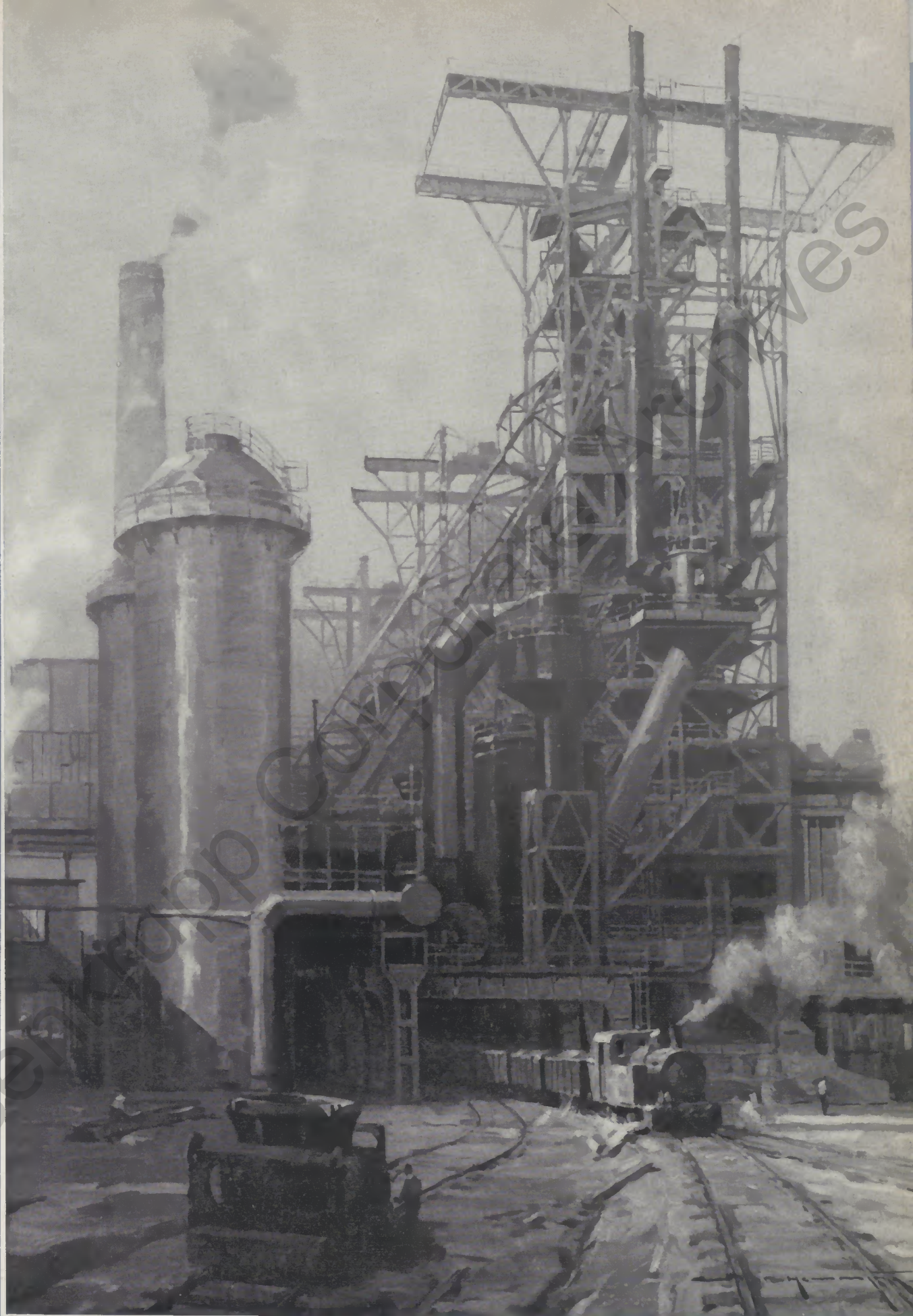




RUHRSTAHL



2

1956

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto

Hochöfen sind Wahrzeichen des technischen Zeitalters;

Blick auf die Hochofenanlage der Heinrichshütte.

Nach einem Gemälde von W. Hemming

Rücktitel

Frühsommer — ländliche Szene

Foto: Dr. Gärtner, Witten

Der Stahlwerker: Oberschmelzer Werner Frese, seit fast 30 Jahren auf der Hütte. — Die 9 Siemens-Martin-Öfen der Heinrichshütte liefern den Rohstahl für unsere Stahlgießerei sowie das Vormaterial für die Stahlblöcke, die im Walzwerk zu Grob- und Mittelblechen ausgewalzt oder im Press- und Hammerwerk zu Schmiedestücken weiterverarbeitet werden. Die Güte unseres Stahls — der je nach Kapazität der Öfen alle 8 bis 10 Stunden abgestochen wird — entscheidet mit über die Konkurrenzfähigkeit unserer Erzeugnisse.

