schaffen sein. Daß ich aber kein „handelsüblicher“ Leichtmatrose war, werden wir noch sehen. Die Abfahrt war von Elsfléth bei Bremen vorgesehen. Drei Tage vorher verließ ich die BSI. Am folgenden Tage wurde ich aber bereits telegrafisch aus Hamburg abgerufen. Das war eine tolle Hetzerei. Die Wäsche wurde zum Teil noch naß in den Seesack gestopft, und dann wankte ich mit dem unförmigen Gesellen los. Er war so schwer, daß ich in Herde auf dem Bahnsteig schon mal lang gelegen habe — aber den Dampfer habe ich noch gekriegt. Ich kam noch rechtzeitig, sogar früh genug. Es war wie beim Kommiß. Die anderen waren zum Teil schon da. Mit meinem Seesack, zünftig, und annähernd 100 Pfund, fiel ich zuerst „dumm“ auf. Die anderen kamen mit Koffern, fast leer, da es in die Tropen ging und auf dem Rückflug auch nur 20 kg mitgenommen werden durften. Ich war bestens für meine lange Fahrt ausgerüstet: für Hitze, Nässe und Kälte; denn ich würde

ja in den beginnenden Winter hineinkommen und in kalte Breiten. Es war schon überlegt und alles richtig.

Ja, und dann ging die Fahrt los, wie schon kurz berichtet: Kohlen in Amsterdam, dann Gibraltar, Mittelmeer, Rotes Meer, Aden. Ich kann nicht alles hier berichten und will daher nur einiges herausgreifen.

An Bord spielte sich alles schnell ein, da uns der Betrieb ja bekannt war. Nur ich blieb den Leuten ein Rätsel. Ich war irgendwie ein „besonderer“ Leichtmatrose: längere Zeit nicht gefahren, noch nie auf einem Handelsschiff gewesen und dazu der Älteste im Mannschaftsdeck. Auch hatte ich vielfach eine andere Meinung.

Das war alles irgendwie eigenartig. Wir hatten aber, da ich willig war und mein bestes tat, einen ganz prima Kontakt und beste Zusammenarbeit. Wenn man etwas wissen wollte, holte man sich oft bei mir Rat, und das sonst so strenge Vorgesetztenverhältnis an Bord zwischen Matrosen und Leichtmatrosen war oft durchbrochen. Im übrigen fragte niemand nach Woher und Wohin, und ich hütete mich, etwas zu sagen, denn ich wollte nicht, daß das Verhältnis unter uns Seeleuten durch irgendein Vorurteil gegen mich als „studierten Mann“ getrübt wurde. So wußten sie auch nichts bis zuletzt. Schwieriger war es eigentlich noch mit den Schiffsoffizieren.

Der Kapitän, ein Sprachgenie und routinierter Navigator, erst 37 Jahre alt, war natürlich im Bilde. Und die beiden Steuerleute und die zwei Ingenieure erfuhren es bald, schon durch meinen Reisepaß, den jeder abliefern mußte. Ich glaube, ich bin oft das Gesprächsthema in der Offiziersmesse gewesen, zumal es später im Indischen Ozean fast gänzlich an Gesprächsstoff mangelte. Die Zeitungen hatte dort auch wirklich der letzte Mann gelesen und im Radio war nicht viel zu bekommen. Mit dem Kapitän hatte ich wenig zu tun, aber die Steuerleute wußten anfangs nicht so recht, wie sie mich behandeln sollten. Noch schlimmer war es bei dem leitenden Ingenieur, der aber dann aufatmete, als er erfuhr, daß ich kein Maschinenbauer war. Man hatte irgendwie Komplexe, und das völlig unbegründet. Ich wollte doch gar nichts von den Leuten, und war in Sandalen, Turnhose und Sonnenhut doch auch keine Respektperson. Aber was in Deutschland nicht so ein Titel ausmacht; hier in USA würde sich niemand dran kehren! Aber auch das legte sich dann, und wir haben auf den langen Wachen in wunderbar lauen Tropennächten Gelegenheit genug gefunden, uns in Gesprächen über Himmel und Hölle wirklich näherzukommen und kennenzulernen. Und ich muß sagen, es war hochinteressant. Die Leute hatten



ihr Leben lang zur See gefahren und die Welt gesehen, — die wußten etwas. Andererseits waren sie daran interessiert, einmal meine Meinung über dies und jenes zu hören, quasi als Außenstehender über Seefahrtsangelegenheiten.

So wuchs in der ganzen Besatzung eine ausgezeichnete Kameradschaft. Der beste Beweis für mich, daß ich meinen Mann gestanden hatte, war erstens, daß mich der Kapitän schon bei Gibraltar fragte, ob ich nicht die nächste Reise wieder mitmachen wollte, und zweitens, daß mich die Leute nach Ende der Reise geradezu baten, doch nochmal mitzufahren. Die Besatzung blieb nämlich fast so bestehen. Ich glaube, es ist genug für heute, vielleicht sogar schon zu viel?

Wenn Interesse besteht, habe ich die Absicht, in einem weiteren Bericht die Reise zu Ende zu schildern und danach etwas aus „Gottes eigenem Land“ zu berichten. Für heute grüße ich alle Freunde und Bekannten in der BSI recht herzlich.

Hannes Huljus

*Nimm den Rucksack, nimm den Stock,
an den Nagel häng' die Plage
langer banger Wintertage,
schlüpfe in den Wanderrock!
Wintergrübler, laß' zu Haus
deine dummen, dunklen Sorgen,
wandre in den frischen Morgen,
in das heit're Licht hinaus!*

Walter Schenk

Wir protestieren!

Papenberg, 26. Februar 1954

Lieber Struppi!

Nachdem wir im Vormonat vor vollendete Tatsachen gestellt worden sind, kann ich nicht umhin, Dir mit meinem Schreiben einen gewissen Vorwurf zu machen.

