



Der Schmelztiegel



Zu unserem Titelbild

Unsere traditionelle Jubilarfeier, zu der alle zwei Jahre eingeladen wird, hat auch diesmal wieder in der Gaststätte des Wuppertaler Zoo stattgefunden. Leider mußten viele Geladene absagen, teils aus Alters- oder Krankheitsgründen, teils aus Urlaubs- oder familiären Gründen, so daß Geschäftsleitung und Betriebsrat 464 Teilnehmer von den über 700 aktiven und Pensionärsjubilaren begrüßen konnten, dazu viele Betriebs- und Abteilungsleiter als Gäste und den Männergesangverein der BSI, der im Unterhaltungsprogramm mitwirkte.

Wie unser Titelbild zeigt, fuhren wir am 10. August um 14 Uhr mit einem Sonderzug vom Remscheid Hauptbahnhof nach Wuppertal, und schon auf dem Foto kann man sehen, daß alle Teilnehmer aufgeräumt und guter Dinge waren, zumal, anders als vor zwei Jahren, als es auf der Hin- und Rückfahrt in Strömen regnete, die Sonne vom Himmel lachte und deshalb jung und alt fröhlich und guter Laune waren. Das aber brachte es mit sich, daß die Garderobefrauen diesmal kein Geschäft mit uns machen konnten, weil wir alle ohne Mäntel, Hüte und Schirme die Zoo-Gaststätte betraten und der offizielle Teil eine halbe Stunde früher beginnen konnte als vorgesehen.

Es war auch alles gut vorbereitet gewesen und dadurch ein guter Verlauf der diesjährigen Jubilarveranstaltung gewährleistet.

Der Schmelztiegel

Werkszeitung der Bergischen Stahl-Industrie Remscheid

- 2 Zu unserem Titelbild
- 4 † Konsul Alfred Hilger
- 6 Gießereitechnik heute und morgen
- 10 Im wohlverdienten Ruhestand: Richard Bertram
- 11 Italienische Geistliche besuchten die BSI
- 12 Neuer Chef bei Rheinstahl
- 13 Rechte und Pflichten des Schwerbeschädigten-
Vertrauensmannes
- 15 Die GIFA 1968
- 17 Und die Musik spielte dazu: Jubilärfest 1968
- 21 Beförderungen und Ernennungen
- 22 Und das meint Struppi
- 23 Der erste Schritt ins neue Leben
- 24 Wer mehr lernt, verdient auch mehr
- 25 Im Oktober ist wieder Gripeschutzimpfung
- 26 Es geht nichts über die Gemütlichkeit
- 27 Kuriositäten
- 28 3500 Jahre Eisenerzeugung
Vom Rennfeuer zum Lichtbogenofen
- 30 Unsere Jubilare
- 31 Familiennachrichten

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



Konsul Alfred Hilger



Am 22. Juli 1968 ist der frühere langjährige persönlich haftende Gesellschafter der Bergischen Stahl-Industrie, Konsul Alfred Hilger, im Alter von 88 Jahren gestorben.

Aus diesem Anlaß fand am 29. Juli 1968 in der Gemeinschaftslehrwerkstatt Remscheid, Wüstenhagener Straße, eine Trauerfeier statt, an der neben dem Familien-, Freundes- und Bekanntenkreis auch die ehemaligen und die aktiven Mitarbeiter teilnahmen, die sich mit dem Verstorbenen verbunden fühlten.

Zu Ehren des Verschiedenen hielt Otto Hilger die Gedenkrede, die wir anschließend im Wortlaut wiedergeben.

Liebe Leidtragende!

Sehr geehrte Damen und Herren!

Liebe Pensionäre und Werksangehörige!

Ein erfülltes Leben, ein Leben reich an Erfolgen und Anerkennung ist am 22. Juli zu Ende gegangen.

Wir sind heute hier zusammengekommen, um in einer schlichten Gedenkstunde die Trauer um unseren hochgeschätzten

Konsul Alfred Hilger,

dem wir in Verehrung und Liebe zugetan waren, in bescheidenen Worten zu bekunden.

Im gesegneten Alter von nahezu 88 Jahren ist er dahingeshieden. Er hinterläßt uns allen die Erinnerung an einen aktiven Mann, der bis in hohe Jahre eine erstaunliche Frische und Wendigkeit behalten hat.

Weltoffener Sinn, der seine Kraft väterlicher- und mütterlicherseits aus gesunder bergischer und hanseatischer Tradition empfing und schon in jungen Jahren als frühreifer Chef in seinem väterlichen Exportgeschäft weite Reisen nach Nordamerika, Indien und eine große Anzahl europäischer Länder unternahm, hat er eine kenntnisreiche Überlegenheit auf verschiedenen Gebieten erlangt.

Während des ersten Weltkrieges wurde er als Reserveoffizier zu den Waffen gerufen und blieb dabei — zunächst in Frankreich und dann in Rußland — bis zum bitteren Ende im Jahre 1918.

Die Klarheit seines Denkens und die Kunst der Menschenführung, die von seinen hohen Vorgesetzten schnell erkannt wurde, brachte ihn in Rußland zur aktiven Behandlung wirtschaftlicher Fragen, die er energisch und mit sicherer Hand anzupacken mußte und große Anerkennung fand.

Herr Geheimrat Böker und sein engster und treuester Mitarbeiter Kellermann, die in weitsichtiger Beurteilung der unsicheren künftigen Entwicklung der politischen und wirtschaftlichen Lage rechtzeitig für einen Mitarbeiter des von Alfred Hilger gleichaltrigen Dr. H. G. Böker zu sorgen bestrebt waren, erblickten mit Recht in Alfred Hilger diejenige Persönlichkeit, die dieser Aufgabe mit Sicherheit gewachsen sein würde. So trat Alfred Hilger nach Beendigung des Krieges am 1. Februar 1919 in die BSI ein und wurde von Herrn Kellermann in die Geheimnisse der kaufmännischen Führung eines großen industriellen Betriebes eingeführt. Er fand in ihm einen Mann, der über eine erstaunliche Sicherheit und Überzeugungskraft seiner Rede verfügte und als Vorbild in der Kunst eleganter, geistvoller und konstruktiver Verhandlungsführung angesprochen werden konnte, so daß Herr Kellermann selbst sich schon nach einem Jahr in den verdienten Ruhestand zu begeben vermochte.

Die rapide fortschreitende Entwertung der Mark, die Besetzung des Westens durch alliierte Truppen und alle sonstigen Schwierigkeiten, stellten nach einem verlorenen Krieg besondere Ansprüche an die Führung.

Nicht allein eine Blickwendung auf die Vergangenheit war notwendig, sondern vor allem auf die Erwartung und Erfüllung der Dinge, die sich zunächst noch unklar in der Zukunft abzeichneten, aber mit sicherer Intuition beurteilt und erkannt werden mußten.

Finanzielle Schwierigkeiten wurden durch schöpferische Kunstgriffe mit holländischen Banken beseitigt, um die zwangsläufig entstandenen Lücken zu schließen, und rechtzeitig wurden die Konsequenzen aus der allgemeinen wirtschaftlichen Struktur gezogen, indem man Anschluß an die neugegründeten Vereinigten Stahlwerke suchte und fand. Auch hierdurch gelang es Alfred Hilger aus der Verbindung

der Tradition und des Fortschrittes eine echte Harmonie zu schaffen.

Aber nicht allein diese Fragen fanden sein Interesse. Das Erbe von Moritz Böker in der Behandlung aller fürsorglichen Maßnahmen für die Werksangehörigen wurde von Alfred Hilger mit großzügiger Hand betrieben, den Erfordernissen der Zeit angepaßt und vor allem geholfen, Wohnungen neu zu schaffen und alte zu modernisieren.

Er hat es verstanden, in kurzer Zeit Kontakt mit der Belegschaft herzustellen, sich mit fähigen Mitarbeiter zu umgeben, und ließ es sich gern gefallen, daß von ihnen aus der Fülle neuer Gedanken, die er brachte, eine Auslese getroffen wurde, die den politischen Erfordernissen am besten entsprach.

Sein Verdienst war es, daß er sich niemals mit Einzelheiten abgab und sich dieses leisten konnte, denn er vermochte dank seiner Wahl, sich stets auf absolute Integrität und auf die Beherrschung der Materie seiner Mitarbeiter zu verlassen.

Als Kaufmann mit angeborenem Weitblick, durch praktische Auslandserfahrungen und die Kenntnis der Mentalität der Ausländer geschult, fand das exportierende Fittinggeschäft sein besonderes Interesse. Als Vorbild der mit feinem Fingerspitzengefühl gehandhabten Verhandlungsführung und als liebenswerter Mensch erfreute er sich bei den Fittingswerken, die im Verbandszusammengeschlossen waren, besonderer Hochachtung.

Anfang der 30-er Jahre entwarf er in kühner Konzeption den Plan der Schaffung einer internationalen Zusammenarbeit im Fittinggeschäft und wußte im großen Wurf mit der Brillanz seiner Redekunst schnell sicher das Gebäude zu errichten, um sich dann zurückzuziehen und dessen Einrichtung und Ausbau anderen zu überlassen.

So verschieden die Charaktere und Eigenschaften zwischen Alfred Hilger und Herrn Wachter waren, so vorzüglich war dennoch das gegenseitige Verstehen infolge der vernunftmäßigen Abgrenzung der Arbeitsgebiete, die sich zu allen Zeiten bewährt hat und stets dem Wohl der BSI galt.

In der national-sozialistischen Zeit mußte Alfred Hilger infolge des Zwiespaltes zwischen den wahren Gefühlen einerseits und dem erzwungenen Tun andererseits diesen oftmals schmerzliche Gewalt antun und manches durch Reden zudecken, was durch Taten nicht erreicht werden konnte.

Die Zerstörung Remscheids durch den Bombenangriff, den Alfred Hilger selbst nicht miterlebt hat, da er verreist war, löste den sofortigen Einsatz der Hilfsmaßnahmen für die Bevölkerung und vor allem für die Werksangehörigen der BSI aus, die alsbald seine volle, tätige Unterstützung fanden.

Das Kriegsende brachte ihm persönlich schwere Enttäuschungen, denn es offenbarte ihm, wie sehr er die Mentalität der Amerikaner verkannt hatte. Nicht mit Unrecht glaubte er, von ihnen im Hinblick auf die schon vor dem Kriege erworbene amerikanische Staatsbürgerschaft seines Sohnes, der drüben zum Militärdienst einberufen und im ostasiatischen Dschungelkrieg Einsatz fand, wenigstens etwas Rücksicht zu finden. Diese fehlte jedoch gänzlich und erfuhr ihre Krönung durch die fast ein Jahr dauernde Inhaftierung bei den Engländern in Staumühle, an der er wegen des in ihm vorhandenen Zwiespaltes der Gefühle besonders schwer trug.

Die Trennung von der aktiven Mitarbeit in der BSI ist Alfred Hilger schwer gefallen. Es war uns, die wir in der Zwischenzeit die Leitung der BSI übernommen hatten, verständlicherweise zunächst auch nicht ganz leicht, ihn angesichts der ihm eigenen Energie und nicht erlahmten Aktivität davon zu überzeugen, daß veränderte Verhältnisse ein verändertes Handeln erforderten; dankbar haben wir es begrüßt, daß er sich aber unseren Argumenten nicht verschloß, sondern sich in vorbehaltloser Weise bereitfand, sich zurückzuziehen, um der BSI als Mitglied des Berater-Kollegiums seine reichen Erfahrungen zur Verfügung zu stellen.

Noch manche Jahre seines Ruhestandes verbrachte Alfred Hilger bei der Ausübung seines geliebten Golfportes, der ihn frisch hielt und ihm den Kontakt mit vielen ihm nahestehenden Menschen sicherte.

Zwischen den Werksangehörigen und Alfred Hilger haben immer menschliche Beziehungen bestanden, im Geiste der seit jeher gepflegten gegenseitigen Achtung und sozialer Gerechtigkeit.

Nun ruht er in Frieden. Er wird in unserer Erinnerung als Unternehmer, als Vorgesetzter und als hilfsbereiter Freund weiterleben und verpflichtet uns über das Grab hinaus, ihm das Gefühl tiefer Dankbarkeit zu bewahren.

Mögen uns allen die Worte von Augustinus Trost sein: Der Tod ist nicht schlimm zu achten, dem ein gutes Leben vorangegangen.

Gießereitechnik heute und morgen

Anläßlich der Festversammlung und Eröffnung der GIFA 1968 (Gießereifachmesse) in Düsseldorf am 20. Juni 1968 hat Dr. Ing. Hellmut Friederichs folgende Rede gehalten, die wir wegen ihrer Bedeutung für die weitere Entwicklung der Gießerei-Industrie im Wortlaut wiedergeben.

„Für seinen Lebensunterhalt zu arbeiten — das wird der Mensch im nächsten Jahrhundert nicht mehr nötig haben. 95 % der Arbeiten, die zu verrichten heute noch zum täglichen Broterwerb und Beruf des Menschen gehören, werden im 21. Jahrhundert überflüssig sein und von Maschinen und Computern erledigt oder durch Menschenaffen als speziell ausgebildete Arbeitssklaven übernommen werden können. Der Lebensstil des fortschrittlichen Menschen wird eine radikale Wandlung erfahren. Der Daseinszweck des homo sapiens als Krone der Schöpfung wird darin bestehen, sich einfach seiner Existenz zu erfreuen und als Technokrat die Aufsicht über die ausgeklügelte Maschinerie zu führen, deren Tätigkeit die Welt in Gang hält.“

Das ist die Ansicht des in den USA bekannten Physikers, Mathematikers und Raumfahrttechnikers Arthur Clarke. Er eröffnet fürwahr rosige Perspektiven für die Zukunft. Man mag sie — zumindest für gewisse Lebens- und Wirtschaftsbereiche — als realistisch ansehen oder sie auch als Phantasie und Utopie abtun.

Demgegenüber etwas abgeschwächt, jedoch in die gleiche Richtung gehend, klingen andere bekannte Vorhersagen für die 80er und 90er Jahre dieses Jahrhunderts.

Man wird annehmen dürfen, daß derartige Prognosen auf in etwa bereits heute erkennbaren Entwicklungstendenzen vornehmlich aus solchen Wirtschafts- und Industriebereichen basieren, die durch eine besonders hoch technisierte und automatisierte Fertigung gekennzeichnet sind.

Angesichts solcher Prognosen liegt es eigentlich recht nahe zu fragen, ob auch die Gießerei-Industrie zu jenen Wirtschaftsbereichen gehören könnte, denen eine so rosige Zukunft vorausgesagt wird.

Sich mit dieser weit in die Zukunft hinausweisenden Frage zu beschäftigen, ist garnicht so abwegig oder verfrüht, wie es dem einen oder anderen vielleicht erscheinen mag, denn

unsere heute auf Hochschulen, Universitäten und Ingenieurschulen mit der Ausbildung beginnenden Ingenieure und Techniker werden im Jahr 2000 auf dem Höhepunkt ihrer Berufsarbeit stehen, und viele Millionen der heute bereits lebenden Menschen werden die Mitte des 21. Jahrhunderts miterleben, für das so ungeheuerliche Perspektiven gegeben werden.

Müssen wir uns nicht angesichts dieser Feststellungen sehr kritisch mit der vor uns liegenden Ent-

wicklung beschäftigen und uns darüber klar werden, wie wir diese beeinflussen und lenken können?