Foto: Kropat

Zufriedenheit läßt sich nicht kaufen!

Wenn wir an die ersten Nachkriegsjahre zurückdenken, dann erinnern wir uns an Wochen und Monate der Hoffnungslosigkeit, der völligen Resignation. Jeder fragte sich: wie sollen wir bloß aus diesem Schlamassel herauskommen? Ja, es sah böse aus — damals. Heute — ein gutes Jahrzehnt später — sind wir wieder „satt“ und im gewissen Sinne bequem geworden. Wir können uns — entsprechend unserem Einkommen — wieder Dinge kaufen, die zu wünschen wir in jenen Jahren verlernt hatten. Damals galt es anzupacken und irgendwie einen Anfang zu machen. Unsere Mentalität, mit jeder Situation fertig zu werden, half uns dabei.

Belegschaften und Werksleitungen machten sich an die Arbeit, aus den Trümmern des verlorenen Krieges wieder etwas aufzubauen, das uns ein Anrecht auf eine bessere Zukunft sichern sollte.

Heute, wenn wir zurückblicken, können wir mit Stolz behaupten: wir haben es geschafft. Doch in den Jahren der inneren und äußeren Konsolidierung der Verhältnisse vollzog sich in uns eine Wandlung, unmerklich fast, doch deshalb nicht weniger besorgniserregend. Wohl hat sich in den vergangenen Jahren unser aller Lebensstandard ganz erheblich gebessert. Die Löhne sind gestiegen, das Warenangebot hat sich in einem Maße vergrößert, daß wir manchmal die Frage stellen möchten: Haben wir den Bogen nicht schon überspannt? In aller Welt herrscht eine flotte Konjunktur. Das Gespenst der Arbeitslosigkeit scheint gebannt — und wird, solange wir Maß zu halten verstehen, auch gebannt bleiben, sehen wir von saisonanfälligen Industriezweigen — wie etwa dem Baugewerbe — ab.

Es ist etwas anderes, das bei aller äußeren Sicherheit ein ungemütliches Gefühl des „Wenn-das-mal-gutgeht“ entstehen läßt. Es ist — bei allen Segnungen unseres sogenannten Wirtschaftswunders — eine gewisse Unzufriedenheit in uns. Wenn man fragen wollte, wie es dazu kommen konnte, so wird niemand eine klare Antwort geben können. Es liegt in der Luft, unausgesprochen, doch spürbar. Vielleicht ist es darin begründet, daß heute schon wieder erhebliche Unterschiede in der Einkommensschichtung vorhanden sind. Doch das ist kein stichhaltiger Grund, denn in aller Welt — auch im angeblich alles „gleichmachenden“ kommunistischen Osten — bestehen Einkommensunterschiede, die an Kraßheit nichts zu wünschen übriglassen.

Sollte es vielleicht daran liegen, daß wir heute kaum mehr Zeit haben, Atem zu schöpfen, zu uns selbst zu finden? Wir denken hierbei an das geradezu phantastische Arbeitstempo — mit den vielen Überstunden —, das uns einfach vorwärtstreibt, weil bei einem Nachlassen unserer Anstrengungen das Werk der vergangenen 10 Jahre vergebens gewesen wäre. Wir können es uns heute noch nicht leisten, auf den Lorbeeren auszuruhen.

Zu leicht ist der einzelne geneigt zu vergessen, daß wir vor knapp 11 Jahren einen Krieg verloren haben, dessen Auswirkungen wir heute noch spüren. Wenn wir uns behaupten, wenn wir den gegenwärtigen Lebensstandard halten wollen, dann müssen wir mit unverminderter Energie arbeiten. Was wir erreichten, schafften wir aus eigener Kraft. Wir wollen aber, nachdem wir uns dafür geschunden haben, das Geschaffene nicht leichtsinnig aufs Spiel setzen oder gar den scheinbaren Verlockungen eines Systems opfern, das wir als unfrei und terroristisch erkannt haben. Ereignisse in den vergangenen Monaten haben uns hellhörig gemacht: Wölfe im Schafspelz sind unter uns. Sollten sie es sein, die in uns eine Unzufriedenheit zu schüren verstehen, ohne daß wir uns des wahren Grundes bewußt sind?