Du hast uns damals, als „unsere“ Werkszeitung geboren worden war, unaufgefordert versichert, daß wir regelmäßig und zwar monatlich, mit dem Erscheinen der Zeitung rechnen dürften. Unsere Rechnung geht aber diesmal, obwohl ich und unzählige andere Kollegen hin- und hergerechnet haben, nicht auf. Denn über Nacht hast Du nun „unsere“ Werkszeitung, die man noch im vorigen Jahr mit einem gut entwickelten und übernormal heranwachsenden Kind vergleichen konnte, wieder in einen Säugling verwandelt, der jegliche Nahrungsaufnahme abweist und sein Dasein aufgeben muß, wenn ihm nicht baldigst die übliche Vollnahrung zugeführt wird.

Ich kann es einfach nicht begreifen, warum Du heute, nachdem die seinerzeitigen Geburtswehen und sonstigen Schwierigkeiten beim Erscheinen „unsere“ Werkszeitung gut überstanden sind, wieder zur Milchflasche zurückgreifst, um damit eine unzureichende Aufzucht zu betreiben.

Man kann es als vorsätzliche Kindes-tötung bezeichnen, wenn dem Kindes-körper nicht die Kalorien zugeführt werden, die er braucht, um zu gedeihen und weiterzublühen. Deshalb muß Du Dich damit abfinden, wenn ich heute einige Fragen an Dich richte, deren Beantwortung ich meinem Kollegenkreis zuführen werde.

1. Warum mußte es geschehen, daß „unsere“ Werkszeitung so stark reduziert wurde?
2. War es nicht möglich, uns eifrige Leser der Werkszeitung rechtzeitig davon in Kenntnis zu setzen, daß aus diesem oder jenem Grund eine Vereinfachung durchgeführt werden muß?
3. Haben wir als Werksangehörige, Familienmitglieder, Freunde, Bekannte etc. nicht ein moralisches Recht auf pünktliche und vollwertige Herausgabe unserer Werkszeitung?
4. Wann dürfen wir wieder mit dem ungekürzten, monatlichen Erscheinen rechnen?

Ich darf wohl annehmen, daß ich nicht als Einzelgänger an Dich herantrete, und ich würde mich aufrichtig freuen, recht

bald eine gute und gesunde Nachricht zu bekommen.

Mit „Gott grüß die Kunst“

Dein

Willi Hackenberg

*

Papenberg, den 8. Februar 1954

Lieber Struppi!

Ja, Deine letzte Zeitung hat uns allen eine kleine Enttäuschung gebracht. Gewiß, der Inhalt war wie bisher interessant und verbindet uns immer mit den Geschehnissen des Werkes. Aber warum denn so bescheiden und nur eine Zeitung für zwei Monate? Vor knapp einem Jahr hast Du Durch eine Umfrage doch selbst festgestellt, wieviele Interessenten und Mitarbeiter es für unsere Zeitung gibt.

Gerade die Artikel, die unser Werk betreffen und die, die aus unseren Reihen kommen, erfreuen sich der größten Beliebtheit. Wenn ich Dir nun diese Zeilen schreibe, so deshalb, weil wir unsere Werkszeitung gern haben und auch weiterhin ungekürzt und monatlich empfangen möchten. Wir werden auch in Zukunft durch Kurzgeschichten, Gedichte, Rätsel usw. beitragen, eine gute Zeitung in jedem Monat zu bekommen. Bitte, Struppi, erhöhe den Ruf aus dem Betrieb und bringe uns monatlich wieder einen recht dicken „Schmelztiegel“.

Einer im Namen von vielen
aus Papenberg

*

Remscheid, den 10. Februar 1954

Sehr geehrter Herr Redakteur!

Als eifriger Leser des „Schmelztiegel“ wende ich mich heute an Sie, um zu erfahren, aus welchem Grunde das monatliche Erscheinen der Werkszeitung ohne vorherige Verständigung der Leser so plötzlich aufgegeben wurde und warum sie so dünn geworden ist. Anstatt die so beliebte und begehrte Werkszeitung, die als Vermittler zwischen Arbeitsstätte und Familien-, Freundes- und Interessentenkreis angesprochen werden kann, immer mehr auszubauen, wollen Sie sich scheinbar auf ihren Lorbeeren ausruhen. Damit haben sie uns Lesern einen schlechten Dienst erwiesen. Man soll sich doch mit dem Erreichten nicht zufrieden geben, sondern nach Höherem streben. Ich möchte es nicht erleben, wie es höheren Orts und auch von Ihnen als Bericht aufgenommen würde, wenn wir eigen-

mächtig irgendwelche Reduzierungen durchführten.
Seien Sie so freundlich und geben Sie durch Aufgabe Ihrer unverständlichen Haltung „unserem Schmelztiegel“ das bisher gewohnte, hoffnungsvolle Gesicht wieder.

Hochachtungsvoll

Günter Goldstein, Versand Papenberg

*

Remscheid, den 21. Februar 1954

Lieber Struppi!

Die erste Ausgabe unseres „Schmelztiegel“ in diesem Jahr hatte einen mehr als bescheidenen Umfang. Sie entsprach dem Niveau unseres Werksgeschehens in keiner Weise. Da diese meine Ansicht identisch ist mit der vieler Kollegen, wage ich mal höflich anzufragen: warum geschah dieses?

Sind wir auf dem Wege des finanziellen Ruins und glaubte man, mit dieser Maßnahme entscheidende Sparmaßnahmen durchzuführen? Ich glaube doch kaum, daß dies Gründe für unseren „dünnen Januar-Februar-Schmelztiegel“ sein können. Deshalb gebe ich den Wünschen vieler Kollegen, und zwar der meisten, hiermit Ausdruck: Laßt den „Schmelztiegel“ in alter gewohnter Form und zu gewohnter Zeit den Weg finden in unsere Familien und Haushalte; denn er erfüllt einen guten Zweck, wenn es auch nicht alle zugeben wollen. Allen Menschen gerecht zu werden ist eine Kunst, die niemand kann.

Hans Klever, Formerei Papenberg

*

Remscheid, den 15. Februar 1954

Lieber Struppi!