Die eben gestellte Frage ist global für die Gießerei-Industrie naturgemäß sehr schwer zu beantworten, denn sie weist eine besonders stark differenzierte Struktur auf.

Bestehen doch in der Bundesrepublik Deutschland etwa 1700 Eisen-, Stahl-, Temper-, Leicht- und Schwermetallgießereien, welche Hunderte verschiedener Legierungen zu Gußstücken von wenigen Gramm bis zu 100 t und mehr Gewicht mit den unterschiedlichsten Formgebungen vergießen. Je nach Werkstoff, Gewicht, Formgebung und bester Stückzahlen bieten sich zur Herstellung von Guß-

stücken an:
der Sandguß,
der Formmaskenguß,
der Druckguß,
der Kokillenguß,
der Strangguß,
der Schleuderguß,
der Feinguß
und andere Verfahren mehr.

An der Jahreswende 1966/67 hatten von den damals in der Bundesrepublik bestehenden 964 Eisen-, Stahl- und Tempergießereien

| | |
|-----------------------------------|----------------------|
| 480 Betriebe rd. 50 % weniger als | 50 Arbeiter |
| 186 Betriebe rd. 19 % | 51 — 100 Arbeiter |
| 282 Betriebe rd. 29 % | 101 — 1 000 Arbeiter |
| und nur | |
| 16 Betriebe rd. 2 % | über 1 000 Arbeiter |
| beschäftigt. | |

Die beiden ersten, zusammen 69 % aller Eisen-, Stahl- und Tempergießereien umfassenden Gruppen mit bis zu 100 Arbeitern je Betrieb haben in 1966

18 % der Gesamtproduktion, die beiden letzten, zusammen 31 % aller Eisen-, Stahl- und Tempergießereien umfassenden Gruppen mit über 100 Arbeitern je Betrieb, haben 82 % der Gesamtproduktion erzeugt.

Diese wenigen Zahlen über die Größenverhältnisse der Gießereien in der Bundesrepublik machen deutlich, wie unterschiedlich die technischen Einrichtungen, die Fertigungsmethoden und die hergestellten Erzeugnisse in den kleinsten, mittleren und großen Betrieben sein müssen.

Die Gießerei-Industrie hat seit ihrem Bestehen überall in der Welt noch niemals eine so umwälzende

technische Entwicklung durchgemacht wie gerade in den vergangenen 20 Jahren. Bis zum letzten Krieg war die Herstellung von Gußzeugnissen überwiegend eine handwerkliche Fertigung. Erst die revolutionisierende Entwicklung in den letzten zwei Jahrzehnten hat die handwerkliche in eine echte industrielle Fertigung umgewandelt.

Neue Verfahren zur Herstellung von Formen und Kernen wurden entwickelt. Die Aufbereitung der Formstoffe sowie deren Transport zu den Form- und Kernherstellungsmaschinen wurden stark mechanisiert.

Das Entfernen der Gußstücke aus den Formen sowie deren Weiterleitung zu den Putzstationen erfuhren ebenfalls eine hohe Mechanisierung. Damit erreichte die Produktivität vieler Gießereien eine bemerkenswerte Steigerung, und früher vielfach schwere körperliche Arbeit wurde in weiten Bereichen der Fertigung spürbar erleichtert.

Neue Gußwerkstoffe wurden entwickelt und produktionsreif gemacht. Als Beispiele seien hier nur erwähnt:

das Gußeisen mit Kugelgraphit, das in allen Ländern mit einer namhaften Gießerei-Industrie von Jahr zu Jahr eine höchst bemerkenswerte Produktionssteigerung zu verzeichnen hat und eine solche auch für die nächsten Jahre noch erwarten läßt, sowie

der hochfeste, martensitaushärtende Stahlguß, der seine speziellen Anwendungsgebiete zu finden beginnt.

Die Maßtoleranzen konnten in immer engeren Grenzen gehalten werden.

Die zerstörungsfreie Prüfung von Gußstücken erfuhren auch die weitere Vervollkommnung der Röntgen- und Isotopendurchstrahlung, der Ultraschallprüfung und anderer Verfahren eine beachtliche Weiterentwicklung.

Damit hat die Gießerei-Industrie ihre bedeutende Position als Zulieferant für zahlreiche Verbraucher- und Abnehmergruppen weiter festigen können.

Die GIFA 1968 gibt ein umfassendes Bild des derzeitigen Standes der Gießereitechnik. Manche neue Verfahren, Prozesse und maschinelle Einrichtungen sind zu sehen, die entweder noch gar nicht oder bisher nur in vereinzelten Fällen Eingang in Gießereibetriebe im In- und Ausland gefunden haben. Ihnen sollte unsere ganz besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden.

Welche Entwicklungstendenzen zeichnen sich nun für die nächsten Jahre ab?

Lassen Sie mich — soweit das im Rahmen dieser Ausführungen überhaupt möglich ist — hierzu nur einige wenige Bemerkungen machen, die sich vornehmlich auf die Erzeugung von Eisen-, Stahl- und Temperguß beziehen.

Im Schmelzerei-Bereich

ist in den Eisen- und Tempergießereien zwecks einer besseren Kontrolle des Schmelzprozesses mit einem weiteren Vordringen des Induktionsschmelzofens zu rechnen. Dieser wird im Falle des Kaltaufschmelzens an die Stelle des Kupolofens treten oder im Falle des Duplizierens dem Kupolofen nachgeschaltet sein.

Beim Simplex-Schmelzverfahren im Induktionsofen dürfte das Vorwärmen des Einsatzgutes in einfachen Aggregaten mittels gegenüber Strom billigerer Energie, nämlich mittels Erdgas, Ferngas oder Öl, zu einer Kostensenkung und damit zu einer vermehrten Anwendung führen. Auch das Schmelzen von Stahl im Lichtbogenofen könnte durch den Einsatz von so vorgewärmtem Schrott und Kreislaufmaterial eine anzustrebende Verbilligung erfahren.

Im Formerei- und Kernmachereibereich wird das Formmasken (Croning)-verfahren verstärkte Anwendung finden, nachdem die Hauptschutzrechte in der Bundesrepublik ausgelaufen sind.

Man wird sich intensiv mit dem kürzlich in den USA bekannt gewordenen „Cold-Box-Verfahren“ beschäftigen. Hier wird ein mit 2 Kunstharzkomponenten aufbereiteter, in kalte Kernbüchsen geschossener Formstoff durch Einleiten eines in Luft zerstäubten Katalysatornebels gehärtet. Gegenüber den beim „Hot-Box-Verfahren“ oder „Formmasken-Verfahren“ verwendeten warmaushärtenden Harzen kommen hier also kaltaushärtende Harze zum Einsatz, die — wie der Name des Verfahrens sagt — in kalten Werkzeugen aushärten.

Das Bedürfnis der Gießereien nach einem solchen Verfahren ist verständlich und berechtigt, da damit einmal das Arbeiten mit heißen Kernbüchsen und zum anderen die Beeinträchtigung der Arbeitskräfte durch Wärme und Hitze entfallen würden, die heute bei den mit heißen Werkzeugen arbeitenden Maschinen besonders in den warmen Sommermonaten als unangenehm und nachteilig empfunden werden müssen. Das „Cold-Box-Verfahren“ hat allerdings insofern seine speziellen verfahrenstechnischen

Probleme, als die verwendeten Kunstharze sowie der gasförmige Katalysator gesundheitsschädlich sind.

Weiter wird ein in Deutschland erfundenes, noch in den Anfängen der Entwicklung stehendes Verfahren das Interesse mancher Betriebe finden. Hier werden Modelle aus vergasbarem Polystyrol-Schaumstoff in einem magnetisierbaren Formstoff, z. B. in Eisenpulver, eingebettet. Die so vorbereitete Form wird dann einem starken Magnetfeld ausgesetzt, das dem Formstoff für die Dauer des Gießprozesses und bis zur Erstarrung des Gußstückes die notwendige Festigkeit gibt.

Schließlich könnte das sogenannte „Fliebsandverfahren“ seiner relativ einfachen Handhabung wegen verstärkten Eingang vor allem bei der Herstellung größerer und schwerer Gußstücke aus Gußeisen finden. Hier wird das Modell mit dem durch Zusatz geeigneter Netzmittel fließfähig gemachten Formstoff umgossen, der nach dem Ablauf bestimmter chemischer Reaktionen in einstellbaren Zeitspannen so fest und widerstandsfähig wird, daß er das flüssige Metall beim Abguß aufzunehmen vermag. Bei diesem Verfahren findet also keine Energie verbrauchende und damit Kosten und meist Lärm verursachende Verdichtungsarbeit am Formstoff durch Rütteln, Pressen, Stampfen oder Slingern mehr statt.

Unerwähnt bleiben dürfen schließlich nicht die bemerkenswerten Fortschritte, die beim Vergießen von Eisenwerkstoffe in metallische Dauerformen, d. h. beim Kokillengießverfahren zu verzeichnen sind.

Im Putzerei-Bereich sind die an sich bekannten Maschinen und Einrichtungen zum Strahlputzen, Naßputzen oder Schleifen von Gußstücken, zum Entfernen von Trichtern und Angüssen bemerkenswert weiterentwickelt worden. Wirklich neue Verfahrenstechniken, die die so dringend erwünschte Erleichterung so mancher immer noch mit großem körperlichem Einsatz verbundenen Arbeitsoperationen gerade in der Putzerei bringen könnten, sind bisher leider nicht entwickelt worden. Es wäre höchst erfreulich, wenn die GIFA 1968 auf diesem Gebiet etwas Neues bringen würde.

Im Bereich der Unternehmensführung, vor allem der Betriebs- und Fertigungsleitung werden elektronische Datenverarbeitungsanlagen zur Kontrolle und Steuerung der Fertigung immer mehr zum Einsatz kommen. Hier sind bereits so bemerkenswerte Fortschritte und so ermutigende Resultate

erzielt worden, daß den noch abwartenden Betrieben und den dem zweckvollen Einsatz von Computern z. Z. noch skeptisch gegenüberstehenden Unternehmen nur empfohlen werden kann, diese Entwicklung mit größter Aufmerksamkeit zu verfolgen und sie sich nutzbar zu machen.

Diese und andere hier nicht näher zu erwähnende Tendenzen in der Weiterentwicklung der Gießertechnik werden sicherlich dazu beitragen, die Stellung der Gießereiprodukte auf dem Markt weiter zu festigen. Das Vergießen flüssigen Metalls unmittelbar zu Gußstücken stellt sich immer wieder als geradezu ideales und elegantes Fertigungsverfahren dar. Und dennoch steht das Gußstück auf manchen Gebieten in einem scharfen Konkurrenzkampf zum geschmiedeten, gepreßten oder geschweißten Konstruktionsbauteil. So wird es auch in Zukunft bleiben.

Angesichts der vorhin geschilderten Prognosen für das eigentlich schon recht nahe vor uns liegende 21. Jahrhundert stellt sich die Frage, ob auch die Gießerei-Industrie zu jenen Wirtschaftsbereichen gehören könnte, denen eine so rosige Zukunft vorausgesagt wird. Bei dem Versuch, auf diese Frage eine Antwort zu finden, wird man sich zwangsläufig erst einmal Klarheit darüber verschaffen müssen, wie denn der heutige Stand der Gießertechnik im Vergleich zu dem anderer etwa vergleichbarer Wirtschaftsbereiche aussieht. Erlauben Sie mir, hierzu einige kritische Gedanken zu äußern, die gerade vor einem solchen Zuhörerkreis, wie ihn die GIFA-Festversammlung darstellt, ausgesprochen werden sollten. Selten nämlich finden sich so zahlreiche namhafte Vertreter der Gießerei-Industrie, der Hochschul- und anderer Forschungsinstitute sowie — und das ist das Wesentliche — auch der Gießereimaschinenindustrie aus vielen Ländern der Welt zusammen.

Die Herstellung von Gußstücken ist — verglichen mit anderen Verfahren zur Erzeugung ähnlicher Bauteile — immer noch recht lohnintensiv. Hinzu kommt, daß die Gießerei-Industrie überall in der Welt nicht gerade die attraktivsten Arbeitsplätze zu bieten vermag. In Ländern, in denen in ausreichender Zahl Arbeitskräfte vorhanden sind, die auch körperlich schwere Arbeiten zu verrichten gewillt sind, werden die Gießereien somit über genügende und auch geeignete Kräfte verfügen. In anderen Ländern jedoch, so auch in der Bundesrepublik Deutschland, wo seit langen Jahren eine ausgesprochen angespannte Arbeitsmarktlage besteht, wirkt sich der Mangel an Arbeitskräften immer empfindlicher aus und bereitet

den Unternehmensleitungen wachsende Sorgen. Vor allem für die Putzereibetriebe unserer Gießereien sind — je nach örtlicher Lage der Werke — vielfach so gut wie gar keine deutschen Arbeitskräfte mehr zu bekommen. Für viele Tätigkeiten stehen seit langem fast nur noch ausländische Gastarbeiter zur Verfügung. Außerordentlich bedenklich ist jedoch die Feststellung, daß auch bei unseren Gastarbeitern sich immer deutlicher eine Abneigung bemerkbar macht, unter den wenig guten Arbeitsbedingungen in einer Putzerei zu arbeiten. Die Fluktuation in diesen Betriebsabteilungen erreicht heute bereits erschreckend hohe Werte, und die Kosten für das ständige Anlernen neuer Arbeitskräfte belastet die Betriebe beträchtlich.

Die ersten Sorgen über diese Entwicklung werden erst recht verständlich, wenn man bedenkt, daß in den Putzereien nicht nur einige wenige Arbeitskräfte beschäftigt werden, sondern daß in diesen Abteilungen bis zu 50 % und mehr der gesamten Belegschaft unserer Gießereibetriebe ihren Arbeitsplatz haben.

Was nützen uns die modernsten, höchstmechanisierten Form- und Kernherstellungsmaschinen mit automatischem Gießablauf, mit automatisierten Formstoff-Aufbereitungsanlagen, wenn eines Tages nicht mehr die Arbeitskräfte zur Weiterbehandlung, d. h. zum Putzen und Schleifen usw. des Gusses zu bekommen sind?

So bemerkenswert und mit großartigen neuen Ideen erfüllt die technische Entwicklung auf dem Gebiet der Formerei und Kernmacherei in den vergangenen Jahren gewesen ist, so wenig befriedigend verlief die Weiterentwicklung der Arbeitsmethoden und -einrichtungen zum Entfernen von Anlaßstellen, Angußresten, Gratbildungen, Speisern, gießtechnischen Verstärkungen usw.

Hier durchgreifende Verbesserungen der Arbeitsmethoden und der Arbeitsbedingungen zu schaffen, scheint mir — jedenfalls für den Bereich der Gußwerkstoffe auf Eisenbasis — in höchstem Maße vordringlich zu sein. Diese Aufgabenstellung ist zugegebenermaßen eine schwierige. Umso mehr erfordert sie die engste Zusammenarbeit zwischen den Gießereien, der Gießereimaschinen-Zuliefererindustrie, der Werkzeugmaschinenindustrie und schließlich der Verfahrenstechnik. Vor allem der Verfahrenstechniker könnte ein gewichtiges Wort bei diesen Entwicklungsarbeiten mitsprechen. Es gilt, so bald wie mög-

lich die Voraussetzungen für eine derartige gemeinsam zu leistende Entwicklungsarbeit zu schaffen.