Gewiß: wir haben ständig Grund zum Ärger, seien es nun die Preise, die zu steigen tendieren, die immer noch herrschende Wohnungsnot oder das Arbeitstempo, das dazu führt, des Lebens Inhalt mit unablässiger Arbeit gleichzusetzen. — Jeder, der sich unzufrieden glaubt, sollte einmal die Frage nach dem „Warum“ an sich selbst stellen: Da kommt zunächst der Ärger über Alltägliches, aber der „gehört dazu“ und vergeht über kurz oder lang. Häufig hört man — mit einem Unterton der Unzufriedenheit, des Neides: „Der Müller hat sich auch einen Fernsehapparat gekauft. Ich habe mir noch keinen leisten können.“ Sollte also — wie manche behaupten — unsere scheinbare Unzufriedenheit darin begründet liegen, daß wir schon heute das zu besitzen wünschen, was uns erst das Morgen geben kann?

Wir glauben, daß es vom Übel ist, nur in den äußeren Dingen des Lebens, in Motorrädern und Fernsehapparaten, den Maßstab der Zufriedenheit sehen zu wollen. Wir meinen, daß wirkliche Zufriedenheit aus uns selbst erwachsen muß, unabhängig vom Inhalt der Lohntüte. Der Unterschied zwischen Zufriedenheit und Unzufriedenheit liegt in unserem Verhältnis zur Familie, zu unserer Umwelt. Solange der einzelne zu einer positiven Haltung bereit ist, dürfte er heute gewiß kaum Grund zu tiefwurzelter Unzufriedenheit haben.

— P

RUHRSTAHL

WERKZEITSCHRIFT

Nummer **2** Mai 1956

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Stahlwerker	2
Kommentar: Zufriedenheit läßt sich nicht kaufen	3
Abstich am Hochofen I	4/5
Industrie-Ausstellung in Lissabon	6
Ruhrstahl in Leipzig	7
Wirtschaftsraum Hamburg	8/9
Brackwede:	
Rationalisierung großgeschrieben	10
Konjunkturstützung — aber wie?	11
Mosaik der Wirtschaft	
Eisen schaffende Industrie	12/13
Feuilleton: Schnell gelebt	14
Aufgaben der Verwaltung Witten	15
Annen: Bohr- und Transferstraßen	16
Kampf dem Verkehrstod	17
Betriebskrankenkasse: Leistungen — nicht Gewinne — maßgeblich	18
Erster Tag auf der Hütte	20
Jubiläen — Hochzeiten — Geburten	21

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der Presse-Abteilung

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp, Witten-Annen, Stockumer Straße 10, Telefon 6541 Nebenanschlüsse 7270/7269

Fotos: Werksfotografien (Kropat, Schonefeld); Zentralwerbestelle (4); Hartz, Fremdenverkehrs- und Kongreßzentrale Hamburg (3); dpa (3); Archiv (4); Philipp (4)

Druck: A. Sutter, Essen

Klischees: Vignold, Essen

Illustrationen und Grafik: Karl Leyhe/M. Rockenbach/Schreiber

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



Schutz gegen die sengende Hitze:
1. Schmelzer Karl Möller

Metallisch hell klingt die Glocke: Abstich. Die Männer am Hochofen I kennen ihre Aufgaben, jeder Handgriff ist in zahllosen Schichten zur Selbstverständlichkeit geworden. Abstich, der Augenblick, in dem der Mensch — in einer technisierten Welt — noch immer unmittelbar dem feurigen Element gegenüber treten muß. Seit Anbeginn der menschlichen Kulturgeschichte hat der Moment, da das erschmolzene Metall — von Menschenhand geleitet — den Schmelzofen verläßt, nichts von seiner Ursprünglichkeit verloren.

Mit harten, hellen Schlägen treibt der Preßlufthammer die ins Stichloch eingeführte Stange in die erhärtete Stopfmasse. Luft aus — Hammer herumdrehen — Ankeilen der Stange und herausziehen: präzise Handgriffe, reine Routine. Aber es muß klappen, denn der Ofen wartet nicht.

Abstich am Hochofen I: v. l. n. r.: 2. Schmelzer Wiezorrek, 1. Schmelzer Baumbach, Oberschmelzer Mohr, Oberschmelzer Plein, Wassermann Behrenbeck

Abstich am Hochofen I

Schon kommt aus dem Abstichloch das flüssige Eisen, drängt durch den schmalen Kanal — breiter, schneller. Hellflüssig strömt das Metall in der im Sande vorgezeichneten Bahn, wirft sich funkensprühend in den Fuchs, um gebändigt in der vorbereiteten Rinne in die unter der Abstichbühne bereitstehende Pfanne hinabzustürzen.