So lange der „Schmelztiegel“ erscheint, so lange freue ich mich auch jeden Monat auf sein Erscheinen. In meiner Familie geht er von Hand zu Hand, sogar mein Hausmitbewohner leiht ihn sich aus und leiht mir dafür seine Werkszeitung. Nun sehe ich aber mit Befremden, daß der „Schmelztiegel“ eine Entfettungskur durchgemacht hat. Dieses wird von mir, von vielen meiner Kollegen und sonstigen Lesern sehr bedauert. Lieber Struppi! Ich möchte mich nun zum Fürsprecher aller dieser Leser machen und fragen, ob es nicht möglich ist, den „Schmelztiegel“ wieder im alten Umfang erscheinen zu lassen und ihm eine Kost zu geben, die gut ist, damit er wieder „dicker“ wird. Setze doch bitte alles daran! Deine Leser werden es Dir zu danken wissen.

Es grüßen Dich in alter Frische
Erich Festerling, Hans Hühn, Willi Rauhaus,
Helmut Müller, Hans Haussels
(Bökerbau, Saal 3)

Lieber Struppi!

Was ist nur mit unserem „Schmelztiegel“ los,
Im Januar-Februar erschien er einmal bloß?
Sollt' das der Start für 54 sein,
oder stellt er gar sein Erscheinen ein?
Sonst war er mit Bildern und Artikeln reichlich
versehen,

doch das letzte Mal hat er schrecklich ausgesehen:
das Titelbild tief-schwarz und klein das Heft,
das hat uns alle sehr erschreckt.
Komm' wieder bald im alten Kleid,
dann machst du uns die größte Freude!

H. K. Schmelzerei Stadelhausen

*

Remscheid, den 13. Februar 1954

Lieber Struppi!

Mit Bedauern las ich in der letzten Nummer der Werkszeitung, daß die unstete Geschäftslage ihre Schatten nun auch auf den „Schmelztiegel“ geworfen hat. Das Januarheft erschien als Doppelnummer, zugleich für Monat Februar, in erheblich reduzierter Aufmachung. Es ist verständlich, wenn das Werk in solcher Situation auch an dem Ausgabenposten „Werkszeitung“ Abstriche vornimmt. Nachdem jedoch Stimmen laut wurden, die von einem vorläufig regelmäßigen nur zweimonatlichen Erscheinen sprachen, möchte ich doch fragen, ob das stimmt. Ist diese Einschränkung unvermeidlich? Gerade in den Tagen, da die Werkszeitung begonnen hat, unser Leben im Betrieb von einer ganz neuen Seite zu beleuchten, halte ich diese Maßnahme der Seitenkürzung für nicht richtig. In dem Artikel über die Verantwortung wurden nämlich zum ersten Male Fragen angeschnitten, die einen wesentlichen Teil unseres Lebens im Werk ausmachen. Es liegt in der Natur der Sache, wenn so offene Worte über die Verantwortung und das Vertrauen oben und nicht unten im Werk ihren Verfasser finden. Aber ich glaube, daß es viele junge Mitarbeiter gibt, denen die in diesem Artikel aufgeworfenen Probleme unter den Nägeln brennen, und die die Hoffnung hegen, daß solche Worte wirken.

Mit diesem Artikel hat eigentlich die Werkszeitung erst richtig angefangen, das gesamte Leben der BSI zu erfassen. Das ist ein ermutigendes Zeichen. Um so bedauerlicher wäre es, wenn die Leser nun auf Schmalkost gesetzt würden. Bitte, lieber Struppi, tu, was Du kannst, und lasse den „Schmelztiegel“ wieder monatlich und in alter Stärke erscheinen!

Mit freundlichen Grüßen

Walter H. Heipertz, Papenberg

An den „Schmelztiegel“

Erlaubet, daß ich hier berichte, eine gar nette, kleine Geschichte:

Allmonatlich, wie jedem klar, kam auch im Monat Januar der „Schmelztiegel“ in unser Haus. Doch ach, wie sah die Zeitung aus! Den Buntdruck hatte sie verloren, und überhaupt sehr stark geschoren erschien sie uns mit einem Mal, und nur mit halber Seitenzahl.

Die Ueberraschung aber war, sie galt zugleich für Februar.

Die Folgen dieser so plötzlichen Wandlung zeige ich an in folgender Handlung: Herr Müller kommt von der Arbeit nach Haus und ruht sich in seinem Sessel aus, studiert dabei sein Tageblatt, trinkt den Kaffee und ißt sich satt. *)

Dann meint er: „Hüer doch eß, Sophie, eß die Werkszeitung noch nit hie?“ „Doch“, sagt Sophie, „die ess alt do, der Jong liest drenn, ech kiek ess no.“

Bald bringt Frau Müller ihrem Mann die Ausgabe Januar-Februar an.

Der ruft sogleich: „Wat es denn datt, hie fehlt jo alt datt halve Blatt.“

Hie stieht, datt se för twei Monat ess. Dett ess der vierde Diel geweß.

Datt het doch wier de Jong gedonn. Wie kann he sech bloß ongerstonn, dat neue Blatt utrierterieten, dat mäut ech doch altegen es wieten.

Fritz, komm es her, watt fällt dier enn, hie sint jo kaum noch Blader drinn.“

„Nu schlonn en nit!“ ruft seine Frau, „bekiek dr de Zeiteng es genau, et woren nit mier wie seßtiehn Blader!“ — „Jo“, sagt sein Sohn, „nu hüer eß Vater, sall datt dann emmer nu su blieven- sall ech es nit dem Struppi schriewen?“

Nur alle ait Weeken on dann su dönn, do het jo die ganze Zeiteng kien Senn.“

„Jo“, sagt Herr Müller, „du heß wall reit, dudran hän ech nu nit gedaht.“

Wier schriewen em, et wöer us klor, datt gespaat mot weren em nöen Jahr.

He brükden se nit mier „bonkt“ te brengen on küen vielleicht sparen an angeren Dingen.