Eine andere Möglichkeit, das Ausmaß der an den rohen Gußstücken in den Putzereien durchzuführenden, unangenehmen Arbeiten zu reduzieren, läge darin, Form- und Gießverfahren zu entwickeln, mit denen sich wirtschaftlich Gußstücke ohne Gratbildungen, mit noch gleichmäßig saubererer Oberfläche und vielleicht mit wenigen Angüssen und Speisern herstellen lassen. Dann könnten manche der eben erwähnten unangenehmen Arbeitsoperationen drastisch vermindert werden, im günstigsten Fall sogar überhaupt entfallen.

Wäre es nicht vorstellbar, das Grundprinzip des vom Leichtmetall her bekannten Niederdruck-Kokillengießverfahrens auch beim Vergießen von Eisen, Stahl und Schwermetall anzuwenden? Dabei scheint es garnicht unbedingt erforderlich zu sein, mit nur bei größeren Serien einsetzbaren Kokillen zu arbeiten.

In den USA werden bereits seit einigen Jahren Stahlgußstücke nach dem Niederdruck-Gießverfahren in Sand- und Graphitformen hergestellt. Warum sollte es nicht möglich sein, dieses Verfahren für breitere Anwendungsbereiche weiter zu entwickeln? Wenn es beispielsweise gelänge, während der Erstarrungszeit die zur Sättigung des Gußstückes erforderlichen Metallmengen der Form durch den oder die mit dem flüssigen Bad in der Pfanne noch in Verbindung stehenden Angußsteigrohre zuzuführen, dann wären im günstigsten Fall überhaupt keine Speiser zur Sättigung des Gußstückes mehr erforderlich. Welche Vereinfachung würde sich dadurch beim Durchlauf der Gußstücke durch die Putzerei ergeben! An Aufgabenstellungen fehlt es somit nicht.

Allen, wo auch immer bestehenden, Forschungs- und Entwicklungsarbeit auf dem Gießereiwesen betreibenden Institutionen seien die hier aufgezeigten Probleme zur Behandlung ganz besonders ans Herz gelegt.

Ich bin sicher, daß diesen vereinten Bemühungen der erhoffte Erfolg beschieden sein wird. Dann wird auch die Gießerei-Industrie zu jenen Wirtschafts- und Industriebereichen gehören, denen eine so glückvolle Zukunft vorausgesagt wird.

Richard Bertram im wohlverdienten Ruhestand

Als ich im Frühjahr 1947 an ihn herantrat, um ihm die Leitung unseres Personal- und Sozialamtes anzutragen, hatte Herr Richard Bertram bereits einen überaus wechselvollen beruflichen Werdegang hinter sich. Die Politik, besser gesagt: der Nationalsozialismus, hatte ihn mehrfach aus vorgezeichneten Bahnen geworfen und gezwungen, nach dem Motto „Friß Vogel oder stirb“ nach jeder sich bietenden Möglichkeit zu greifen, um für sich und die Seinen den Lebensunterhalt bestreiten zu können.

Dem Sohn aus einem, der gewerkschaftlichen Tätigkeit stark verbundenen Elternhaus war es nach dem Zusammenbruch des Jahres 1945 ein naheliegendes, ja selbstverständliches Anliegen gewesen, am Aufbau der Einheitsgewerkschaft aktiven Anteil zu nehmen. So ergab es sich, daß wir uns persönlich zu wiederholten Malen an dem zur damaligen Zeit zum Begriff gewordenen „Runden Tisch“ trafen, um den sich Vertreter der damals von der Besatzungsmacht bereits wieder genehmigten Gewerkschaft und Inhaber führender Remscheider Unternehmer zur Erörterung und Lösung sozialpolitischer Probleme zusammensetzten. Als Wortführer der Arbeitnehmer traten zu jener Zeit vor allem Hans Hoffmann, Willy Krell und eine Reihe anderer prominenter Mitglieder der KPD hervor. Für die Stimmen verantwortungsbewußt denkender Gewerkschaftler war damals wenig Platz. Trotzdem erfordert es die Pflicht zur Fairneß: ein Mann, wie z. B. Hans Hoffmann, war ein von bestem Willen leidenschaftlich getragener Idealist. Es fiel einem zu keinem Zeitpunkt schwer, dem harten Partner aufrichtig die Hand zu drücken.

Richard Bertram, damals zum ersten Geschäftsführer der Einheitsgewerkschaft bestellt, war sofort bereit, mein Anerbieten anzunehmen. Er durchschaute aus naheliegenden Gründen besser als wir die beklemmende Abhängigkeit der örtlichen Funktionäre der KPD von weit nach Osten reichenden Weisungen.

Seitdem sind 21 Jahre vergangen, Jahre des konjunkturellen Auf und Ab, Jahre sozialpolitisch ruhiger Perioden, denen Abschnitte harter Auseinandersetzungen — vor allem auf lohnpolitischem Gebiet — folgten. Wenn dabei Partner so unterschiedlicher Temperamente wie Hieronymus Gärtner, Paul Müllenschbach, Ewald Merten, Otto Höffgen und Josef Einmal sich bei der täglichen Arbeit gegenüber sitzen, dann muß man, damit daraus eine gute Zusammenarbeit zum Wohle des Ganzen wird, über ein gehöriges Maß an Sicherheit und Gelassenheit, vor allem aber über einen unermüdlichen Willen zum Ausgleich



zwischen Betriebsrat und Geschäftsleitung verfügen. Als Krönung seiner beruflichen Tätigkeit in der BSI ist zweifelsohne die Einführung der Analytischen Arbeitsplatzbewertung und deren mehrmalige Verbesserung durch Herrn Bertram zu bezeichnen.

Alles dies ihm anlässlich seines Ausscheidens aus aufrichtiger und dankbarer Überzeugung zu beschönigen, wird niemand in der BSI verwehren. Das ist gewiß ein guter Abschluß einer arbeitsreichen beruflichen Tätigkeit von über vier Jahrzehnten und berechtigt zu dem Wunsch: „Noch viele Jahre beschaulichen Ruhestandes in guter Gesundheit und unge-trübter Freude im Kreise der eigenen, kleinen Familie!“

Dr. Wolfgang Busch

Rechte und Pflichten des Schwerbeschädigten-Vertrauensmannes

Heinz Kretschmann und Karl Zoll wiedergewählt

Am 21. Juni 1968 fand in der Bahnhofsgaststätte Remscheid in Anwesenheit des Leiters der Hauptfürsorgestelle Köln, Dr. Müller-Westing, des Leiters der Fürsorgestelle Remscheid, Kirchner, des Kreisvorsitzenden des Reichsbundes der Kriegs- und Zivilbeschädigten, August Schwalbe, des Leiters des Personal- und Sozialwesens der BSI, Dr. Paul Doblender, der beiden Betriebsratsvorsitzenden Josef Kisseler und Josef Linzbacher sowie von Vertrauensmännern einiger remscheider Großbetriebe die in diesem Jahr fällige Versammlung der Schwerbeschädigten der Bergischen Stahl-Industrie statt. Die Bergische Stahl-Industrie beschäftigt zu Zeit 63 Schwerbeschädigte einschließlich Gleichgestellten.

Das Hauptreferat hielt Frau Szilinski von der Hauptfürsorgestelle Köln über „Die Rechte und Pflichten des Schwerbeschädigten-Vertrauensmannes“, in dem sie unter anderem ausführte:

Der Vertrauensmann ist in allen Angelegenheiten, die die Durchführung des Schwerbeschädigtengesetzes betreffen, vom Arbeitgeber und Betriebs- oder Personalrat vor einer Entscheidung zu hören. Er hat die Unterbringung der Schwerbeschädigten zu fördern und für eine ihren Fähigkeiten und Kenntnissen entsprechende Beschäftigung zu sorgen. Der Vertrauensmann hat vor allem mit dem Beauftragten des Arbeitgebers, dem Betriebs- oder Personalrat, sowie auch mit den Werks- und Amtsärzten usw. eng zusammenzuarbeiten. Bei Anträgen zur Kündigung von Schwerbeschädigten hat der Vertrauensmann Stellung zu nehmen. Es empfiehlt sich weiterhin eine ständige Fühlungnahme mit den Hauptfürsorgestellen bzw. Fürsorgestellen und den Arbeitsämtern. Im einzelnen sollte sich der Vertrauensmann unter anderem bei folgenden Fragen, sofern sie den Schwerbeschädigten betreffen, einschalten bzw. von sich aus tätig werden und gegebenenfalls die Mithilfe und den Rat der Gewerkschaften, der Unfallingenieure sowie der Gewerbeaufsicht einholen.

Personalfragen

Er hat:

- Maßnahmen, die den beschäftigten Schwerbeschädigten dienen, zu beantragen;
- darüber zu wachen, daß die allgemein und zugunsten der Schwerbeschädigten geltenden Gesetze und Verordnungen eingehalten werden;
- bei Fragen der Gleichstellung, Doppel- und Teilanrechnungen auf Arbeitsplätze mitzuwirken;

d) sich bei Fragen der Entlohnung, der Arbeitszeit, des Urlaubs, der Erleichterung der Ab- und Anfahrt zum Arbeitsplatz, der Einrichtung angemessener Arbeitspausen, Wohnungsfragen, wie überhaupt Fragen, die die besonderen Belange der Schwerbeschädigten betreffen, einzuschalten;

e) Beschwerden von Schwerbeschädigten entgegenzunehmen. Falls sie berechtigt erscheinen, ist in Verhandlung mit dem Beauftragten des Arbeitgebers bzw. mit dem Betriebs- oder Personalrat auf ihre Abstellung hinzuwirken;

f) mitzuwirken bei Einstellungen, Abordnungen und Weiterbeschäftigungen auch über die Altersgrenze hinaus; bei der Versagung einer Genehmigung zur Übernahme einer Nebenbeschäftigung von Schwerbeschädigten; bei Umgruppierungen, Rückgruppierungen und bei sonstigen Streitigkeiten;

g) mitzuwirken bei der Durchführung von Berufsausbildungsmaßnahmen; bei der Verwaltung von Wohlfahrtseinrichtungen eines Betriebes oder einer Verwaltung.

Arbeitsschutz

Der Vertrauensmann hat besonders in Fragen des Arbeitsschutzes bezüglich der schwerbeschädigten Arbeitnehmer mitzuwirken, und zwar:

Bei der Bekämpfung der Unfall- und Gesundheitsgefahren, Überwachung der Durchführung der Unfallchutzgesetze und -verordnungen, der Einführung neuer Maßnahmen, bei Unfalluntersuchungen.

Technische Arbeitshilfen

Der Vertrauensmann sollte auf eine sorgfältige prophetische Versorgung der Beschädigten und auf individuelle technische Arbeitshilfen im Betrieb oder in der Verwaltung hinwirken.

Geschäftsführung

Die durch die Geschäftsführung des Vertrauensmannes entstehenden notwendigen Kosten trägt der Arbeitgeber. Sofern mit dem Arbeitgeber nichts anderes vereinbart ist, hat der Vertrauensmann Anspruch auf Erfüllung des gleichen Raum- und Geschäftsbedarfs, den der Arbeitgeber dem Betriebs- oder Personalrat für Sitzungen, Sprechstunden und laufende Geschäftsführung zur Verfügung stellt. Der Vertrauensmann verwaltet sein Amt unentgeltlich als Ehrenamt. Notwendige Versäumnis von Arbeitszeit darf nicht zu einer Lohn- oder Gehaltsminderung führen. Dem Vertrauensmann dürfen infolge Rücksprachen bei Behörden wie auch durch die Tätigkeit

im Betrieb oder der Verwaltung keinerlei Nachteile entstehen.

Zusammenarbeit mit den Behörden

Der Vertrauensmann hat mit den Hauptfürsorgestellen, den orthopädischen Versorgungsstellen und der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung (Arbeitsämter und Landesarbeitsämter) enge Fühlung zu halten. Er nimmt Stellung bei Anträgen des Arbeitgebers an das Landesarbeitsamt auf Herabsetzung oder Erlaß der Ausgleichsabgaben. Auch bei Anträgen an das Landesarbeitsamt auf Herabsetzung der Pflichtquoten ist die Stellungnahme des Vertrauensmannes gesetzlich vorgeschrieben.

a) Den Hauptfürsorgestellen obliegt die Durchführung von Maßnahmen zur Wiederherstellung und Erhaltung der Arbeitskraft, die Durchführung von Maßnahmen der Arbeits- und Berufsförderung für Schwerbeschädigte. Hierzu gehören auch Leistungen an einen Arbeitgeber für die Ausstattung des Arbeitsplatzes. Ihnen obliegt ferner die Gleichstellung (§ 2 SBG), der Kündigungsschutz, die im Zusammenhang mit der Arbeitsvermittlung Schwerbeschädigter erforderliche Sorge für die Wohnungsbeschaffung sowie die Familienfürsorge.

b) Den orthopädischen Versorgungsstellen obliegt die Ausstattung der Schwerbeschädigten mit Körperersatzstücken, orthopädischen und anderen Hilfsmitteln.

c) Der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung obliegt die Erfassung der Betriebe und Verwaltungen, die zur Beschäftigung Schwerbeschädigter verpflichtet sind, die Berufsberatung und Arbeitsvermittlung Schwerbeschädigter sowie der Witwen und Ehefrauen der Kriegs- und Arbeitsopfer.

Sonstige Aufgaben

Die Aufgabe der Vertrauensleute gipfelt in der Fürsorge für den einzelnen Schwerbeschädigten. Sie ist mit vieler Kleinarbeit und Mühe verbunden. Deshalb muß der Vertrauensmann im Betriebe in ständiger unmittelbarer Fühlung mit den Schwerbeschädigten stehen.

Bei der Ausübung ihrer fürsorglichen Aufgaben haben die Vertrauensleute besonders darauf zu achten, daß die Schwerbeschädigten an für sie geeigneten Arbeitsplätzen beschäftigt werden. Ähnliches gilt für die Leistungen von Überstunden. Soweit es

sich ergibt und nach dem Gesundheitszustand der Schwerbeschädigten notwendig ist, sollte man in besonderen Fällen verkürzte oder Halbtagsarbeit beantragen.

Der Vertrauensmann hat in Verbindung mit dem Betriebs- oder Personalrat den Arbeitgeber in bezug auf die Einstellungspflicht von Schwerbeschädigten zu beraten. Stellt er Verstöße gegen Gesetze usw. fest, sollte er — ehe er weitere Maßnahmen einleitet — ein vertrauliches Gespräch mit den Gewerkschaften, dem Betriebs- oder Personalrat bzw. dem vom Arbeitgeber Beauftragten führen. Auf einen allen befriedigenden Ausgleich sollte er bedacht sein.

Der Vertrauensmann kümmert sich um die Schwerbeschädigten im Betrieb auch dann, wenn sie nicht seine Hilfe anrufen.

Der Vertrauensmann sollte versuchen, an den Sitzungen des Betriebs- oder Personalrates beratend teilzunehmen, wenn es sich um Fragen der Schwerbeschädigten handelt. Er kann gegen Vorurteile Stellung nehmen und auf die Leistungsfähigkeit der Schwerbeschädigten hinweisen, die meist größer sind als allgemein angenommen wird.