Rasch entnimmt ein Schmelzer eine Roheisenprobe und schlägt die Kelle auf dem steinernen Boden aus. Nach dem Erkalten zerschlagen, prüft der Meister den Bruch und erkennt die Qualität „seiner“ Schmelze. Eine zweite Probe wandert ins Labor: Analyse.

Langsam füllt sich die Pfanne: 20 — 25 — 30 Tonnen Roheisen. Jetzt kommt die Schlacke. Das Sprühen und Funkeln hört auf. Wie eine Decke schwimmt die Schlacke auf dem Eisen und staut sich am Fuchs, wo sie — vom Eisen getrennt — in die Schlackenpfanne fällt. Immer mehr Schlacke kommt, immer weniger Roheisen.

Plötzlich wird es unruhig am Abstichloch, es fängt an zu spucken und nun sprüht und bläst es aus dem Ofen, erst bis zum Fuchs, dann bis zur Rinne, ja bis in die Gießhalle hinein. Millionen tanzende Funken. Ein letztes Aufbäumen des feurigen Elements. Schon schwenkt die schwere Stopfmaschine vor das Stichloch, senkt sich und verschließt augenblicklich die Öffnung mit feuerfester Masse.

Wo eben noch strahlende Helle war, herrscht nun staubige Dämmerung. Schweiß läuft den Männern über die angespannten Gesichter. Aber der Abstich ist 'raus! Doch bald schon ist es wieder soweit. Abermals wird die Glocke

ertönen: Abstich — alle drei Stunden, Tag und Nacht.

Verhüttung: ein chemisch-physikalischer Prozeß

Roheisen ist das Produkt, das bei der Verhüttung von Eisenerz im Hochofen anfällt. Eisenerz ist eine chemische Verbindung von Eisen (Fe) und Sauerstoff



2. Schmelzer Wiezorrek bei der Probeabnahme

(O), Eisenoxyd in verschiedenen Verhältnissen (Fe_2O_3 , Fe_3O_4 , FeO) oder (seltener) eine Verbindung von Eisen mit anderen Stoffen: mit Kohlensäure, Schwefel usw. Weiterhin enthält das Erz noch Schlackenbestandteile in unterschiedlicher Menge: Kieselsäure (SiO_2), Tonerde (Al_2O_3), Kalk (CaO) und Magnesia (MgO).

Die Trennung (Reduktion des Eisens) aus seiner chemischen Verbindung mit Sauerstoff vollzieht sich im Hochofen. Um dies zu erreichen, wird das Erz mit Kohlenstoff (in Form von Koks) gemeinsam eingebracht. Der Koks erfüllt bei diesem Prozeß zwei Funktionen: einmal wird er mit Wind (Luft) verbrannt und erzeugt die für den Vorgang erforderliche Wärme (Heizfunktion). Zum anderen entzieht der Koks dem Erz (der Eisen-Sauerstoff-Verbindung) den Sauerstoff unter Bildung von Hochofengas (Kohlenoxyd, Kohlendioxyd), so daß Eisen übrigbleibt (Reduktionsfunktion).

Kein reines Eisen beim Hochofenprozeß

Alle Erze enthalten neben dem Eisen auch Sauerstoffverbindungen anderer



Elemente, zum Beispiel von Mangan, Phosphor, Silizium und Schwefel, die im Hochofen gleichen Bedingungen unterliegen und ebenfalls reduziert werden. Alle diese Elemente finden sich darum im Roheisen wieder. Darüber hinaus nimmt das entstehende Roheisen noch Kohlenstoff aus dem Koks auf, so daß die Zusammensetzung (Analyse) folgende ist: Kohlenstoff ca. 4,2 ‰, Mangan ca. 2,5 ‰, Silizium ca. 0,8 ‰, Phosphor ca. 0,2 ‰, Schwefel ca. 0,03 ‰. Immerhin beträgt der Eisengehalt (Fe) des Roheisens rund 92 ‰.

Das Roheisen ist also nur ein Zwischenprodukt, das erst im Stahlwerk von seinen Begleitelementen befreit (gefrischt) werden muß, um zu Stahl — mit ca. 99,5 ‰ Fe — veredelt zu werden.

Die Schlackenbildner der Erze schmelzen bei der im Hochofen herrschenden Temperatur von ca. 1 400° C zur Hochofenschlacke zusammen, die sich vom Roheisen, ihres geringen spezifischen Gewichtes wegen, trennt.