Wenn se dann jieden Monat kömmt, em datt dann kiener vör uewel nömmt.“

Nun siehst du, Struppi, wie die Zeitung begehrt, es war schon der häusliche Friede gestört.

So wie bei Müllers, so war's bei allen, niemandem hast du mehr recht gefallen.

Druckt uns den „Schmelztiegel“ im alten Format, es gibt, ich denke mir, heute gerad' zu sagen und schreiben mehr als genug, d'rum schickt uns im März ein „dickes“ Buch.

Heinrich Förster, Versand Stachelhausen

*) Uebersetzung der folgenden Zeilen unten

Dann meint er: „Höre doch, Sophie, ist denn die Werkszeitung noch nicht hier?“

„Doch“, sagt Sophie. „sie ist schon da, der Junge liest drin, ich schaue nach.“

Bald bringt Frau Müller ihrem Mann die Ausgabe Januar-Februar an.

Der ruft sogleich: „Was ist denn das, hier fehlt ja schon das halbe Blatt!“

Hier steht, daß sie für zwei Monat ist; das ist der vierte Teil gewiß.

Das hat doch wieder der Junge getan. Wie konnt er sich nur untersteh'n, das neue Blatt auseinanderzureißen, das möchte ich doch wirklich wissen.

Fritz, komm mal her, was fällt dir ein, hier sind ja kaum noch Blätter drin!“

„Nun schlag ihn nicht,“ ruft seine Frau, „beguck die Zeitung erst genau, es waren nicht mehr als sechzehn Blätter.“ — „Ja, sagt sein Sohn, „nun hör mal Vater,

soll das denn immer nun so bleiben, soll ich nicht mal dem Struppi schreiben?

Nur alle acht Wochen und dann so dünn, dann hat die ganze Zeitung kein' Sinn!“

„Ja“, sagt Herr Müller, „du hast ganz recht, daran hab' ich garnicht gedacht.“

Wir schreiben ihm, es ist uns klar, daß gespart muß werden im neuen Jahr.

Er braucht sie nicht mehr „bunt“ zu bringen und kann vielleicht sparen an anderen Dingen; wenn er sie dann jeden Monat bringt, ihm das dann keiner übel nimmt.“

Erlauschtes . . .

Von Hans Klever, Formerei Papenberg

Der Schauplatz dieses kleinen Erlebnisses ist die Straße, auf der wir so manche Stunde unseres Lebens verbringen, ohne immer einen Blick zu haben für das Schöne, das sich auch hier unserem Auge bietet. Die Härte des Daseins gestattet es nicht immer, das Gute und Schöne wahrzunehmen. Dadurch geht uns vieles von der Sonnenseite des Lebens verloren. Doch mitunter hat man Glück, und die nicht im besten Ruf stehende Straße bietet uns Bilder, an denen man sich von Herzen freuen kann. Dieses nun habe ich erlauscht: Auf einer kleinen, etwas abseits liegenden Straße, vom Verkehr nicht berührt, tummelten sich zwei kleine Menschenkinder mit ihren Rodelschlitten. Ein Mädels und ein Junge, mollig warm von der Mutti eingepackt, so trollten sie durch den Schnee wie zwei kleine Märchenfiguren. Doch mit dem Schnee war es eine schwierige Sache. Die Rodelbahn unserer kleinen Helden war nur noch kaum 10 Meter lang und dazwischen waren einige Stellen, die den Kleinen viel Ärger machten. Aber der kleine Herr war sich seiner Pflicht gegenüber seiner Gefährtin wohl bewußt. Nach mehreren vergeblichen Versuchen, über die sandigen Flecken wegzukommen, führte er die Kleine neben die Rodelbahn und sagte verständnisvoll: „Geht nich! Stehen bleiben!“ —

* * *

Meinung und Meinungsbildung (Fortsetzung von Seite 8)

Nicht jeder Mensch hat, wie man sagt, eine eigene Meinung. Es ist sehr bequem, meistens ist es Gleichgültigkeit, sich nicht zu bemühen, über die verschiedenen Probleme eigene Gedanken zu entwickeln. Woher nehmen wir unsere Meinung?

Zunächst kann sie aus unseren eigenen Überlegungen, aus unseren eigenen Gedanken, kommen. Im allgemeinen aber empfinden wir es als lästig, uns außerhalb unserer Berufsausübung noch damit zu beschäftigen und sonderlich Gedanken zu machen, um eine eigene Meinung zu gewinnen. Vielmehr ist es für uns leichter, die Meinung anderer anzunehmen.

Schlimmer aber ist, daß wir dann schnell dabei sind, aus dieser gar nicht eigenen Meinung heraus an jemand oder an einer Sache Kritik zu üben; denn Meinung und Kritik liegen nicht sehr weit voneinander entfernt, zumal wir eher zur Kritik als zu einer unvoreingenommenen Meinungs-

Nun begann er mit einer alten Konservendose Schnee, mit Sand vermischt, aus dem Graben zu holen und auf die kahlen Flecken zu streuen. Dies tat er mit einer Ausdauer, um die man den kleinen Kerl hätte beneiden können, und er schaffte es, die Bahn „fit“ zu machen.

Die kleine Partnerin schaffte es auch. Sie wartete geduldig, bis das Werk vollendet war, und schaute ihm dabei zu mit einem Blick, der etwa sagen sollte: „Was bist du doch für ein Kerl!“ Der Gedanke mitzuhelfen, schien ihr aber nicht zu kommen. Wahrscheinlich dachte unsere kleine Eva, das sei Männersache. Nach getaner Arbeit faßten sich beide an der Hand und gingen zum Start.

Mit welchem Umstand nun die Plätze auf dem Rodelschlitten verteilt wurden, war köstlich anzusehen. Man einigte sich, wie sie wollte. Er mußte vorn sitzen. Dann ging die große Fahrt los und war nach einigen Sekunden zu Ende, weil eben die Bahn auch zu Ende war. Es war jedenfalls sehr schön, denn die Fahrt ging über die reparierten Stellen bis zum Schluß. Dann stiegen beide ab, der kleine Held stellte sich vor seine Partnerin in Positur und sagte im Brustton größten Stolz: „Watt?!, — und sie sah ihn mit einem bewundernden Blick von der Seite an. Hand in Hand gingen sie dann wieder zum neuen Start. Mir machte diese kleine Episode viel Spaß, und wer es kann, der mag sich mit mir darüber freuen.