Außer diesem aufschlußreichen Referat, das von den Teilnehmern mit großem Beifall aufgenommen worden ist, stand die Neuwahl des Vertrauensmannes der Schwerbeschädigten der BSI und seines Stellvertreters auf der Tagesordnung. Nach lebhafter Diskussion wurden Heinz Kretschmann — BWA, Hausruf 443 —, der dieses Amt bereits 15 Jahre ausübt, als Vertrauensmann, und Karl Zoll — TB Stahlgießerei, Hausruf 254 — als sein Stellvertreter wiedergewählt.

Weg zur Garage unter Versicherungsschutz

Der Zweite Senat des Bundessozialgerichts in Kassel (Aktenzeichen 2 (GB) RU 99/65) hat grundsätzlich entschieden, daß der Unfallversicherungsschutz für den Weg zwischen Wohnung und Arbeitsstätte an der Haustür des Wohngebäudes beginnt und endet. Die Haustür gilt als die äußere Grenze des privaten häuslichen Lebensbereiches. Fährt ein Arbeitnehmer mit dem Auto zur Arbeit, so steht auch schon das Aufsuchen der Garage unter Unfallversicherungsschutz, wenn die Autogarage vom Wohnhaus getrennt und von außen zu erreichen ist.

Die GIFA 1968

Die GIFA, die alle sechs Jahre in den Messehallen in Düsseldorf veranstaltet wird, ist der Welt größte Gießereifachmesse. Hier wie nirgends sonst kommen die neuesten Maschinen und Einrichtungen für die Gießerei-Industrie, für die Formerei, Gießerei und Putzerei, für die Sandaufbereitung und die Kernherstellung zur Vorführung, und hier trifft sich alles, was Rang und Namen hat in diesem Industriezweig, um die letzten Errungenschaften der Mechanisierung und Automatisierung auf diesem Sektor der Technik zu sehen, zu begutachten und zu erwerben.

Die Bergische Stahl-Industrie gehört in den Kreis jener namhaften Gießereien, die dem technischen Fortschritt aufgeschlossen sind und selbst durch eigene Forschung dazu beitragen, ihn zu fördern.

Anlässlich der Zusammenkunft der ganzen Gießereifachwelt aus allen Erdteilen, in denen auch die BSI einen guten Klang hat, nahmen viele Gießereifachleute die Gelegenheit wahr, auch ihr einen Besuch abzustatten und menschliche und technische Freundschaftsbande zu knüpfen oder zu vertiefen.

An einem Tage konnten wir gleich zwei Besuchergruppen, und zwar Stahl- und Tempergießer aus den Vereinigten Staaten von Amerika begrüßen, von denen einige die BSI schon früher mal gesehen hatten und nun staunend feststellen konnten, was sich in dieser verhältnismäßig kurzen Zeit in unseren Gießereien getan und geändert hat.

Unsere Ingenieure hatten drei schwere Tage, an denen sie die Gäste fachmännisch durch die Betriebsabteilungen führten und die vielen Expertenfragen beantworteten, die an sie gestellt wurden.

Eine besonders herzliche Note erhielt der Besuch amerikanischer Gießereifachleute beim gemeinsamen Mittagessen auf Schloß Burg, als Dr. Wolfgang Busch aufstand und folgende kleine Ansprache an die Gäste hielt:

Meine Herren!

Sie werden sich gewundert haben, daß bisher niemand an dieser Tafel aufgestanden ist, um Sie zu begrüßen und willkommen zu heißen.

Ich tue das erst jetzt, weil ich meine, daß die äußeren Zeichen, unter denen Ihr Besuch hier in Europa, hier in Deutschland und, last not least, hier in Remscheid stattfindet — daß diese äußeren Zeichen einfach nicht unerwähnt bleiben dürfen. Sonst würden wir alle hier in diesem ehrwürdigen Saal uns der Ober-



Stahl- und Tempergießer aus den USA



Stahlgießer aus verschiedenen Ländern

Tempergießer aus verschiedenen Ländern



flächlichkeit schuldig machen, ja der Unaufrichtigkeit. Ich meine mit jenen äußeren Zeichen die erschreckenden Fanale der Unsicherheit in der Welt von heute, die Ausbrüche des Hasses und des Vernichtungswillens, die verbrecherischen Taten einsamer Defaitisten und verantwortungsloser Demagogen.

Die Welt ist inmitten einer atemberaubenden Wandlung aller moralischen wie politischen Wertungen, die noch vor kurzer Zeit unumstößlich schienen. Ihre Neuordnung ist unser aller Schicksal, ist das Schicksal jedes einzelnen von uns.

Wir werden damit nicht fertig werden, wenn wir uns nicht bemühen, für einander Verständnis zu finden, das heißt, diese Welt auch einmal mit den Augen des anderen zu sehen.

Wer ein fremdes Land bereist, findet dazu mancherlei Gelegenheit. Sie werden das in diesen Tagen feststellen — erst recht dann, wenn Sie — wie wohl die meisten von Ihnen — zum ersten Mal in Europa sind.

Ich sage bewußt Europa und nicht Deutschland, weil sich die Unterschiede zwischen den europäischen Ländern mit einer überwältigenden Schnelligkeit verwischen. Daran ändert auch ein betagter General nichts mehr — den man übrigens in gewisser Hinsicht durchaus bewundern kann.

Es gibt längst ein echtes europäisches Denken, und ich bin stolz darauf behaupten zu dürfen, daß Sie dieses Denken am häufigsten in Deutschland antreffen werden.

Versäumen Sie nicht, dieser ermutigenden Entwicklung nachzuspüren. Sie ist für unser aller Zukunft wichtiger als selbst technische Erkenntnisse, die Sie beeindrucken könnten.

In diesem Sinne heiße ich Sie willkommen! In diesem Sinne ist Ihr Besuch auch für uns von bemerkenswertem Nutzen!

Persönlich freue ich mich über Ihren Besuch, weil er mir die Gelegenheit gibt, erneut für die große Gastfreundschaft zu danken, die ich mit drei weiteren Mitarbeitern der BSI in Ihrem Land erleben durfte.

Wir haben die USA in den Jahren 1964 und 1965 jeweils fünf Wochen bereist, um Probleme der Organisation und des Kostenwesens zu studieren. Wir waren begeistert von der Größe und der Schönheit des Landes, beeindruckt von seinem Reichtum und seiner Stärke.

Natürlich haben wir auch die Schatten gesehen, die in einem Lande solcher Vielgestaltigkeit unvermeidlich sind. Aber wir haben auch beobachtet, mit welchem Ernst und mit welcher Leidenschaft Sie den Kampf gegen diese Erscheinungen führen. Sie müssen ihn gewinnen, damit Ihr Land seine Stärke wieder uneingeschränkt der Lösung friedlicher Aufgaben zuwenden kann — und der Friede ist in dieser Welt unteilbar!

Ich wünsche Ihnen einen interessanten, erfolgreichen Verlauf Ihrer Reise. Daß wird dann der Fall gewesen sein, wenn Sie heimkehren mit dem Gefühl, guten Freunden gewesen zu sein.

Diese wenigen Worte, außerhalb aller Technik, von Mensch zu Mensch, von Volk zu Volk gesprochen, haben die sonst doch nüchtern in ihrer herben Fachsprache denkenden Männer aufs tiefste angerührt und ihnen gezeigt, daß sehr wohl auch Menschen eines anderen Landes an den Sorgen und Schwierigkeiten ihres eigenen Anteil nehmen können. Wie sehr sie einen bleibenden Eindruck hinterlassen haben, zeigt die Korrespondenz, die bis auf den heutigen Tag ihren Weg in die BSI findet und in der die amerikanischen Gießerei-Ingenieure immer wieder zum Ausdruck bringen, wie sehr ihnen diese herzlichen Worte von Dr. Wolfgang Busch gutgetan haben.

An den zwei folgenden Tagen kamen, wie auch die Fotos zeigen, dann noch Stahl- und Tempergießer aus vielen anderen Ländern, Engländer, Franzosen, Norweger, Österreicher, Finnen, Italiener, Spanier, Portugiesen und Brasilianer, um einen tieferen Eindruck von den Gießereibetrieben der BSI zu erhalten. Sie alle anerkannten das hohe Maß der Mechanisierung und Automatisierung in unserem Werk und schieden als Freunde von Gießerei zu Gießerei.

Lieber Leser,

wenn Sie mit irgend etwas, das hier in der Werkszeitung steht, nicht einverstanden sind, zu einem Text bestimmte Fragen haben, etwas ergänzen, zu einer Sache, die hier behandelt worden ist, Ihre Meinung sagen oder Anregungen geben oder überhaupt etwas für die Werkszeitung schreiben möchten (dasselbe gilt natürlich auch für die Frauen unserer BSI-Angehörigen), dann schreiben Sie bitte an: Redaktion, Bergische Stahl-Industrie, 563 Remscheid.

Jubilarfeier 1968

Am Samstag, 10. August, hat die diesjährige Jubilarfeier 1968 stattgefunden. Wir waren pünktlich mit dem Sonderzug in der Gaststätte des Wuppertaler Zoo angekommen, und bald, nachdem wir es uns auf unseren Plätzen gemütlich gemacht hatten, konnte Dr. Wolfgang Busch seine Begrüßungsansprache halten, in der er folgendes sagte:

Meine lieben Jubilarinnen und Jubilare,
sehr verehrte Gäste,

mit großer Freude heiße ich Sie alle im Namen der Geschäftsleitung der BSI auf das allerherzlichste zur Jubilarfeier 1968 der BSI willkommen. Es ist nun wirklich schon zu einer guten Tradition geworden, daß wir uns alle zwei Jahre zu ein paar guten Stunden der Geselligkeit und vielfach auch des Austausches von Erinnerungen im großen Kreis derjenigen Mitarbeiter des Werks zusammenfinden, die 25, 40 oder gar 50 Jahre ihre Schaffenskraft in den gewiß nicht immer leichten, nicht immer nur angenehmen Dienst der BSI gestellt haben.

Darf ich Sie nun bitten, sich zu erheben, damit wir gemeinsam ehrend derer gedenken, die seit unserer letzten Zusammenkunft Anfang September 1966 verstorben sind.

Es drängt einen, hier Namen zu nennen, weil getreue Jubilare unter den Toten der beiden letzten Jahre sind, deren Namen mit dem Geschick des Werks besonders sichtbar verbunden und den meisten von Ihnen auch persönlich bekannt waren. Aber in solchem Zusammenhang gilt — so meine ich — in besonderer Weise das Wort, daß wir Menschen vor dem Tode alle gleich sind.

So mögen denn unser aller gemeinsame Gedanken in diesem Augenblick verweilen bei ihnen allen, in Verstorbenen dieser beiden Jahre oder stellvertretend bei dem einen oder anderen, dem wir uns besonders verbunden fühlen.

Der Dank der BSI gilt allen gleichermaßen für ihre getreue Pflichterfüllung, die sie mit dem Werk und uns mit ihnen verband.

Ich danke Ihnen.

Die Zeit seit der letzten Zusammenkunft der Jubilare ist für die BSI alles andere als leicht gewesen. Diejenigen unter Ihnen, die noch inmitten der aktiven Arbeit stehen, wissen das. Schon im Herbst 1966 zogen drohende Wolken auf, und gleich die ersten Monate des neuen Jahres 1967 brachten böse und für viele Mitarbeiter bittere Unterbrechungen der Arbeit — zunächst in Papenberg, wenig später auch in



Stachelhausen. Sorgenvolle Zeiten brachen auch für Lindenberg herein. Kurzum: das Jahr 1967 wurde zum härtesten seit vielen Jahren. Unsere Bilanz zum 31. Dezember 1967 läßt in ihrem äußeren Zahlenwerk nur zum Teil erkennen, wie sehr wir von der bekanntlich den größten Teil der Wirtschaft der Bundesrepublik betreffenden Rückläufigkeit mit erfaßt worden sind.

Zwar läßt der Verlauf des Jahres 1968 bis heute die Erwartung zu, daß wir die 1967 erlittene Umsatzeinbuße von 15 % zumindest teilweise werden wettmachen können — was also gleichbedeutend ist mit einer wohl befriedigenden Beschäftigungsmöglichkeit für alle unsere Mitarbeiter.

Aber ein Unternehmen muß ja darüber hinaus ertragreich sein, sprich Geld verdienen — und das nicht nur, um denjenigen, die ihm ihre Ersparnisse zur Verfügung gestellt haben, eine angemessene Verzinsung zu geben, sondern auch und erst recht, ja zu allererst, um mit dem Erwirtschafteten die fortlaufend dem Verschleiß und steter technischer Überalterung unterworfenen fabrikatorischen Einrichtungen zu ersetzen, zu erneuern, zu modernisieren.

Grob gesagt: ein ertragloses, also unwirtschaftliches Unternehmen ist — auf längere Sicht gesehen — dem Tode geweiht.

Die BSI ist dank langjähriger sorgsamer Geschäftspolitik ein kerngesundes Unternehmen. Aber die Alten, vor allem die alten Remscheider unter Ihnen, wissen, wie schnell ein einstmals glanzvolles Werk, ein noch vor wenigen Jahren gar weltweit bekanntes Unternehmen, schlicht gesagt, vor die Hunde gehen kann, wenn die Inhaber nicht sparsam wirtschaften, wenn fröhlich drauflos gelebt wird, anstatt „die Brocken“ beisammen zu halten, mit persönlichem Vorbild fleißig zu sein und nicht zu ruhen und zu rasten, bis man mit neuen Ideen den Betrieb auch über schwierige Zeiten hinweg gesteuert hat.

Es erfüllt mich mit Stolz und Genugtuung, daß ich Ihnen versichern kann:

Auf einem festen soliden Fundament, das den Vergleich mit anderen, erstrangigen Unternehmen nicht zu scheuen braucht, hat die BSI die Zeichen einer wirtschaftlich harten Zeit früh genug — früher als viele andere — erkannt, um sich rechtzeitig zu wappnen, wenn Sie so wollen, „breitbeinig“ den vorausschaubaren Stoß der wirtschaftlichen Entwicklung abzufangen.

Gut — nein: gut geht es uns — leider! — auch heute



noch nicht! Wir erwarten auch schon heute kein befriedigendes Ergebnis für das ganze Jahr 1968.

Was wir aber wissen, ist, daß die von uns früh genug — rechtzeitig gestellten Weichen den Weg der BSI alsbald auch wieder in eine glückhafte Zukunft führen werden.

Wir müssen nur alle — ich betone alle! — mit unseren Vorstellungen, Wünschen und gar Forderungen das rechte Maß bewahren.

Wie sagt doch jenes alte, scheinbar abgegriffene, überholte Sprichwort?:

Ohne Fleiß — und ich möchte hinzufügen —, ohne Vorsamkeit und Sorgen zur rechten Zeit, kein Preis! Wir — die Geschäftsleitung — und die ganze BSI wünschen Ihnen so frohe Stunden, wie sie erhofft und vorbereitet wurden.

In diesem Sinne Ihnen allen ein herzliches

Glückauf!

Anschließend begrüßte Betriebsratsvorsitzender Josef Kisseler die Jubilare und Gäste mit folgenden Worten:

Sehr geehrte Herren der Geschäftsleitung,
verehrte Jubilare,
werte Kolleginnen und Kollegen!