Einsatzmengen — Erzeugung

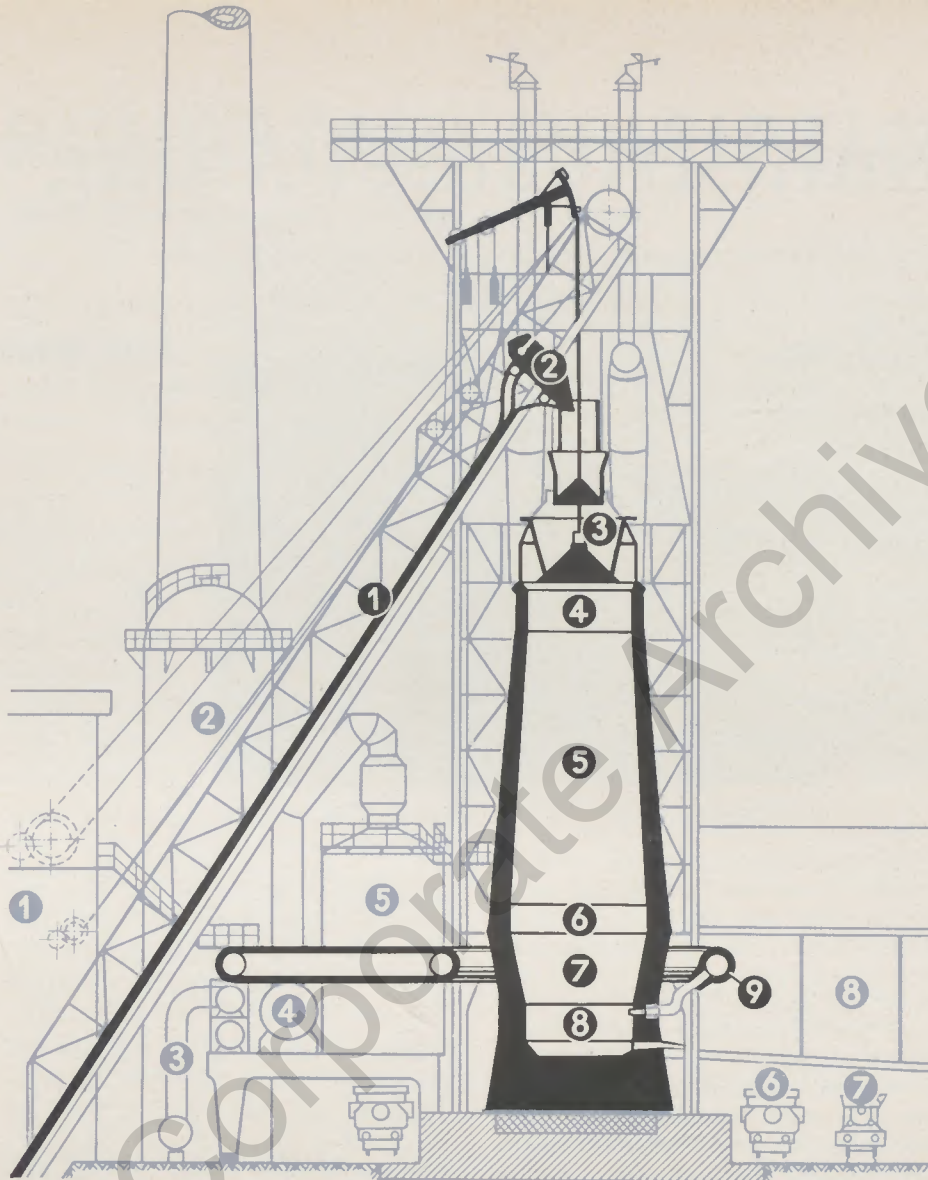
Um eine tägliche Erzeugung von 1 000 Tonnen Roheisen in unseren beiden Hochöfen (Ofen I ca. 330 t, Ofen III ca. 670 t) zu erreichen, müssen 3 040 t feste Rohstoffe (Erz, Kalkstein, Koks) und 3 360 t Wind (2,6 Mill. cbm) eingesetzt werden. Es ergibt sich also das Kuriosum, daß gewichtsmäßig mehr Wind in den Hochöfen eingeblasen werden muß, als an festen Stoffen eingesetzt wird. Übrigens dürfte vielen unbekannt sein, daß auch Luft ein Gewicht hat: 1 cbm Luft wiegt 1,29 kg. 2,6 Mill. cbm Luft entsprechen 26 Füllungen unseres großen Gasometers auf der Hütte.

Erstaunlich hoch ist auch der tägliche Verbrauch an Kühlwasser für die Hochöfen, nämlich 30 000 cbm (bzw. t), eine Menge, die der Tragfähigkeit von 1 500 Eisenbahnwagen entspricht. Die Stadt Hattingen mit 24 000 Einwohnern verbraucht täglich — als Vergleich — 4 000 cbm Trinkwasser.