äußerung neigen. Echte Kritik aber verlangt eine ehrliche und selbstgewonnene Meinung.

Fassen wir nun das Gesagte zusammen, so stellen wir fest: ein Recht auf eigene Meinungsbildung und -äußerung hat jeder Mensch. Keiner kann dem anderen dieses streitig machen, und keiner darf sich zum Meinungsanwalt des anderen erheben. Bisher haben sich immer noch eher Verstand und Klugheit, als Unverstand und Großmütigkeit durchgesetzt. Echte Meinung kennt aber auch keine Rücksicht vor dem Alter. Alter ist kein Privileg, seine Meinung der Jugend aufzuzwingen. Dieses Recht auf Meinungsbildung und -äußerung sollte man auch der Jugend gönnen, vorausgesetzt, daß dadurch die Gemeinschaft nicht gestört wird.

Dieses ist in kurzen Worten meine Meinung zu dem Thema „Meinung und Meinungsbildung“.

Familiennachrichten

Es haben geheiratet

Lothar Griesse, Maschinenhalle II Stachelhausen - Charlotte Fitt, am 16. Januar 1954

Ins Leben traten ein

Regina, Tochter von Gerd Huhn, Maschinenhalle II Stachelhausen, am 26. Januar 1954

Angelika, Tochter von Karl-Heinz Wieden, Formerei Stachelhausen, am 28. Januar 1954

Dieter, Sohn von Johann Stralla, Lager Papenberg, am 29. Januar 1954

Iris, Tochter von Erich Pracejus, Putzerei Stachelhausen, am 29. Januar 1954

Angelika, Tochter von Bodo Viol, Baubetrieb, am 29. Januar 1954

Ursula, Tochter von Alex Grothe, Formerei Stachelhausen, am 12. Februar 1954

Karl-Heinz, Sohn von Josef Dörpinghaus, Temperei Papenberg, am 13. Februar 1954

Petra, Tochter von Günther Goldstein, Lager Papenberg, am 19. Februar 1954

Wir nahmen Abschied von

Lambert Dahm, Formerei Stachelhausen, 46 Jahre alt, am 25. Januar 1954

Willi Kühn, Lager Papenberg, 54 Jahre alt, am 9. Februar 1954

Albert Schmidt, Pensionär, 77 Jahre alt, am 23. Februar 1954

Karl Steinhaus, Pensionär, 73 Jahre alt, am 23. Februar 1954

Ehefrau Artur Thelemann, Loborn, 51 Jahre alt, am 27. Februar 1954

Max Hordh, Gießerei Stachelhausen, 64 Jahre alt, am 28. Februar 1954

Wir begrüßten als neue Mitarbeiter

Walter Egerland, Handformer in Stachelhausen, am 8. Februar 1954

Kurt Schmidt, Korrespondent im Stahlguß-Verkauf, am 15. Februar 1954

Paul Dingel, Modellschreiner in der Schreinerei Loborn am 18. Februar 1954

Elisebeth Dahm, Putzfrau Werksaufsicht, am 20. Februar 1954

Sie fragen - wir antworten

Willi Scheidt, Formerei Papenberg: Warum zahlt die BSI kein Kindergeld vom dritten Kind, sondern erst vom fünften Kind ab, wogegen andere Berufsgruppen (Chemie, Keramik, Brauereien) schon vom dritten Kind ab Kindergeld erhalten. Städtische Arbeiter und Beamte bekommen es schon lange. Man sage nicht, die wirtschaftliche Lage erlaube es nicht. Die benötigte Summe ist ja steuerlich abzugsfähig für beide Teile. Man spricht soviel von sozialer Verantwortung und Hilfe für die kinderreiche Familie. Sie allein ist der Garant für eine gesicherte Zukunft als Träger des Staates für die Alters- und Invalidenversorgung. Auch gibt sie die Sicherheit für den Nachwuchs in den Betrieben und an den Arbeitsplätzen. Obwohl der kinderreiche Ernährer steuerlich begünstigt ist, ist er indirekt der größte Steuerzahler durch seinen erhöhten Verbrauch. Wäre hier keine Hilfe möglich?

Doch — und zwar steht sie unmittelbar bevor. Seit über einem Jahr schon haben sich die Parteien des Bundestages mit der Einrichtung von Familienausgleichskassen befaßt. Ein entsprechendes Gesetz wäre vermutlich längst in Kraft getreten, wenn nicht die Bundestagswahlen im September vergangenen Jahres dazwischen gekommen wären. Nun wird wahrscheinlich die erste

der erforderlichen drei Lesungen am 12. März stattfinden. Der Gesetzentwurf sieht u. a. vor, daß der Ausgleichsbetrag DM 20.— monatlich vom dritten Kinde an betragen soll. Erst mit dieser Lesung soll aber auch festgelegt werden, daß für die Übergangszeit bis zur Errichtung von Familienausgleichskassen etwaige bereits von Betrieben freiwillig gezahlte Kinderbeihilfen steuerfrei sein sollen. Das war also entgegen Ihrer Annahme leider nicht der Fall!

Ein Werksangehöriger war seit Monaten an einer Furunkulose erkrankt und arbeitsunfähig geschrieben. Bei einem Kontrollbesuch wurde er angetroffen, wie er auf einem Kohlenplatz Kohlen einsackte. Weitere Nachforschungen haben ergeben, daß er bereits während seiner ganzen „Krankheit“ auf dem Kohlenplatz gearbeitet hat. Das Resultat war, daß der Mann 800 DM Krankengeld zu Unrecht bezogen hat, die er nun zurückzahlen muß. Außerdem ist er aus unserem Werk entlassen worden.