Es ist mir eine besondere Ehre, als Jubilar und Betriebsratsvorsitzender im Namen der Jubilare und des gesamten Betriebsrates der BSI Ihnen, meine Herren von der Geschäftsleitung, für die Einladung zu dieser Feier auf das herzlichste zu danken. Allen Teilnehmern wünsche ich von dieser Stelle aus einige recht frohe Stunden im Bekannten- und Freundeskreis.

Nachdem Herr Dr. Busch so viele schöne anerkennenswerte Worte gefunden hat, möchte ich den nicht sehr aktiven Jubilaren den Rat geben, dieses gemütliche Beisammensein als echte Information über das Geschehen in der BSI zu nutzen. Einiges haben Sie schon durch Herrn Dr. Busch erfahren, im Kontaktgespräch mit der früheren Kollegin oder dem früheren Kollegen wird diese Information noch ergänzt werden können.

In diesem Sinne wünsche ich noch einmal allen Teilnehmern ein paar recht frohe Stunden und dieser Feier einen recht guten Verlauf.

Nun sind schon wieder vier Wochen vergangen seit unserer diesjährigen Jubilarefeier. Der eine und andere erinnert noch daran, daß es sehr schön gewesen sei, und immer wieder wird auch der früheren Veranstaltungen gedacht, angefangen vor allem in



Solingen-Widdert, die wohl bis heute den nachhaltigsten Eindruck hinterlassen haben, bei denen noch der damalige Lokalspaßmacher Heinrich Eichinger uns mit Anekdoten, Witzchen und Geschichten in Remscheider Platt unterhielt, dann ein Mal im Ittertal, als Jupp Hussels einige Albernheiten zum besten gab und am nächsten Tage einige Dutzend Teilnehmer über Magenverstimmungen klagten. Und dann kamen die beiden Jubilarfeiern im Stadttheater mit „Sängern vom Rhein“, von denen immer noch gern gesprochen wird, bis zu den beiden letzten Veranstaltungen, 1966 und 1968, im Wuppertaler Zoo, die im allgemeinen begrüßt wurden, von vielen Älteren aber weniger geschätzt werden wegen der Umstände der Bahnfahrt und des Heimkommens, so daß sich die meisten nun wieder eine Jubilarfeier in Remscheid selbst wünschen.

Nun könnte man einfach schreiben: es war alles „wunnebar“ und schöner konnte es garnicht gewesen sein; aber das wäre nicht ganz richtig; denn auch diesjahr wieder war die Musik viel zu laut, und denjenigen, die in der Nähe der Musikkapelle saßen, dröhnte es noch tagelang in den Ohren, und das war nicht nötig, denn die installierte Lautsprecheranlage gab Laut genug, so daß es nicht notwendig war, einen zusätzlichen Lautsprecher vor das Podium zu stellen. Und daß es nach dem Kaffeetrinken einundeineinhalbe Stunde lang kein Bier gab, war nicht im Sinne des Erfinders, denn schließlich wollten wir uns unterhalten und dabei ein Schöppchen zusammen trinken. Daß wir Affen, Robben und Pfauen im Zoo bewundern konnten, sollte nur ein zusätzlicher Unterhaltungspunkt sein und keine Zwangspause im Austausch von Erinnerungen, auf den auch der Betriebsratsvorsitzende im Sinne der Veranstaltung hingewiesen hatte. Und als dann das Abendbrot gegessen war, da war es auch schon Zeit, langsam aufzubrechen und den Weg zum Bahnhof anzutreten.

Trotzdem: es war alles in allem, Schönheitsfehler abgerechnet und vergessen, ein netter, harmonisch verlaufener Nachmittag der alten und jungen Jubilare. Es gab viel Hallo, wenn einige sich zwei oder mehr Jahre nicht gesehen hatten, und da wurde gefragt, wo der oder jener sei, wie es dem oder jenem ginge, und so manchen hatten wir in der Zwischenzeit zu Grabe getragen, der nun nicht mehr unter uns weilen konnte. Und als wenn es der gute alte Ludwig Kesting gehant hätte: er wollte unbedingt noch ein Mal unter uns sein, obwohl ihm abgeraten worden war, und just fast am Ende der Feier, nachdem er



im frohen Kreise seiner ehemaligen Feuerwehrkameraden gesessen und geplaudert hatte, machte er sich ganz ganz langsam auf, auf den Weg in die ewige Heimat.

Es ist doch etwas eigenartig Geheimnisvolles um eine solche Veranstaltung, in der sich wieder Fäden spinnen aus längst vergangener Zeit, Fäden, die längst zerrissen zu sein schienen. Da steht plötzlich unser alter hochverehrter Paul Dickel vor uns, noch rüstig, aber doch vom Leid gezeichnet, und Kleins Karl, den wir noch hinter dem Schalter stehen sehen, und der immer so herzlich lachen konnte, wenn ich ihn mit einem Späßchen oder Scherz überraschte, und dann verschmitzt drohte: dieser verdammte Kerl, der Struppi.

Ja, das waren noch Zeiten, und da sah man die vielen anderen und erinnerte sich der Jahre, als sie noch verstaubt und verschwitzt in den Gießereien die Pfannen im Laufschrift schleppten, wenn das flüssige Eisen wartete, und man erinnerte sich Hermann Kösters, wie er bedächtig, aber wachen Auges seinen täglichen Rundgang machte, und da saßen Otto Hilger und O. J. Schleimer und C. A. Knüttel in froher Runde mit Dr. Busch, der noch zwei Jährchen bis zum 25jährigen hat, mit Dr. Friederichs, der bereits Jubilar ist, und mit Kurt Zimmermann, der noch fünf Jahre bis dahin hat, und hielten Ausschau nach ihren Lieben, mit denen sie viele Jahre in der Werksgemeinschaft zusammen waren, und da war der Werner Pitter und der Wülfings Walter, Kempers Paul aus dem Papenberg und drei von den fünf Willemsen, August, Erich und Josef, und da war der Wiedenhoffs Karl und Engeländer Richard und der Benjamin Arnold und alle die vielen anderen, die ich hier leider nicht alle nennen kann, obwohl ich es gern täte.

Selbst für einen Nicht- oder Nochnichtjubilär war es schön und erlebnisreich, an manches erinnert zu werden, was man vergessen hatte, und eine große menschenverbindende Erinnerung schwebte über dem Raum, in den für diese Stunden gerade die Chorvorträge unseres Männergesangsvereins unter Hajo Kelling paßten; denn was sollte zünftige Former, Schmelzer und Gießer mehr erfreuen und besser verbinden als ein Gesang aus wackeren Männerkehlen, gesungen aus Liebe zum Lied und zum Leben, aus Liebe zum Beruf in einer durch Arbeit geprägten Männergemeinschaft. Und ein herzliches Kompliment darf nicht fehlen für unsere lieben Jubilarinnen, die sich ihre Jubilarjahre in gewissenhafter

und oft nicht leichter Arbeit redlich verdient haben und nun frohgemut unter uns weilten.

Und wieder ging ein schöner Tag zu Ende. Lang, lang ist es her, als wir in Widdert sangen: wir sitzen so fröhlich beisammen. Heute kam es in Zarah-Leander-Imitation kehlig und rauchig aus dem Lautsprecher: Jonny, was hast du nur mit mir gemacht? Leider nichts; aber so ändern sich die Zeiten, und wer Humor hat — wir hatten ihn alle —, macht mit und bleibt trotzdem der alte, denn nicht lange wird es dauern, dann können wir uns wieder in die Arme schließen und uns trotz Computer, Raketen und Mondfahrt vergangener Zeiten erinnern, als es noch in den Kupolöfen brodelte und zischte und es im Papenberg aussah wie in des Teufels Giftküche.

Auf Wiedersehn, ihr lieben guten Alten! Wir denken an euch, auch wenn wir euch nicht mehr in unserer Arbeitsmitte sehen.

H. G., genannt Struppi

Beförderungen und Ernennungen

Am 11. März 1968 wurde Ing. H. W. Rohland mit der Verantwortung für die Musterinspektion und den Technischen Außendienst der Tempergießerei beauftragt.

Am 1. Juli 1968 ist der Kolonnenführer Victor Jendro zum Vorarbeiter in der Schweißerei der Stahlgießerei ernannt worden.

Werkzeugmacher Hans Kolb wurde am 1. Juni 1968 Kolonnenführer in der Werkzeugmacherei der Mech. Werkstätten.

In der Inspektion der Stahlgießerei wurde der Anreißer Peter Feuersenger am 1. Juni 1968 zum Kolonnenführer ernannt.

Vorarbeiter in der Inspektion der Stahlgießerei wurde am 1. Juli 1968 der Anreißer Günter Schiller.

Anläßlich seines 40jährigen Jubiläums als Feuerwehrmann ist Oberbrandmeister Adam Danz vom Innenminister Nordrhein-Westfalen das Goldene Feuerwehr-Ehrenzeichen verliehen worden.

Am gleichen Tag wurde Oberbrandmeister Danz in Anerkennung seiner treugeleisteten Dienste in den zurückliegenden vier Jahrzehnten von der Geschäftsleitung der Bergischen Stahl-Industrie zum Hauptbrandmeister der BSI-Werksfeuerwehr befördert.

Sogar der Chef persönlich trägt einen Schutzhelm! Um mit gutem Beispiel voranzugehen! Die Büroangestellten und selbst der Betriebsrat setzen die Schutzkappe auf, wenn sie durch den Betrieb gehen müssen, und Besucher werden selbstverständlich mit Helmen geschmückt — meist tragen sie darunter noch ein Papierkappchen, wegen der Sauberkeit. So scharf werden bei uns die Sicherheitsbestimmungen befolgt. Wir sind geradezu vorbildlich!

Nur dort, wo akute Gefahr droht, z. B. bei der Ausleerkolonne in Stachelhausen, wo Formkästen dicht über den Köpfen der Arbeiter bewegt werden, unter den schwebenden Lasten in der Temperei und Putzerei, dort sollen alte Schlapphüte oder hübsche Mützen den bei manchen Menschen wertvollsten Körperteil schützen!

Ja, wir lassen uns die Unfallverhütung etwas kosten! Jährlich geben wir Zehntausende für Arbeitsschutzbekleidung aus. Wir kaufen in rauen Mengen Schutzbrillen. Wenn die alten nicht mehr gut genug scheinen, nehmen wir die besseren, bequemeren, noch sichereren. Plakate kleben an den Wänden, von denen uns hübsche Mädchen zum Tragen von Schutzbrillen auffordern. Auf den Schleifböcken im Bökerbau liegen Brillen für jeden, der einen Stahl schleifen muß. Ein Schild mit entsprechendem Wortlaut fordert zum Schutz der Augen auf. Unsere Besuchergruppen bekommen beim Pförtner den Augenschutz aufgezwungen. Aber wer trägt denn schon im Betrieb dieses lästige Stück? Jedenfalls liegen an den Schleifböcken die Brillen unbenutzt herum. Der Meister achtet schon garnicht mehr darauf, daß sie auch benutzt werden. Er hat, nachdem er einige Dutzend Male ermahnt hat, resigniert. An den Strahlputzanlagen fliegen die Stahlkörner gefährlich durch die Gegend. Das stört uns nicht. Wir haben bisher immer noch Glück gehabt! Und wenn der Chef in der Nähe ist, setzen wir die Brille schnell mal auf, damit er keinen Anlaß zum Meckern hat. Der Meister sagt uns sowieso schon lange nichts mehr. Das sollte er aber auch mal wagen!!! Schließlich kann uns keiner zwingen, etwas zu tun, was uns nicht paßt. Es ist unsere Sache, ob wir den Unfallschutz tragen oder nicht. — Ist es das wirklich?

Diese Zeilen lagen eines Tages vor nicht langer Zeit auf dem Schreibtisch der Redaktion unserer Werkszeitung. Der Aufschrei eines empörten Mitarbeiters über die Uneinsichtigkeit vieler Belegschaftsangehörigen in den Betrieben, für deren Gesundheit jährlich Unsummen an Geld und auch Zeit und Energie

— man kann wirklich sagen — verschwendet werden, denn sie hören auf keine Ermahnungen, sie sehen, vielmehr sie wollen nicht sehen, wie fast täglich die verschiedensten Verletzungen passieren, weil die Arbeitsschutzartikel einfach nicht getragen werden. Technische Direktion, Sicherheitsingenieur und die Vorgesetzten in den einzelnen Betrieben wissen sich bald keinen Rat mehr. Was soll geschehen, um die uneinsichtigen Werksangehörigen zu ihrem Glück, daß heißt, zum Tragen des Unfallschutzes und damit zur Bewahrung vor Verletzungen, zu ihrer Gesundheit, zu zwingen?

Es sträuben sich die Schreibmaschinentasten, das Wort „Bestrafung“ zu schreiben. Ein häßliches Wort und eine noch häßlichere Maßnahme für den, der sie durchführen müßte. Ermahnungen werden täglich unzählige ausgesprochen; aber sie nützen meistens nichts — und womit bestrafen? Mit Entlassung? Zwar ist sie bei Nichttragen des Arbeitsschutzes nach dreimaliger Ermahnung möglich im Einvernehmen mit dem Betriebsrat. Aber muß es erst dazu kommen? Und wem ist damit gedient? Ärger im Betrieb, Ärger in der Familie, Ärger beim Arbeitsamt beim Suchen einer neuen Arbeitsstelle! Und bei einem leichtfertigen Unfall? Inanspruchnahme der Krankenkasse und der Beiträge der Arbeitskameraden. Und wieder Ärger! Denn die Berufsgenossenschaft ist wie der Teufel hinter der armen Seele hinter dem Sicherheitsingenieur, den betrieblichen Vorgesetzten und der Geschäftsleitung her, ob sie auch alles getan haben, den Unfall zu verhüten. Und das Groteske dabei ist, daß der leichtfertig Verletzte — eigentlich hat er sich selbst verletzt, weil er den vorgeschriebenen Arbeitsschutz nicht getragen hat — am wenigsten Ärger hat. Er wird krankgeschrieben, die Krankenkasse bezahlt, die Berufsgenossenschaft bezahlt, der Arbeitgeber bezahlt, und alles scheint für ihn in Butter zu sein. Obendrein dann, wenn der durch Nichttragen des Arbeitsschutzes leichtfertig verursachte Unfall schwerer Art war, werden noch Ansprüche gestellt: besondere Rücksichtnahme, ein möglichst schonender Arbeitsplatz, weil man ja verletzt ist.

Wohlgemerkt, es geht hier nur um diejenigen, die die Unfallvorschriften absichtlich mißachten und dadurch vermeidbare Unfälle verursachen; denn was hier steht, sind keine Greuelmärchen, sondern alles ist schon dagewesen und geschieht täglich und stündlich, und zwar nicht durch mangelnde Aufsichtspflicht der Unfallverhütungsverantwortlichen, sondern

Der erste Schritt in ein neues Leben

23

ganz allein, weil man seinen Kopf durchsetzen will, bis man ein Loch drinhat und dann die Ursache auf andere und andere Umstände schiebt. Und da ein demolierter Schädel, ein kaputtes Auge durchaus keine angenehmen Sachen sind, wird hier in ebenso drastischer Weise geschrieben, wie uneinsichtig sich einige Menschen benehmen und dazu noch glauben, sie seien besonders gewichtige Kerle und tolle Bur-schen, denen Funken, Splitter und tonnenschwere Stücke überm Kopf nichts anhaben können, statt einzusehen, daß sie bei so albernem Verhalten sich nur lächerlich machen und anderen nur Schwierigkeiten bereiten, ohne Grund, böswillig, aus Dickköpfigkeit.