Der Hochofenprozeß ergibt — nach Verhüttung der eingesetzten Mengen — neben dem Hauptprodukt Roheisen noch Schlacke, die, zu Schlackensand, Schlackensteinen und Schlackensplit verarbeitet, ein wertvolles Nebenprodukt darstellt.

Weiterhin fallen Gichtstaub sowie erhebliche Mengen Gichtgas (täglich 3,6 Millionen cbm) an. Das Gichtgas wird als einer der wichtigsten Energieträger vollständig auf der Hütte verbraucht.

Dipl.-Ing. Hupfer, Hattingen



Querschnitt einer Hochofenanlage:

- (1) Erzaufzug; (2) Förderhant in Kippstellung; (3) Gichtglocken; (4) Gicht; (5) Schacht; (6) Kohlensack; (7) Rast; (8) Gestell; (9) Heißwindleitung;
(1) Maschinenhaus mit Aufzugmaschine; (2) Winderhitzer; (3) Reingasleitung; (4) Rohgasleitung; (5) Staubsack; (6) Schlackenpfanne; (7) Roheisenpfanne; (8) Abstichbühne

Tägl. Rohstoffverbrauch



Erz 1850 t = 92 Güterwagen
Kalk 270 t = 14 Güterwagen
Koks 920 t = 46 Güterwagen
Wind 3360 t = 168 Güterwagen

Summe 6400 t = 320 Güterwagen

Tägliche Erzeugung



Roheisen 1000 t = 50 Güterwagen
Schlacke 560 t = 28 Güterwagen
Gichtstaub 120 t = 6 Güterwagen
Gichtgas 4600 t = 230 Güterwagen

Summe 6280 t = 314 Güterwagen

Industrierausstellung in Portugal



Blick von der Ruhrstahl-Vertretung auf den Platz „Pedro IV.“ in Lissabon

Auch Ruhrstahl war in Lissabon vertreten

Vom 25. März bis 8. April fand in Lissabon die 1. Deutsche Industrierausstellung statt. Sie wurde von mehr als 50 portugiesischen Firmen veranstaltet, die deutsche Industrierwerke in Portugal vertreten, und sollte zeigen, welchen Beitrag die deutsche Industrie zum Aufbau des modernen Portugal leisten und mit welchen Neuerungen sie helfen kann, das Ziel des portugiesischen 6-Jahres-Plans zu verwirklichen.

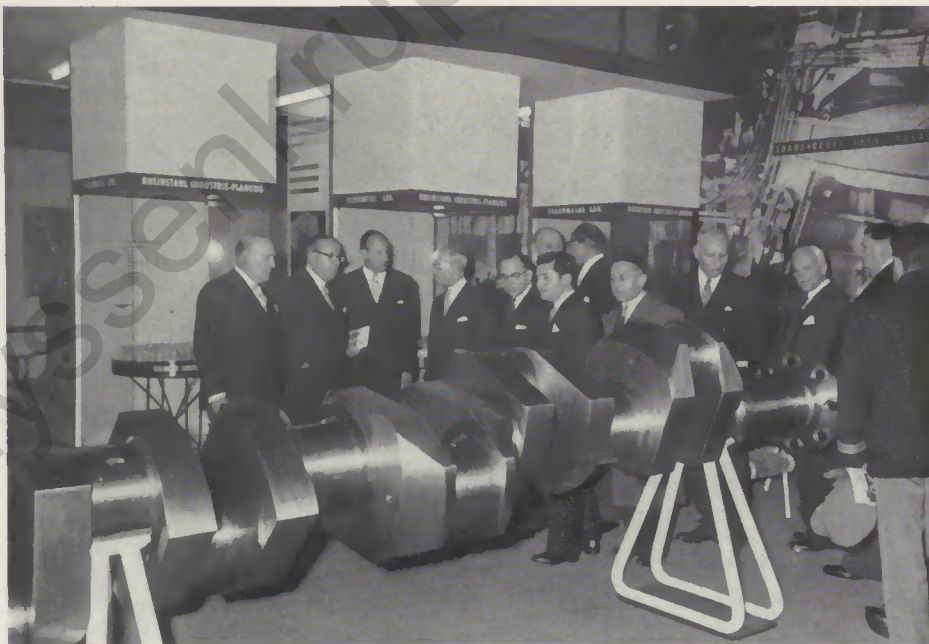
Die Rheinstahl-Gruppe, der auch die Ruhrstahl AG angehört, war durch einen besonders günstig gelegenen, sehr repräsentativ ausgestalteten Stand vertreten, auf dem die Ruhrstahl eine 5 m lange Schiffskurbelwelle sowie Radsätze aus Hattingen und als Brackweder Erzeugnis die Rohrgewindefräse zeigte. Unsere Erzeugnisse fanden ständig große Beachtung und waren zeitweise regelrecht umlagert.