Das Bild auf der letzten Seite zeigt Brechringe aus Erodur 16 für Koksbrecher

Für unsere Frauen

„Ach, Mutti, kauf' mir doch auch so einen Ledermantel, wie die Inge einen hat“, liegt die zwölfjährige Gisela ihrer Mutter dauernd in den Ohren, und, um die Bitte noch dringender zu machen, setzt sie hinzu: „Meinen schäbigen Wintermantel muß ich nun schon das zweite Jahr tragen!“

Vermutlich ist der so geschmähte Mantel noch gar nicht schäbig; denn die Mutter, die mit dem Verdienst ihres Mannes ihren Vierpersonenhaushalt versorgen muß, hat sicher den Mantel für die Älteste bereits im Hinblick darauf gekauft, daß die zwei Jahre jüngere Schwester ihn später, wenn die „Große“ herausgewachsen ist, noch tragen kann.

Aber da sind die Klassenkameradinnen, deren Eltern zum Teil weniger einseichtsvoll sind, nur weil sie im Moment das etwas größere Portemonnaie haben — es kann aber auch mal anders kommen, denn vor Schicksalsschlägen ist niemand sicher — und den Kindern jeden noch so törichten Wunsch erfüllen. Meist wird diese Erfüllung mit der Belohnung für eine gute Zensur oder sonst irgend etwas, was eigentlich selbstverständlich ist, entschuldigt. Selten kommt es diesen Eltern zum Bewußtsein, daß sie den Kindern mit der Erfüllung solcher anspruchsvollen Wünsche durchaus keinen Gefallen fürs Leben tun. Ja, sie veranlassen das Kind, seine Wünsche immer mehr zu steigern. Denn was wird sich die Zwölfjährige nach dem Ledermantel wünschen? Gewiß wird ihr Begehren dann nach etwas noch Kostbarerem, noch Teurerem gehen. Und welches werden dann die Wünsche der erwachsenen Mädchen sein, die einmal heiraten möchten — wenn sich ein Mann findet, der ein Mädchen mit so hohen Ansprüchen nimmt, weil er sich ja nach einigem Überlegen sagen muß, daß er diesen nicht gewachsen sein kann; denn unter einem Nerzmantel wird es dann nicht mehr abgehen; es wird alles zu „schäbig“ sein.

Wir sollten uns doch einmal nüchtern überlegen, ob wir nicht besser unsere Kinder so erziehen, daß sie lernen, sich zu bescheiden. Eine solche Bescheidenheit wird für alle Teile in der Zukunft, die unsicherer ist denn je, von großem Vorteil sein. Die Kinder aber werden an der Erfüllung ihrer bescheidenen Wünsche wieder Vergnügen haben und spüren, wie heilsam es im Leben

ist, wenn immer noch etwas zu wünschen übrigbleibt.

Selbst in früheren Zeiten, als die Zukunft ihrer Kinder gesichert schien, haben selbst begüterte Eltern ihren Sprößlingen nicht alle Wünsche erfüllt. Und ich bin der Ansicht, daß diese Kinder fröhlicher, kindlicher und zufriedener waren, und es auch als erwachsene Menschen blieben.

Ich denke da nur an die Tanzstundenzeit, die doch jedes Mädchenherz zu allen Zeiten höher schlagen ließ und läßt. Wie schön war es, wenn wir zur ersten Tanzstunde ein reizendes weißes oder pastellfarbenes Organdykleid bekamen. Wir sahen darin so süß aus und machten die ersten so entzückenden Eroberungen, eben weil wir kindlich und sehr stolz auf unser „Kleidchen“ waren. Heute muß jedes noch so dumme kleine Mädchen, wenn es zur Tanzstunde geht, unbedingt ein seidenes Cocktail-Kleid haben, ganz gleich, ob man überhaupt das Wort richtig aussprechen kann oder weiß, wozu ein solches Kleid da ist, das man dem jungen Mädchen ruhig für eine spätere Zeit vorbehalten sollte, wenn es sich gesellschaftlich so bewegen kann, daß es an einer größeren Veranstaltung teilnehmen kann. Und wie sehen die heutigen Fünfzehnjährigen in einem solchen Kleid meistens aus? Unbeholfen und nur darauf bedacht, daß auch jeder erfährt, daß das Kleid sehr teuer war. Der eigentliche Reiz der Tanzstunde ist dahin.

Ein gutsituierter Metzgermeister sagte mir neulich, als eine Mutter mit ihrem etwa sechsjährigen Töchterchen, das, in einen roten Ledermantel gekleidet, ebenso stolz wie ihre Mutter den Laden verließ — sie hatte zum Sonntag eben nur Panhas gekauft —: „Als ich in die Lehre kam, hatte ich keinen Mantel. Mein Vater war ein wohlhabender Bauer, aber er meinte, wenn ich außer meiner Winterjoppe noch einen Mantel haben wolle, dann solle ich ihn mir selbst verdienen. Und ich habe viel Freude an meinem ersten Mantel gehabt, den ich vom selbstverdienten Geld gekauft habe. Ich war damals 15 Jahre alt.“

Auch wenn wir Mütter finanziell dazu in der Lage sind, sei es, weil Vater genügend verdient oder weil wir selbst mitarbeiten, so sollten wir unsere Kinder doch so erziehen, daß noch immer irgendein Wunsch in ihren Herzen bleibt; denn gerade die Erfüllung langgehegter Wünsche, um die wir uns selbst bemühen müssen, gibt viel größere Freude als etwas, das uns mühelos in den Schoß fällt.