Wenn sie zu Hause aus irgendeinem kühlen Grunde mit der Birne gegen die Wand rennen und sich die Murrel verbeulen, dann soll es uns im Grunde gleichgültig sein, obwohl ihre Arbeit bei der Produktion fehlt, aber hier im Betrieb trotz aller Möglichkeiten sich zu schützen, sich in Gefahr begeben, daß ist doch eine hirnerbrannte Sache und läßt vermuten, daß diese tolleren Kerle ihren Verstand irgendwo anders haben müssen, nur nicht dort, wo er sein sollte, sonst würden sie sein Gehäuse, und Augen, Hände, Füße, so schützen, daß auch nichts durch Splitter, Funken oder Gußteile angekratzt werden kann, zumal die Arbeitsschutzartikel ja nichts kosten und, wie es richtig in der Zuschrift des Einsenders heißt, immer bessere, sicherere, bequemere, ja — elegantere und schönere angeschafft werden, damit jeder sich damit auch im Spiegel betrachten kann.

Nun hat der Struppi aber auf die Pauke gehauen! Aber sagt mal selbst, liebe Menschen aller Betriebe, hat er nicht recht? Laßt euch doch nicht so bitten, die Arbeitsschutzartikel zu tragen. Dem Buben zu Hause gebt ihr was auf den Hintern, wenn er nicht tut, was ihm sagt. Das kann der Sicherheitsingenieur bei euch leider nicht machen. Vielleicht wäre es am wirkungsvollsten.

Aber Spaß beiseite! Von jetzt ab werden wir alle immer und überall, wo es vorgeschrieben ist, die Arbeitsschutzartikel tragen, damit ich mich nicht mehr so zu erbosen brauche, denn das schadet meinem Herzen und gegen diesen Zorn zum Wohle eurer Gesundheit gibt es noch keinen Arbeitsschutzartikel. Oder glaubt ihr, es tut mir nicht leid, wenn ich einen mit einem Loch im Kopf, mit gräßlich entzündetem oder ausgelaufenem Auge, humpelnd und jammernd, mit Gipsbeinen und Gipsarmen sehe?

In diesem Sinne grüßt Sie alle recht herzlich

Ihr STRUPPI

Am 1. August 1968 konnten wir 22 neue gewerbliche Lehrlinge begrüßen und zwar für folgende Berufe:

- 6 Starkstromelektriker
- 4 Dreher
- 1 Werkzeugmacher
- 5 Maschinenschlosser
- 4 Betriebsschlosser
- 1 Modellschlosser
- 1 Modellschreiner

In seiner Begrüßungsansprache wies Direktor Kurt Zimmermann darauf hin, daß auch in diesem Lebensabschnitt, der Lehrzeit, das Lernen weitergehe, es sich aber nun um eine neue Art des Lernens handele, das besonders auf die Praxis ausgerichtet sei. Die Lehre diene dazu, den jungen Menschen das berufliche Rüstzeug zu vermitteln, damit sie im Leben ihren Mann stehen und ihren Lebensunterhalt verdienen können. Die BSI ist 110 Jahre alt und stolz darauf, sich in dieser Zeit den Ruf erworben zu haben, ein guter Lehrbetrieb zu sein. Die Ausbilder würden alles tun, um den neuen Lehrlingen den Anfang so leicht wie möglich zu machen — ein Anfang, der deshalb besonders schwer sei, weil er nicht nur eine Umstellung vom bisherigen Schulbetrieb auf die Welt der Erwachsenen mit sich bringe, sondern weil nun die körperliche Tätigkeit in stärkerem Maße in den Vordergrund trete. Wenn, so führte er weiter aus, die neuen Lehrlinge die BSI auch vielleicht nur zufällig als Lehrbetrieb gewählt hätten, so würde sich die Bergische Stahl-Industrie doch sehr freuen, wenn möglichst viele von ihnen später hier in den Betrieben eine wirkliche Lebensaufgabe finden würden.

Direktor Zimmermann stellte anschließend die für die Ausbildung und Betreuung der Lehrlinge verantwortlichen Mitarbeiter sowie die zuständigen Mitglieder des Betriebsrates vor.

Dann übernahm der Leiter der Lehrwerkstatt, Ing. Norbert Genau, die jungen Menschen in seine Obhut, und nach einer kurzen Umkleidepause wurden sie — diesmal schon zünftig in Blau — in ihre Ausbildungsplätze eingewiesen.

Es gibt nicht wenige, Eltern und Jugendliche, die nach der Schulzeit, vor allem der Grundschulzeit, auf dem Standpunkt stehen, daß es sich nicht lohne, eine Lehre durchzumachen oder gar eine weiterbildende Schule zu besuchen, weil man auch als Nichtgelernter, also als Hilfsarbeiter, einen anständigen Batzen Geld verdienen kann. Das mag in einigen Fällen zutreffen und ist auch bislang der Fall, obwohl Hilfsarbeiter immer weniger gefragt werden, wie die Auskünfte der Arbeitsämter beweisen.

Natürlich verdient der Hilfsarbeiter manchmal mehr als der Facharbeiter, weil seine Arbeit dann auch besonders schwer ist. Die Rationalisierung, Mechanisierung und Automatisierung aber zielen darauf ab, möglichst alle schweren Arbeiten, und das sind die, die von Hand verrichtet werden müssen, zu mechanisieren, um so einen doppelten Erfolg zu erzielen: Eine Erleichterung der Arbeit und eine schnellere Fertigung. Das kann jeder, selbst im Gießereibetrieb feststellen, was in den letzten Jahren in dieser Beziehung geschehen ist, und sich die entsprechenden Gedanken machen, für sich selbst, wenn es noch nicht zu spät ist, wieder zu lernen anzufangen, für seine Kinder, wenn es für ihn selbst zu spät ist, die ja in eine immer weiter und gründlicher mechanisierte Zeit hineinwachsen.

Hilfsarbeiter werden immer weniger gefragt. Das ist eine Tatsache, und jeder sollte daraus die Konsequenzen ziehen, auch derjenige, der noch nicht alt genug dazu ist, der es also noch auf sich nehmen kann, einen richtigen Beruf zu erlernen oder sich anlernen oder umschulen zu lassen.

Es gibt dazu bereits eine große Anzahl von Möglichkeiten, die nur benutzt zu werden brauchen, um nicht Gefahr zu laufen, vielleicht in fünf oder zehn Jahren seinen Arbeitsplatz zu verlieren, weil die ausgeübte Tätigkeit mechanisiert wurde und dann von einem ausgebildeten Mann ausgeführt werden muß.

Hilfsarbeiter werden immer weniger gefragt, ist kein Schreckgespenst, das aus irgendwelchen dunklen Hintergründen an die Wand gemalt wird; sondern an Hand der Statistik der Arbeitsämter kann nachgewiesen werden, daß es schon jetzt so ist.

Im August 1967 zum Beispiel (unabhängig von der damals noch herrschenden Konjunkturkrise) waren 76 000 ungelernete Männer und Frauen arbeitslos, aber es wurden von den verschiedenen Industriezweigen nur 19 600 ungelernete Kräfte verlangt. Selbst im Baugewerbe, von dem man allgemein annimmt, daß es

in der Hauptsache ungelernete Bauarbeiter braucht, wurden 40 000 „Baufacharbeiter“ gesucht, aber nur 17 900 standen zur Verfügung. Ungelernete Bauarbeiter waren garnicht gefragt. Das ist ein schlagender Beweis, daß die moderne Industrie immer weniger Bedarf hat an ungelerten Arbeitskräften und immer weniger haben wird.

Es ist auch ein Trugschluß anzunehmen, daß auch in Zukunft Hilfsarbeiter mehr verdienen werden als Facharbeiter; denn wenn zum Beispiel eine schwere Tätigkeit mechanisiert wird, so daß sie ihre Schwere verliert, dann wird sie auch weniger hoch bezahlt, so daß derjenige Hilfsarbeiter, der zwar auch weiterhin diese Arbeit machen kann, nun weniger verdient als vorher, weil sie nicht mehr so anstrengend ist, denn Ziel und Zweck der fortschreitenden Mechanisierung ist es, die schwere Arbeit vollständig abzuschaffen. Das wird in absehbarer Zeit auch gelingen. Es sind also heute bereits verhältnismäßig wenig Fälle, in denen der Hilfsarbeiter mehr verdient als der Facharbeiter, und es werden deren immer weniger.

Deshalb ist es gut, wenn sich der jüngere Hilfsarbeiter über seine Tätigkeit, über seine Fähigkeiten und die Möglichkeiten umzulernen Gedanken macht, um vielleicht doch den Schritt zu einer gelernten Arbeitskraft zu machen; denn, wie gesagt, nur noch bei außergewöhnlich schwerer Arbeit hat er einen höheren Verdienst als mancher Facharbeiter zu erwarten. Und da das Ziel der Mechanisierung auch die Erleichterung der Arbeit ist, kann sich jeder ausrechnen, wann auch seine Arbeit leichter und sein Lohn sinken wird.

Es hilft also nur eins: etwas lernen, damit man eine ausgebildete Kraft wird, weil diese schon heute, ganz sicher aber in der Zukunft, unter allen Umständen ein höheres Einkommen haben wird als eine ungelernete.

Es ist, wie schon erwähnt, durchaus kein Schreckgespenst, was hier zu lesen ist. Vor allem die Eltern sollten auf keinen Fall ihre Kinder, ob Junge oder Mädchen, aus den hier widerlegten zweifelhaften Gründen des Verdienstes von einer Lehre abhalten, weil sie ihnen und sich selbst viele spätere Sorgen ersparen, und ein Junge mit einer Lehre etwas ganz anderes darstellt, wenn er sich um eine Arbeitsstelle bewirbt, als ein ungelerner, der bei den Arbeitsämtern in Zukunft nur noch unter ferner liefen regi-

striert werden wird, weil die Betriebe nur noch Fachkräfte haben wollen.

Wenn einer allerdings durchaus nur Hilfsarbeiter werden und bleiben will, dann kann ihm niemand helfen. Er darf dann später aber niemandem die Schuld geben, sich nicht um ihn gekümmert zu haben.

Neuerdings haben sich die Arbeitsämter gerade für diese Fälle durch ihren Beratungsdienst gerüstet, in dem sich jeder einschlägigen Rat holen kann.

An jedem Dienstag zum Beispiel hält das Arbeitsamt Ratschläge in der Ludwigstraße von 17 Uhr bis 19 Uhr eine Spätsprechstunde für Berufstätige ab, so daß jeder sich dort beraten lassen kann, wie er, wenn er ungelernt ist, einen Beruf erlernen oder sich anlernen oder umschulen lassen kann auf einen ihm zugänglicheren Beruf oder welche Wege ihm zur Weiterbildung in seinem Beruf offenstehen.

Es ist also alles aufs beste vorbereitet, um jedem zu seinem Berufsglück zu verhelfen. Es kommt nun auf jeden einzelnen an, wie er die Möglichkeiten und Chancen für sich nutzt.

H. G.

Neuer Lehrlingsausbilder

Am 1. September 1968 hat der Kolonnenführer Werner Paas aus dem Instandhaltungsbetrieb die Nachfolge des verstorbenen Lehrlingsausbilders Franz Haberstock angetreten.

Kleine Anzeigen

Nagelneuer Allesbrenner, Olsberg 90 cbm, gekachelt mit Sichtfenster, umständehalber abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Allesbrenner, 75 cbm, in sehr gutem Zustand, preiswert abzugeben. Zu erfragen in der Redaktion.

Zusammenlegung

Die Lohnverrechnungsstelle (Ernst Thurau/Hans Schreiber) ist vom Technischen Büro Stachelhausen in das Putzereibüro Stachelhausen umgezogen.

Kostenlose Krebsberatung

Die Frauen-Krebsberatungsstelle befindet sich in den Städtischen Krankenanstalten Remscheid und hält jeden 1. und 3. Montag im Monat in der Zeit von 8 Uhr bis 10 Uhr Sprechstunden ab. Die Beratung ist kostenlos.

Die Jahreszeit, in der erfahrungsgemäß die Grippeerkrankungen grassieren, nähert sich. Daß die Grippe eine ernste Krankheit sein kann und meistens auch ist, ist jedem bekannt. Nach der großen Grippewelle 1957/58 waren allein in der Bundesrepublik einige 10000 Opfer zu beklagen. Und deshalb müssen wir uns vor ihr schützen. Da die Ansteckung durch Grippe dort besonders groß ist, wo viele Menschen zusammen sind, wie in Arbeitsräumen und Wohngemeinschaften, ist es ein Gebot der Selbsterhaltung, gegen diese gefährliche Krankheit etwas zu unternehmen.

Dies kann durch die Gripeschutzimpfung geschehen. Sie wird im kommenden Oktober, für jeden kostenlos, in unserem Werk durchgeführt. Die Teilnahme ist freiwillig. Aber wer wollte es verantworten, sich nicht impfen zu lassen und dann dieser eventuell tödlichen Krankheit zu verfallen, denn daß es eine ganz gefährliche Sache ist, hat sich wohl schon bis in den letzten Winkel herumgesprochen.

Lassen wir uns auch nicht dadurch von der Impfung abhalten, daß wir uns von den Beschwerden, die der eine oder andere bei einer früheren Impfung hatte, beeinflussen lassen. Selbst wenn eine stärkere Reaktion eintreten sollte, weil einer bereits eine Grippe in sich hatte, ist aber die Gewähr gegeben, daß er die nächsten Monate davon frei bleibt.

Die laufend durchgeführten Untersuchungen an Testpersonen und statistischer Art haben immer wieder bestätigt, daß diese Impfung dem Organismus nicht schädlich ist. Hat jemand berechtigte Zweifel, ob er sie vertragen kann, weil er an einer chronischen Krankheit oder gerade an einer fieberhaften Erkrankung leidet, dann möge er seinen Arzt fragen. Feststeht aber, daß diejenigen, die sich zum Beispiel im Herbst vergangenen Jahres hier im Werk haben impfen lassen, bis heute von einer Grippeerkrankung verschont geblieben sind.

Es geht ja auch nicht nur darum, daß man selbst nicht grippekrank wird, sondern auch, daß man die Familienangehörigen und Arbeitskameraden nicht ansteckt. Je mehr sich impfen lassen, umso weniger wird sich diese abscheuliche Krankheit ausbreiten.