Außer uns stellten zahlreiche weitere große deutsche Firmen von Weltruf aus,

wie DEMAG, Krupp, Daimler-Benz, Siemens, Telefunken und andere mehr. Das Ziel, für die Leistungsfähigkeit der deutschen Industrie zu werben, dürfte in vollem Umfang erreicht worden sein.

Die Ausstellung auf dem großen Gelände der Technischen Hochschule in Lissabon war außerordentlich rege besucht, insbesondere auch von Fachleuten. Interessanterweise begann der Besucherstrom erst um 16 Uhr und dauerte bis Mitternacht an.

Mitglieder der portugiesischen Regierung und der deutsch-portugiesischen Handelskammer auf dem Rheinstahl-Stand, der die Ruhrstahlerzeugnisse zeigte.



Portugal industrialisiert sich

Portugal ist unter der zielbewußten Führung des von der Bevölkerung (rund 8,5 Millionen Einwohner, darunter etwa 2 000 Deutsche) allgemein verehrten langjährigen Ministerpräsidenten Salazar ein aufstrebendes Land, das sich auf dem Wege zur Industrialisierung befindet. Zahlreiche neue Fabriken und Werften, aber auch ganze neue Stadtteile und vorzügliche Straßen zeigen, wie planmäßig hier gearbeitet wird. Das Straßenbild beherrschen im übrigen deutsche Kraftwagen der verschiedensten Typen. Neuerdings trägt man sich mit dem Gedanken, eine eigene Stahlindustrie aufzubauen, jedoch wird noch eine Reihe von Jahren vergehen, bis diese Absicht verwirklicht sein wird.

Besonderes Augenmerk wendet man u. a. der Entwicklung des Schiffbaus zu. Seit etwa drei Jahrzehnten besitzt Portugal eine eigene Handelsflotte (darunter zwei 25 000 Tonner und mehrere Schiffe von 10 000 BRT), welche in erster Linie der Aufrechterhaltung der Verbindung mit den Kolonien Angola, Mozambique, Goa, Macao usw. dient.

Der Tejo, Portugals größter Strom, ist bei Lissabon etwa 4 bis 6 mal so breit wie der Rhein und stellt von seiner Mündung bis 60 km landeinwärts einen hervorragenden natürlichen Hafen dar, in dem Schiffe aller Größen ankern können.

Die Bundesrepublik steht übrigens im Außenhandel dieses Landes an erster Stelle, während die deutsche Einfuhr aus Portugal kaum halb so groß ist.



Viel beachtet: Modell eines Walzenständers der Henrichshütte für das neue Grobblechwalzwerk

Produktionsvorsprung des Westens

Bemerkenswert war die große Beteiligung der Schwerindustrie von Rhein und Ruhr, die mit klangvollen Namen vertreten war, wie Krupp, Klöckner, Hoesch, Phoenix-Rheinrohr und nicht zuletzt Ruhrstahl.

Wie im vergangenen Frühjahr hatte die Ruhrstahl AG wieder in Halle III einen Stand (167 m²) belegt und zeigte hier Spitzenprodukte aus ihrem Erzeugungsprogramm. Vielbeachtet wurden eine mehr als 8 m lange, 9 t schwere

RUHRSTAHL IN LEIPZIG

Unser Walzenständer-Modell fand starke Beachtung •

• Leipziger Messe zeigte großes Angebot des Westens

Die Leipziger Frühjahrsmesse (26. Februar bis 8. März) brachte im Gegensatz zu den vorjährigen Technischen Messen eine verstärkte Beteiligung des Westens. Von nahezu 8 600 Ausstellern kamen rund 1 150 aus der Bundesrepublik. In steigendem Maße wird die Leipziger Messe zu einer wirtschaftlichen Nahtstelle zwischen den östlichen und westlichen Volkswirtschaften.

und zehnfach gekröpfte Kurbelwelle sowie eine 24 t schwere Stützwalze mit aufgeschrumpftem Mantel, fertig bearbeitet und geschliffen für ein Kaltwalz-Dressier-Quarto-Gerüst.

Vor der Halle IV c hatte das Modell eines Walzenständers Aufstellung gefunden, das für den Abguss der 11 m hohen Walzenständer der neuen Grobblechstraße der Henrichshütte (Gussgewicht 360 t) gedient hatte.