Unsere Jubilare

40 Jahre Mitarbeit



Max Wegerhoff
Buchhalter
in der Hauptbuchhaltung
am 1. April 1954



Karl Fischer
Werkmeister im Baubetrieb
am 2. April 1954



Heinrich Terschluse
Gießereiarbeiter
im Werk Julius Lindenberg
am 3. April 1954



Walter Frantzen
Maschinenformer
in der Tempergußformerei
am 14. April 1954

25 Jahre Mitarbeit



Dipl.-Ing. Fritz Rubensdörfler
Betriebsleiter
der Elektro-Schmelzerei
am 1. April 1954



Houwald Stöcker
Karusselldreher
in der Karusselldreherei
am 2. April 1954



Johann Imberger
Schweißer
in der Tempergußputzerei
am 5. April 1954

Karl Withard
Handformer
in der Stahlgußformerei
am 6. April 1954

Heinrich Isenhardt
Vorsteher der Rechnungsabteilung
Fittings-Verkauf
am 10. April 1954

Wladislaus Metter
Maschinenformer
in der Tempergußformerei
am 15. April 1954

Hermann Hufschmidt
Dreher
in der Abteilung Fahrmaterial
am 30. April 1954



Für unsere Kinder

Kälte und Eis sind in diesem Jahr besonders hartnäckig gewesen. Der Frost hat die Seen und Flüsse mit einer dicken Eisschicht überzogen, die nur sehr langsam schmilzt, wenn die Sonne für kurze Zeit mit ihren wärmenden Strahlen darüber hinstreicht.

In ihren Erdhöhlen sitzen die Tiere des Waldes und warten auf den Frühling. Wie lang ist doch der Winter! Da sitzen unter den Wurzeln der großen Bäume in ihren Erdwohnungen aber auch die Wurzelmännchen. Sie haben die Zipfelmützchen noch immer fest über den Augen und Ohren, so daß nichts sie stören kann. Einem von ihnen jedoch, dem Fitzliputzli, war ein kleiner Käfer über die Nase gekrochen; er mußte niesen und erwachte davon. Ja, dachte schlaftrunken sein kleiner Nachbar: da hat er sich doch wieder nicht richtig zugedeckt und bekommt nun einen Schnupfen. Na, mir kann so etwas nicht passieren! Und er zog sich die Blätterdecke noch fester über die Nase und schnarchte. Aber Fitzliputzli war hellwach. Er blinzelte, streckte seine ganze kleine Gestalt, zog die Zipfelmütze unternehmungslustig über ein Ohr und kroch vorsichtig aus der Behausung. Er wollte der erste sein, der einmal nachschaute, wie weit die gute Mutter Sonne alles schon erwärmt hat. In einer kleinen Pfütze wusch er sich den letzten Schlaf aus den Augen und stellte fest, daß das Wasser noch recht kalt war. Aber es frischte auf; es machte ihm gar nichts.

Auf einem der Zweige der großen Eiche, in deren Wurzelwerk die Behausung der Männlein war, saß eine Krähe. „Krah, krah“, krächzte sie; „ausgeschlafen, kleiner Wicht? Es ist noch recht kühl. Sei nur vorsichtig! Besser, du gehst wieder schlafen.“

Ein Sonnenstrahl begrüßte Fitzliputzli, und der kleine Mann dehnte sich wohligh in seinem Licht. Er schaute zu den Haselnußsträuchern empor: richtig, die langen Träubchen hatten schon einen gelben Schimmer und die Kätzchen an den Weiden, die am Ufer des Baches standen, hatten sich aus ihren schützenden braunen Hüllen befreit und plusterten sich so richtig mollig in ihren grauen Pelzchen in der Sonne auf. Und da steckten doch wirklich auch einige Kirschblüten schon vorwitzig ihre ersten grünen Spitzen durch die braune Haut! War das nicht noch ein bißchen früh?

Plötzlich bewegte sich die Erde unter unserem Wurzelmännchen, und wo noch eben glatter Boden war, wölbte sich ein kleiner Hügel, und Fitzliputzli wäre beinahe gestolpert. „Aha, Freund Maulwurf“, dachte unser Männlein, „er spürt auch schon die warme Sonne und beginnt wieder mit sei-

ner Arbeit. Hoffentlich bleibt der kleine schwarze Kerl unter der Erde und läuft nicht blind, wie er nun mal ist, über die Straße, daß ihn die bösen Autos totfahren.“ Jetzt war das Männlein am Ziel seiner Wanderung angekommen. Hier saßen und lagen auch noch faul in ihren Knollen- oder Zwiebelhäuschen die Schneeglöckchen, der Krokus, der Huflattich und die Anemone. Die Gräser ringsum hatten schon ihre grünen Lanzen aus der Erde emporgestreckt, und manches Blatt vom Sauerampfer und vom Löwenzahn schaute vernügte aus dem Boden und wartete darauf, daß auch die Blütchen bald ausgeschlafen haben.

Da klatschte der kleine Wicht in die Hände und rief fröhlich: „Aufstehen!“; denn so war es seit langer Zeit vereinbart, daß immer das erste Wurzelmännchen, das den Winterschlaf hinter sich hatte, alle Blumen weckte. Schneeglöckchen rieb sich die Äuglein, schickte erst einmal als Vorhut die spitzen grünen Blätter an die Oberfläche, glättete dann sein schneeweißes Röckchen über dem grüngerandeten Unterleiden, das sich beim Schlafen etwas gedrückt hatte, und fing an, ebenfalls nach oben zu steigen. Der Krokus war nicht so vorsichtig. Er brauchte keinen Schutz. Er war ja ein Mann: schön anzusehen in seiner gelben Pracht. Also raus aus der Erde und mal sehen, was sich alles verändert hat, und ob der Herr Nachbar in Lila auf der einen Seite und der in Weiß auf der anderen auch schon da waren! Eventuell könnte man den 1. Frühlingspreis bekommen, wenn man als Erster erschien. Gar nicht weit davon steckte auch ein vorwitziger Huflattich mit seinen gelben Blütenblättern auf dem schuppigen Stengel sein verschlafenes Köpfchen aus der Erde. Und da stand doch wahrhaftig auch schon eine kleine Anemone, rosig und lieblich anzusehen im zarten Blütenkleidchen! Sie hatte sich seit dem vorigen Jahr gar nicht verändert. Sie war noch ebenso schüchtern wie sonst, wenn der Huflattich ihr einige nette Worte sagte. Das stand ihr so besonders gut. Es würde wieder eine reizende Nachbarschaft werden!