Deshalb ist zu hoffen, daß sich recht viele Werksangehörige an dieser Vorsorgemaßnahme beteiligen. go

Es war einmal ein Gartenzwergfräulein, das war in einem großen Haus beschäftigt, in dem verwaltet wurde. Alle möglichen Gartenzwerge hüpfen da herum, alte und junge, ganz alte und ganz junge, Gartenzwergmännlein und Gartenzwergweiblein. Das ganze riesengroße Haus war voll davon, und manchmal sah man sie wie wild über Gänge und Treppen huschen, und manchmal wieder war es so mäuschenstill wie in einer Gartenzwergwinterschlafkammer. Und doch: es wurde verwaltet:

Alles, was da kreuhte und fleuchte ringsum im Gelände, was lebte und nicht lebte, was sich bewegte und nicht bewegte, die Luft und der Staub und der Regen und der Wind und die Kippen und der See auf dem Berge und die Seenplatte am Rathaus und der Notstand und sogar das, was noch garnicht da war, verwalteten die Gartenzwerge, und wenn ein Stein aus dem Straßenpflaster herausgesprungen war und am Rand des Bürgersteiges ein verlassenes Dasein führte, wurde er verwaltet bis er verschwunden war, und dann wurde der Ersatzstein verwaltet, der noch garnicht da war, und natürlich das Loch, in das er hineingehörte; denn alles mußte seine Ordnung haben; und sogar was verwaltet wurde, wurde wieder verwaltet, denn Ordnung ist das halbe Leben. Und wenn ein Gartenzwergbürger dieses Haus betrat, da wurde gleich ein Fußabdruck gemacht, der verwaltet wurde, und dafür mußte der Gartenzwergbürger eine Gebührenmarke beim Gartenzwerggebührenmarkenverwalter kaufen, damit der Fußabdruck auch richtig verwaltet werden konnte; denn umsonst ist nicht einmal der Gartenzwergentod. Und so verwalteten die Gartenzwerge Alles im Nichts bis an ihr seliges Ende in der großen Gartenzwergenseelenverwaltung.

Und auch unser Gartenzwergfräulein verwaltete: ein paar Bleistifte und auch Radiergummi — denn um die Schreibfehler zu verwalten, war noch keine Gartenzwergplanstelle bewilligt —, und eine Schreibmaschine und einige Dutzend Karteikarten über „die Gattung der vierbeinigen Kippenbewohner“.

Aber eines Tages las das Gartenzwergfräulein eine Anzeige in der Zeitung: Stenotypistin/Kontoristin bei sehr gutem Gehalt und angenehmer Arbeit gesucht.

Und das Gartenzwergfräulein dachte sich, es doch auch mal anderswo zu versuchen und zu sehen, wie es bei anderen Gartenzwergen aussieht und zugeht. Und es stellte sich vor, und der Chefgartenzwerg begrüßte es sehr freundlich und bot ihm 200 DM mehr an als es beim Verwalten hatte, wenn es ihm und seinen anderen Gartenzwergmitarbeitern helfen und auch

mitarbeiten würde, daß das Unternehmen blüht und gedeiht. Und die Gartenzwerge dort gefielen der Gartenzwergmaid, und so sagte sie zu.

Frisch, fromm, fröhlich, frei ging nun das Gartenzwergfräulein zur Arbeit, bekam seinen Platz, die anderen Gartenzwerge halfen ihm, sich einzurichten, es wurde gescherzt und gelacht und — gearbeitet. Und plötzlich sah das Gartenzwergfräulein auf seinem Schreibtisch einen großen Berg Akten liegen, 25 cm hoch, und — es erschrak. Es mußte nun Briefe schreiben und Anfragen beantworten und Bestellungen aufgeben und aufpassen, daß alles auch immer richtig und ordentlich geschrieben war, und die anderen Gartenzwerge waren so fleißig, daß es ihm ganz unheimlich wurde. Ab und zu machte sich ein Gartenzwerg oder eine Gartenzwergin ein Täbchen Kaffee, und es wurde etwas geplaudert, und wer Hunger hatte, der aß etwas, und wer Durst hatte, der trank etwas, und wer rauchen wollte, der rauchte, und jeder machte, was er wollte, aber alle arbeiteten, nur, es gab nichts zu verwalten.

Und dem Gartenzwergfräulein kam es vor wie in einem Ameisenbau: Jeder hatte seinen Auftrag, den er ausführte, obwohl gelacht und auch gesungen und gepfiffen und sogar Musik gemacht wurde, und die Gartenzwerge und Gartenzwerginnen waren so fröhlich, als wären sie auf einer Schiffsparty nach der Insel Helgoland, nur, es gab nichts zu verwalten.

Und das war am zweiten Tage so und am dritten, und das arme Gartenzwergfräulein war abends ganz erschöpft, es schwirrte ihm im Kopf, obwohl alles sehr schön war, alle zueinander freundlich waren und es sich unter diesen Gartenzwergen fühlte wie in einer großen netten Familie, nur, es gab nichts zu verwalten.

Und so ging die Gartenzwergmaid zum Chefgartenzwerg und klagte ihm ihr Leid.

„Ja“, sagte der Chefgartenzwerg, „aber in dem Hause, wo verwaltet wird, wird doch auch gearbeitet“. — „Ach“, sagte kleinlaut das Gartenzwergfräulein, „nur verwaltet“. — „Aber die Gartenzwerge dort bekommen doch für ihre Tätigkeit bezahlt, und Sie mußten dort doch auch etwas getan haben“. — „Ja, das wohl, aber nicht soviel!“ — „Aber, liebes Gartenzwergfräulein, denken Sie doch mal, 200 DM mehr im Monat, ist das nichts? Und ich gebe Ihnen noch mehr, wenn Sie und wir anderen Gartenzwerge zusammen viel schaffen, daß viel Geld hereinkommt“. —

„Ach nein“, seufzte das Gartenzwergfräulein, „hier wird ja garnichts verwaltet, hier muß man zuviel ar-

keiten. Wo verwaltet wird, da lassen sich die Gartenzwerge Zeit, und da kommt es auf die Minute auch garnicht an, und da hat dort ein Gartenzweig Geburtstag und da einer Namenstag, und hier ist eine Verlobung und dort ist einer Vater geworden, und nebenan im Büro ist einer vom Urlaub zurückgekommen und gegenüber ist die Schwiegermutter gestorben, und da ist immer was los, und da wird am Nachmittag gemütlich gemacht, und das ist immer sehr schön, und ich möchte doch lieber wieder dorthin zurück, wo verwaltet wird". —

erhob sich der Chefgartenzweig nachdenklich, sich einen doppelten Steinhäger ein und tröstete sich mit den Worten: „Een Jlick, datt et ooch noch große Kartoffeln jibt, sonst mißt ma lauta kleene essen“.

Aus der „Chronik der deutschen Gartenzwerge“.

hego

Chruschtschow zu den Delegierten des Zentralkomitees der KP der UdSSR, die ihn in der Sitzung am 14. Oktober 1964 als Ministerpräsidenten absetzten: „Ihr seid ja alle Idioten“.

Nachdem im Jahre 1952 Prof. Karl Roesch Remscheid unter dem Forschernamen Carolus technicus den seit langem bekannten und berüchtigten Eisenwurm weiter erforscht hatte und herausfand, daß selbst die härtesten Legierungen seiner Bohrfähigkeit nicht widerstehen können, ist nun aus der Wüste Gobi die Nachricht eingetroffen, daß dort im tiefsten Wüstensand bei Ausgrabungen ein 10000 Jahre alter Käse gefunden wurde, der alles bisher bekannte Material an Härte übertrifft. Die Archeologen bitten Prof. Roesch um die Lieferung von zwölf Eisenwürmern, die den gefundenen Käse durchlöchern sollen, da die Gelehrten annehmen, daß es sich um einen Schweizer Käse handelt, dessen Löcher sich nur im Laufe der Jahrtausende zugesetzt haben.

Wer anderen in der Nase bohrt, ist selbst dran schuld.

Die Axt im Haus schlägt jeden Nagel krumm.

Morgenstunde hat Prothese im Munde.

Gut gedüngt, ist schlecht gerochen.

Handwerk hat goldenen Boden und der Kunde die Mehrwertsteuer.

Als der neue Botschafter der afrikanischen Republik Elfenbeinküste Bundespräsident Lübke sein Beglaubigungsschreiben überreichte, hieß es in seiner Rede: „Ihre brillante politische Vergangenheit, ein wesentlicher Faktor Ihres kometenhaften Aufstiegs in einer an Ehren reichen Karriere, gepaart mit hoher Kultur wie mit menschlichen Qualitäten, die ohne Zweifel auf Ihre erlauchte Herkunft zurückzuführen sind, insbesondere auch die Weisheit, die Seelengröße und die seltene Vornehmheit, mit der Sie seit bald zehn Jahren die Geschicke Ihres großen, wunderbaren Landes lenken, dies alles, Herr Bundespräsident, ist zweifelsohne die Grundlage der hohen Bewunderung und der besonderen Wertschätzung, die wir Elfenbeiner Ihnen entgegenbringen. Dies bewirkt aber auch, daß Sie in unseren Augen zu den erhabensten Gestalten der zeitgenössischen Geschichte gehören.“

Bessere Betreuung der alten Kriegsopter

Bundesarbeitsminister Hans Katzer will die Betreuung alter schwer- und schwerstbeschädigter Kriegsopter intensivieren. Es soll alles getan werden, diesen schwer betroffenen Kriegsoptern ihr Schicksal zu sichern und die gerade im Alter sehr schmerzliche Erscheinung tretenden Erschwernisse des Leidens zu lindern.

Katzer betont, daß die Betreuung besonders der alten schwer- und schwerstbeschädigten Kriegsopter so umfassend wie möglich sein sollte. Dabei seien die besonderen Gegebenheiten jedes Einzelfalls zu berücksichtigen. Eine besondere Betreuung durch die Versorgungsärzte sollte aber nur dann infrage kommen, wenn der Versorgungsberechtigte sich damit einverstanden erklärt. Die sich für den vorsorgungsärztlichen Dienst ergebenden Mehrbelastungen sollten in kauf genommen werden, da die vorge-schlagenen Maßnahmen dazu beitragen könnten, die Notlage alter und gesundheitlich schwer betroffener Kriegsopter erheblich zu verbessern.

Vom Rennfeuer zum Lichtbogenofen

Karl Roesch, Prof. Dr. Ing.

Wer mit Eisen zu tun hat, sei es als Schmelzer oder Verbraucher, wird sicherlich einmal die Frage gestellt haben, wo, wann und wie zum ersten Mal in der Welt Eisen erzeugt worden ist.

Aufgrund der Forschungen in den letzten Jahrzehnten kann mit Bestimmtheit angenommen werden, daß Indo-Europäische Völkerstämme aus dem Süd-Russischen Raum die Kenntnisse der Eisengewinnung auf ihren Wanderungen über den Kaukasus nach Südwesten und Südosten von etwa 2200 bis 1800 v. Chr. mitbrachten, oder aber diese Kenntnisse von Völkerstämmen übernahmen, die südlich des Kaukasus wohnten.

Die erste nennenswerte Eisenerzeugung entwickelte sich etwa um 1600 v. Chr. im Zentrum des Hethiterreiches, d. h. im Gebiet zwischen Malatya und Gazantep in der heutigen östlichen Türkei. Dort waren ein Teil der Indo-Europäischen Völkerstämme nach ihren Wanderungen sesshaft geworden. In diesem Gebiet gab es gute Eisenerze und auch Wälder zur Gewinnung von Holzkohle. Nachdem um 1200 v. Chr. Chattusa, die Hauptstadt der Hethiter, durch die Seevölker zerstört worden war, zerfiel das Hethiterreich und die Kunst der bislang geheimgehaltenen Eisenherstellung verbreitete sich in den nächsten Jahrhunderten in den Ländern um das Mittelmeer und bis nach Europa. Etwa um das Jahr 700 v. Chr. begann die Eisengewinnung in der Steiermark, wo heute noch das Zentrum der Österreichischen Stahlindustrie ist. Fast zur gleichen Zeit begann die Eisenerzeugung am Hallstätter See bei Salzburg, wo große Funde an Waffen als Beigabe in Gräbern entdeckt wurden, nach deren Fundort diese Zeit der Eisenherstellung die „jüngere Hallstattzeit D“ genannt wird.

Etwa um 600 v. Chr. begann im Siegerland die Eisenerzeugung durch die aus Mittelfrankreich eingewanderten Kelten. Funde im Lande des ältesten Kulturvolkes, den Sumerern, zwischen Euphrat und Tigris und auch in Ägypten haben gezeigt, daß bereits vorher — etwa um 2500 v. Chr. — vereinzelt Waffen und Schmuckstücke aus Meteor-Eisen hergestellt worden sind, d. h. aus nickelhaltigen Eisenstücken mit 4 % bis 9 % Nickel, die aus dem Weltall auf die Erde gefallen waren.

Die in den frühesten Zeiten verwendeten Metalle, Kupfer seit etwa 2500 v. Chr. und Bronze (Kupfer-Zinn-Legierung) genügten infolge der geringen Festigkeit nicht, um hieraus harte und zähe Werkzeuge zur Bearbeitung von Steinen für die Tempel-

bauten, für Ackergeräte und Waffen zur Jagd und für den Krieg herzustellen.

Wie wurde das erste Eisen damals gewonnen?

Im Remscheider Werkzeugmuseum befindet sich ein sogenanntes Rennfeuer (Bild 1). Vor dem 2. Weltkrieg haben im Gebiet von Hückeswagen Rektor Blankertz und neuerdings auch E. Stursberg im Gebiet von Radevormwald etwa 200 Ofen- und Schlackenreste entdeckt. Diese Stätten der Eisengewinnung sind die Grundlagen für die bergische Eisenindustrie im Raum Cronenberg, Radevormwald, Remscheid und Solingen.



Bild 1: Rennfeuer — gefunden 6 km westlich Wipperfürth, im Tal der Mul — jetzt im Werkzeugmuseum Remscheid-Hasten. Mittlerer Durchmesser des Herdes ca. 450 mm, Höhe des Herdes ca. 550 mm

Nach dem gleichen Verfahren haben auch schon die Hethiter vor heute mehr als 3500 Jahren das erste Eisen hergestellt. Dieses wurde, gemäß dem ersten Lieferungsvertrag vom Jahr 1265 v. Chr. an Pharaon Ramses II. an die Ägypter geliefert und gelangte später vom Südrand des Schwarzen Meeres nach Griechenland.

Zur Gewinnung des Eisens wurde das Erz zu Körnern in Erbsengröße zerkleinert, mit Holzkohle ge-

mischt, und diese Mischung wiederum wurde in Holzkohle eingepackt. Nach etwa 7- bis 10-stündiger Erhitzung gewann man aus dem Erz ein fast kohlenstoffreies Eisen. Der Schmelzer mußte versuchen, durch anfänglich natürlichen Zug oder später mittels Blasebalg, Temperaturen bis etwa 1200°C zu erreichen, so daß die Schlacke flüssig werden und aus dem Ofen „rinnen“ konnte. Der deutsche Name für diese Ofenart und das Verfahren heißt daher: Rennfeuer. Die alten Hüttenleute in der Steiermark wurden „Zerrenner“ genannt. Nach harter Arbeit waren die Schmelzer der Frühzeit froh, wenn sie einen kopfgroßen Klumpen von mehr oder weniger gut zusammengebackenen Eisenkörnern aus dem Ofen herausholen konnten und einige zusammenhängende handgroße Stücke nach nochmaliger Erhitzung und Ausschmieden erhielten. Das Schmieden der kleinen Eisenteile geschah in der Frühzeit mittels kopfgroßer kleine als Hammer. Dieses Verfahren der Eisengewinnung wurde mit einigen Verbesserungen insbesondere durch die Benutzung von Gebläsen um das Jahr 1500 nach Christi in der ganzen Welt und auch im Bergischen Land angewandt.

Das im Rennfeuer gewonnene Eisen war infolge der niedrigen Temperatur des Holzkohlenfeuers fast kohlenstofffrei (unter $0,1\%$ C) und besaß somit keine genügende Härte. Erst nachdem es gelungen war, die ausgeschmiedeten kleinen Stücke in Holzkohle unter Zusatz von Hufspänen und dergleichen nochmals zu erwärmen und oberflächlich aufzukohlen, konnte das Eisen die Bronzezeit ablösen.

Funde aus dem Jahre 1200 v. Chr. zeigen bereits eiserne Dolche und Werkzeuge mit aufgekohlter und damit harter Oberfläche. Insbesondere ist durch die Grabung kleiner viereckiger Öfen ($1,0\text{ m} \times 0,75\text{ m}$) in Palästina mit Sicherheit darauf zu schließen, daß seit den Jahren 1150 bis 900 v. Chr., als die Öfen arbeiteten, Stahl durch nachträgliche Aufkohlung (Zementation) erzeugt worden ist.

In der Siegfried-Sage, die um 450 n. Chr. spielt, wird das Aufkohlen des Schwertes in Hühnermist und die darauffolgende Härtung beschrieben. Zeitlich parallel entwickelte sich auch die Eisenherstellung durch indo-Europäische Völkerstämme in Nord-Indien, wo noch heute vereinzelt Rennfeuer arbeiten.

Die Weiterentwicklung des Rennfeuers führt vom niedrigen Holzkohlen-Hochofen des Mittelalters bis zum 8-10 m hohen Holzkohlen-Hochofen, wie an-

hand von Modellen im Maßstab 1:10 ebenfalls im Werkzeugmuseum zu sehen ist. Durch Benutzung von wassergetriebenen Gebläsen konnten im Holzkohlen-Hochofen so hohe Temperaturen erreicht werden, daß das im oberen Teil durch die Kohlenoxydgase aus dem Erz gewonnene Eisen in der heißesten Zone vor den Winddüsen Kohlenstoff aufnahm. Hierdurch wurde der Schmelzpunkt des Eisens von 1540°C auf etwa 1200°C erniedrigt, so daß es aus dem Ofen in sogenannten Masseln abgegossen werden konnte. Dieses Roheisen mit etwa 4% C (Kohlenstoff) wurde im Puddelofen oder später und auch heute noch im Siemens-Martin-Ofen, neuerdings auch mittels Sauerstoff, wieder „gefrischt“, das heißt, der Kohlenstoffgehalt wurde mehr oder weniger verringert, so daß man je nach Wunsch weiches Eisen um $0,1\%$ C als auch Stahl mit $0,6-1\%$ C für harte Werkzeuge herstellen konnte. Während man das nach dem Renn-Verfahren hergestellte Eisen als direkte Eisengewinnung bezeichnet, das nur in kleinen Mengen hergestellt werden kann, ist man durch den Hochofen-Prozess auf indirektem Wege in der Lage, Eisen bzw. Stahl in jeden beliebigen Mengen billiger und einfacher herzustellen als im direkten Verfahren.

Nachdem es durch die Erfindung des Engländers Huntsman im Jahre 1740 gelungen war, in einem koksbeheizten Ton-Tiegel so hohe Temperaturen zu erhalten, daß der Einsatz an Eisen und Roheisen zum Schmelzen gelangte und damit im flüssigen Zustand die Schlacken abscheidete, wurde dieses Verfahren fast 200 Jahre benutzt, um Werkzeugstahl zu erzeugen. Derartige Tiegelöfen zur Stahlerzeugung waren in der BSI bis 1918, bei Richard Lindenberg (Glockenstahlwerk) bis 1907 und bei der Firma Julius Lindenberg bis 1953 in Betrieb.

Die sehr schwere Arbeit am Tiegelofen, der hohe Brennstoffverbrauch und die teuren Rohmaterialien bewogen Richard Lindenberg im Jahre 1905, die Erfindung des französischen Metallurgen Paul Héroult zu benutzen und durch die DEMAG einen Lichtbogenofen konstruieren und bauen zu lassen. In diesem Ofen wurde zum ersten Mal in der Welt am 17. 2. 1906 Werkzeugstahl erschmolzen. Hierbei wurde ein Verfahren angewendet, das grundlegend für die Er-schmelzung von Edelstahl geworden ist. Durch Aufstreuen von Kohle auf die stark kalkhaltige Schlacke entsteht bei der hohen Temperatur des Lichtbogens von über 4000°C etwas Kalziumkarbid in der

Unsere Jubilare

40 Jahre Mitarbeit

- Hermann Engels**,
Schweißerei Stachelhausen,
am 6. September 1968
- Fritz Fillpowski**,
Gemeinnützige Kleinwohnungsbau-
gesellschaft, am 1. November 1968
- Hans Schumacher**,
Konstruktionsbüro,
am 15. November 1968
- Adolf Heller**,
Schmelzerei Tempergießerei,
am 6. Dezember 1968

25 Jahre Mitarbeit

- Kurt Müller**,
Baubetrieb,
am 13. Dezember 1968

Ins Leben traten ein

- Michael**, Sohn von Karl Heinz Zielke,
Reparaturschlosserei Bahnbetrieb,
am 3. März 1968
- Sabine**, Tochter von Mathias Breit-
wieser, Reparaturschlosserei Inst-
haltung, am 12. Mai 1968
- Brigitte**, Tochter von Hans-Adolf
Wamser, Probenwerkstatt Versuchs-
anstalt, am 13. Mai 1968
- Andrea**, Tochter von Hans Mika,
Wärmestelle Instandhaltung,
am 10. Mai 1968
- Jutta**, Tochter von Max Ullrich,
Modellschreinerei, am 16. Mai 1968
- Jörg**, Sohn von Kurt Fliege, Formerei
Stahlgießerei, am 15. Mai 1968
- Frank**, Sohn von Werner Schwichten-
berg, Baubetrieb, am 1. Juni 1968
- Lina**, Tochter von Antonio Ciuffreda,
Formerei Tempergießerei,
am 5. Juni 1968
- Michael**, Sohn von Adamo Cavallo,
Edelstahlwerk Lindenberg,
am 10. Juni 1968
- Antonio**, Sohn von Antonio Diaz
Campos, Putzerei Stahlgießerei,
am 28. Mai 1968
- Anke**, Tochter von Rudi Schäfer,
Schmelzerei Stahlgießerei,
am 15. Juni 1968
- Analisa**, Tochter von Manuel José
Conceicao, Schlosserei Stahlgießerei,
am 13. Juni 1968
- Jürgen-Karl**, Sohn von Reinhold
Fryges, Modellschlosserei Temper-
gießerei, am 21. Juni 1968
- Patricia**, Tochter von Friedhelm
Eckhardt, Versuchsanstalt,
am 25. Juni 1968
- Giuseppe**, Sohn von Saverio Consiglio,
Endkontrolle Tempergießerei, und
Antonietta Consiglio, Kernmacherei
Tempergießerei, am 30. Juni 1968
- Oliver-Lutz**, Sohn von Hermann Knorr,
Bahnbetrieb, am 30. Juni 1968
- Peter**, Sohn von Friedrich Schleicher,
Gießerei Tempergießerei,
am 9. August 1968
- José**, Sohn von Celse Vidal Dios,
Schleiferlei Tempergießerei,
am 21. Juni 1968
- Stephan-Alexander**, Sohn von Helmut
Fratta, Instandhaltungsbetrieb,
am 11. August 1968

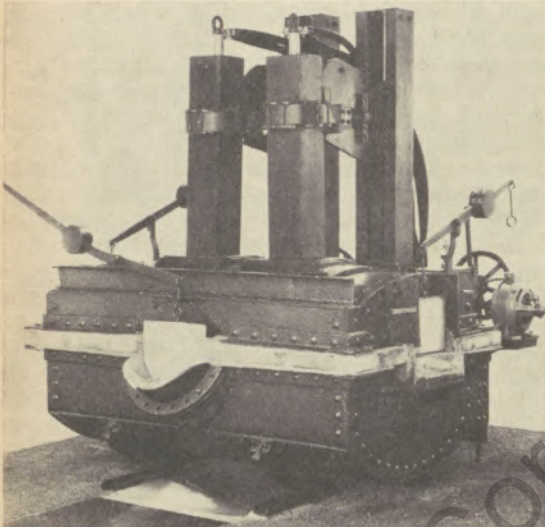


Bild 2: Ältester Lichtbogenofen zur Erschmelzung von Werkzeugstahl — Fassungsvermögen 1, 5 t max. Erste Schmelze am 17. 2. 1906 bei der Fa. Richard Lindenberg, Remscheid-Hasten, jetzt im Werkzeugmuseum

Schlacke, wodurch der Gehalt an Metalloxyden in der Schlacke als auch im Stahlbad verringert wird.

Im Bild 2 ist dieser erste und älteste mit Erfolg arbeitende Lichtbogenofen zu sehen, der bereits mit elektrischer Regulierung der Elektroden versehen war. Unter Mithilfe der Bergischen Stahl-Industrie und der AEG-Elötherm wurde dieser Ofen im Original wiederhergestellt. Er hat ein Fassungsvermögen von max. 1,5 t. Da die Stromerzeugungsanlage bei der Firma Richard Lindenberg zu schwach war, wurde anfangs vorgeschmolzener Stahl aus einem kippbaren Siemens-Martin-Ofen in den Lichtbogenofen überführt. Zwei Monate später kam ein Ofen gleicher Bauart in den USA in Betrieb. Bei der Firma Oehler & Co in Aarau/Schweiz ist zum ersten Mal am 14. Juni 1908 Stahlguß in dem Lichtbogenofensystem Girod erschmolzen worden.

Literatur:

- Johannsen, O.: Geschichte des Eisens, 1953
- Forbes, R. J.: Studies in ancient Technology, Bd. IX, Leiden 1964
- Dörner, F. K.: Kleinasien - Ursprungsland des Eisens, Stahl und Eisen, 86, 1966 S. 1/7
- Roesch, K.: Beitrag zur Geschichte des Lichtbogenofens, Elektrowärme, Bd. 26 (1968) S. 166/170



Es haben geheiratet

Hans-Helmut Huhn, Modellschlosserei
Stahlgießerei, und Irmgard Grüber,
am 17. Mai 1968
Christa Lohmann, Werksaufsicht, und
Pasquale Gaglione, am 18. April 1968
Dieter Garthmann, Edelstahlwerk
Lindenberg, und Elke Schachner,
am 28. Juni 1968
Witthold Strack, Modellschreinerei,
und Alice Kapler, am 28. Juni 1968

In Ruhestand traten

Ludwig Lang,
Edelstahlwerk Lindenberg,
nach 19jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. April 1968
Karl Horn,
Mechanische Werkstätten,
nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 15. Mai 1968
Ernst vom Baur,
Werksaufsicht,
nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 20. Mai 1968
Karl Treichel,
Edelstahlwerk Lindenberg,
nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 14. Mai 1968
Max Wingsch,
Werksfeuerwehr,
nach 21jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Mai 1968
Arno Barchfeld,
Instandhaltungsbetrieb,
nach 39jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. Mai 1968
Emilie Gehrmann,
Endkontrolle Tempergießerei,
nach 18jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Mai 1968
Hilger,
Putzerei Stahlgießerei,
nach 30jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Mai 1968
Martha Friedrich,
Putzerei Stahlgießerei,
nach 12jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 6. Juni 1968
Otto Friedrichs,
Putzerei Stahlgießerei,
nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 4. Juni 1968
Robert Scholz,
Mechanische Werkstätten,
nach 30jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 12. Juni 1968
Richard Bertram,
Leiter Personal-Sozialamt,
nach 21jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. Juni 1968

Helmut Groote,
Endkontrolle Tempergießerei,
nach 37jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 29. Juni 1968
Richard Neubert,
Techn. Büro Stahlgießerei,
nach 33jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. Juni 1968
Maria Schneppe,
Personal-Sozialamt,
nach 26jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 30. Juni 1968
Karl Wagner,
Versuchsanstalt,
nach 36jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 27. Juni 1968
Friedrich Klask,
Kernmacherei Stahlgießerei,
nach 18jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 4. Juli 1968
Josef Reuter,
Baubetrieb,
nach 40jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 10. Juli 1968
Stephan Helferich,
Instandhaltungsbetrieb,
nach 17jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 25. Juli 1968
Paul Latoschi,
Werksaufsicht,
nach 27jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 26. Juli 1968
Artur Scheider,
Richterei Tempergießerei,
nach 47jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 29. Juli 1968
Otto Schmalbein,
Leiter Versuchsanstalt,
nach 21jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1968
Walter Steinitz,
Instandhaltungsbetrieb,
nach 51jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1968
Johann Tolksdorf,
Schleiferei Stahlgießerei,
nach 18jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1968
Kurt Schmachtenberg,
Werksaufsicht,
nach 31jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. Juli 1968
Alfred Maul,
Mechan. Werkstätten Stahlgießerei,
nach 41jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 1. August 1968
Rudolf Sandmann,
Putzerei Stahlgießerei,
nach 17jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 1. August 1968
Curt Gärtner,
Richterei Tempergießerei,
nach 16jähriger BSI-Zugehörigkeit,
am 31. August 1968

Wir nahmen Abschied von

Paula Wenzel, Ehefrau von Konrad
Wenzel, Pensionär, 72 Jahre alt,
am 9. Mai 1968
Wilhelm Passen, Putzerei Stachel-
hausen, 55 Jahre alt, am 17. Mai 1968
Ernst Sallmann, Pensionär, 76 Jahre
alt, am 19. Mai 1968
Karl Aschenbrenner, Pensionär,
78 Jahre alt, am 20. Mai 1968
Paul Grozinski, Versuchsanstalt,
57 Jahre alt, am 21. Mai 1968
Hedwig Dickel, Ehefrau von Paul
Dickel, Pensionär, 77 Jahre alt,
am 24. Mai 1968
Paul Ackermann, Pensionär, 70 Jahre
alt, am 30. Mai 1968
Waleska Hartung, Pensionärin,
73 Jahre alt, am 2. Juni 1968
Willi Martin, Putzerei Papenberg,
62 Jahre alt, am 9. Juni 1968
Anton Friese, Pensionär, 79 Jahre alt,
am 11. Juni 1968
Maria Hacker, Ehefrau von Ernst
Hacker, Pensionär, 71 Jahre alt,
am 14. Juni 1968
Johann Röhl, Pensionär, 73 Jahre alt,
am 24. Juni 1968
Otto Rudat, Pensionär, 77 Jahre alt,
am 25. Juni 1968
Bernhard Venn, Inspektion Stachel-
hausen, 60 Jahre alt, am 6. Juli 1968
Marla Schumacher, Ehefrau von Artur
Schumacher, Pensionär, 66 Jahre alt,
am 6. Juli 1968
Franz Hendl, Pensionär, 63 Jahre alt,
am 6. Juli 1968
Kurt Heinke, Kernmacherei Papenberg,
63 Jahre alt, am 13. Juli 1968
Franz Haberstock, Lehrwerkstatt
Stachelhausen, 64 Jahre alt,
am 13. Juli 1968
Heinrich Kieke, Pensionär, 76 Jahre
alt, am 14. Juli 1968
Robert Zentek, Pensionär, 79 Jahre
alt, am 27. Juli 1968
Ludwig Kesting, Pensionär, 79 Jahre
alt, am 13. August 1968
Max Müller, Pensionär, 63 Jahre alt,
am 19. August 1968