Nun ging ein Raunen und Wispern über die Wiese und durch den nahen Garten, und Schneeglöckchen läutete dazu ganz fein mit seinem Glöckchen.

Wurzelmännchen aber schlenderte zu seiner Wohnung zurück, um auch die anderen Gefährten zu wecken. Er mußte ihnen jedoch erst einen tüchtigen Stups geben, so verschlafen wie sie waren!

Jetzt begann es sich überall zu regen und überall begann die Arbeit; denn auch die Eiche und alle anderen Bäume und Sträucher wollen zum bevorstehenden Frühlingsfest prächtig gerüstet sein.

... und das meint Struppi

Liebe Freunde in Betrieben und Büros! Es scheint, als hätten die eindringlichen Worte, die Karl Koll in der letzten Werkszeitung „an das Jahr 1954“ gerichtet hat, Erfolg gehabt. Die allgemeine Kurzarbeit ist gottseidank nur kurz gewesen, und wir müssen uns nun mit allen Kräften auf die Hinterbeine setzen, damit wir jede Chance zur Zufriedenstellung unserer Kunden wahrnehmen. Kurzarbeit ist eine böse Sache, wenn das Geld, mit dem man schon gerechnet hat, um sich etwas anzuschaffen oder um eine Rate zu begleichen, plötzlich ausbleibt. Wer den Leitartikel in der Nummer 27/28 noch nicht gelesen hat, der hole es schleunigst nach. Es steht etwas darin, das uns alle und jeden von uns ganz persönlich angeht; denn jeder von uns kann mit dazu beitragen, daß der Laden immer tadellos läuft, und je besser er läuft, umso besser stehen wir uns, und umso eher ist es möglich, daß für uns in der einen oder anderen Form etwas mehr abfällt.

Wie Ihr auf den Seiten 19/21 gelesen habt, haben einige Arbeitskameraden sogar schriftlich Protest eingelegt und mir ordentlich ihre Meinung darüber gesagt, daß die letzte Werkszeitung so dünn war und eine Nummer ausgefallen ist, — und was ich in den Betrieben und Büros deshalb auszustehen hatte, ging auf keine Kuhhaut: „Jetzt, wo wir gesehen haben, daß die Zeitung in Ordnung ist, und wir uns jeden Monat darauf freuen, jetzt kommt Ihr mit nur ein paar Blättern und laßt noch eine Nummer ausfallen. Ihr seid ja verrückt! So etwas könnt ihr nicht mit uns machen!“ — Dieses und vieles andere habe ich zu hören bekommen und mußte es auf meinem kleinen Buckel aushalten.

Inzwischen wird Euch aber die heutige Ausgabe wieder versöhnt haben. Trotz allen Protestes muß ich jedoch sagen, daß es so, wie wir es gemacht haben, gut war. Es ist ja ganz klar, daß wir die Werkszeitung nicht umsonst gedruckt bekommen, und wenn das ganze Werk in Kurzarbeit gehen muß, dann ist es wohl recht und billig, daß wir auch an der Werkszeitung sparen, um nicht den Arbeitsplatz eines Mitarbeiters zu gefährden. Das allein war der Grund, weswegen wir erstens den Mehrfarbendruck wegfallen, zweitens eine Nummer ausfallen, drittens die Januar-

Februarnummer mit nur 16 Seiten erscheinen lassen und viertens weniger Bilder brachten und bringen. Es ist ja nicht so, daß wir ohne Rücksicht auf Verluste stur auf einem einmal gefaßten Standpunkt verharren. Die Werkszeitung ist ein Bestandteil unserer Werksgemeinschaft, und sie hat sich dieser anzupassen, weil zuallererst das Wohl und Wehe der Belegschaft und jedes einzelnen Arbeitskameraden im Auge behalten werden muß. Natürlich hat mich auf der anderen Seite diese scharfe Reaktion auf unsere Maßnahme sehr gefreut, denn sie zeigt mir, daß die bisherige Arbeit nicht umsonst gewesen ist, und daß wir noch mehr als bisher gerade in Krisenzeiten, die immer wieder mal kommen, der Belegschaft klaren Wein einschenken müssen, damit sie sich ein eindeutiges Bild von der jeweiligen Lage machen kann, und vielleicht auch jeder aus sich heraus sich dann so einstellt, daß nichts Schlimmes passiert.

In unserem heutigen Leitartikel ist mit geradezu brutaler Offenheit gesagt, worum es im großen und ganzen geht. Es hat ja auch keinen Zweck, wie die Katze um den heißen Brei herumzuschleichen. Wir müssen den nackten Tatsachen ins Auge sehen, und zwar furchtlos, und uns so einstellen, daß wir Ueberraschungen wirksam parieren können. Es wäre auch besser, wenn wir von der Möglichkeit der freien Meinungsäußerung in der Werkszeitung mehr Gebrauch machen würden, statt uns in langatmigen und fruchtlosen Diskussionen zu ergehen, die vom Qualm und Radau der Betriebe verschluckt werden und keinerlei Resultate zeitigen können. In jedem Falle wird eine Meinungsäußerung auch öffentlich beantwortet, oder sie findet auf direktem Wege eine positive Erledigung. Ich kann mich natürlich auch auf den Standpunkt stellen: was ich nicht weiß, macht mich nicht heiß; aber das ist ja nicht der Zweck der Uebung, sondern wir wollen einander helfen, das schwere Leben erträglicher zu gestalten und das Bewußtsein zu gewinnen, daß wir nicht restlos verlassen sind und immer irgendwo Hilfe zu finden ist, wenn es uns mal bitter ankommt und wir berechtigterweise mit etwas unzufrieden sind. Bei einigermaßen gutem Willen braucht nicht einer des anderen Teufel zu sein, weil ein solcher Zustand Gift ist für eine gute betriebliche und menschliche Zusammenarbeit.

In diesem Sinne grüßt Euch alle recht herzlich

Euer Struppi