Die von der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie ausgestellten Erzeugnisse ließen einmal mehr erkennen, einen wie großen Vorsprung unsere Wirtschaft vor den nach Soll-Plänen arbeitenden Wirtschaften des Ostblocks in den vergangenen 10 Jahren gewonnen hat. Wohl ist das Angebot des Ostens von Jahr zu Jahr besser geworden, aber die Kapazitäten der sowjetischen Besatzungszone wie auch der Ostblockstaaten haben noch lange nicht den Stand erreicht, der für eine volle Versorgung der Wirtschaft unerlässlich ist.

Fortschritt ohne Schwung

Besonders augenfällig wurde dieses Nachhinken der Produktion hinter der Nachfrage bei einem Gang durch die

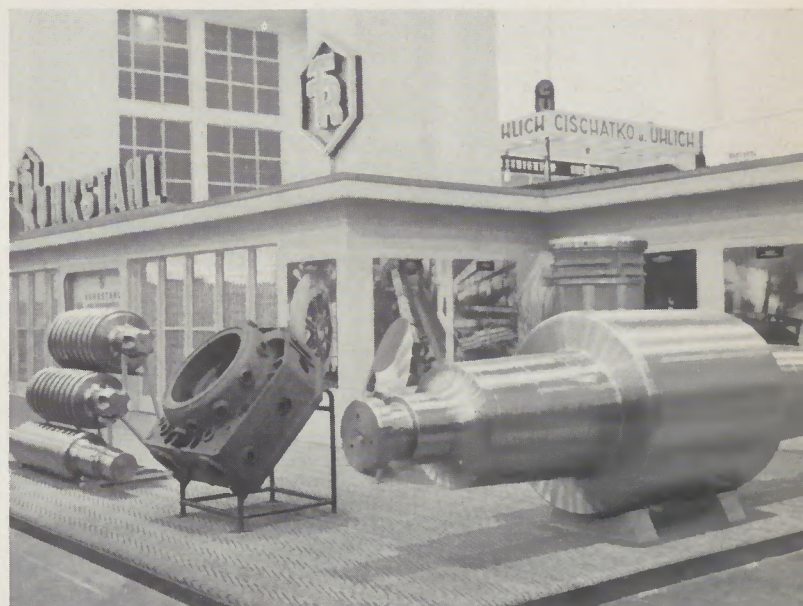
Stadt Leipzig. Wenn schon das Leben in den Straßen während der Messtage ein wenig lebhafter als sonst war und auch die Schaufenster der HO-Läden (staatliche Handels-Organisation) ein bunteres Angebot für den Leipziger wie für den Messegast zeigten, so war doch die Kargheit des Gesamteindrucks erschütternd. Nur wenige Autos — in den meisten Fällen Vorkriegsmodelle — standen dem Messebesucher als Taxen zur Verfügung. Gelegentlich sah man einen neuen IFA (DKW) oder EMW (BMW). Die meisten Menschen kleiden sich noch nach der Mode von vorgestern, ihre Gesichter sind von Sorgen umschattet.

Wohl entstehen neue Häuser, staatliche Bauten und Wohnblocks, doch erschreckend ist die Farblosigkeit des Baustils. Zwar hat sich die Zahl der politischen Transparente verringert, aber auch die ersten zaghaften Versuche einer modernen Neonreklame täuschen nicht darüber hinweg, daß wir uns jenseits des Eisernen Vorhanges befinden. Leipzig ist heute Handelsmetropole des „anderen Deutschland“. Wie lange noch?

Das „andere“ Deutschland: Leipzig, Karl-Marx-Platz (früher Augustus-Platz). Links die Universitätskirche



Teil unseres repräsentativen Standes auf der Leipziger Messe: Erzeugnisse der Henrichshütte in Halle III



Wirtschaftsraum HAMBURG

Ruhrstahl liefert für die Schifffahrt



Eine schöne Stadt: Blick auf das Rathaus mit Binnen- und Außenalster

Hamburg, die große Handels- und Industriestadt, liegt mehr als 100 km von der Mündung des Elbstroms landeinwärts. Ebbe und Flut sind die segensreichen Gezeiten, die Hamburg einst reich machten und nach jedem Niedergang zu neuer Blüte führten. Wer die Stadt bei strahlendem Sonnenschein im Mai oder im Juni kennenlernt, wird sie schön finden. Die klugen Vorfahren haben vor Jahrhunderten einen Nebenfluß der Elbe aufgestaut und damit im jetzigen Zentrum der nach allen Richtungen gewachsenen Stadt zwei Seenbecken, die Binnen- und die Außen-Alster, geschaffen, die von einem wunderschönen Grüngürtel umgeben sind. Frühere Generationen schufen herrliche Parks am Elbufer, die heute alle der Stadt und damit ihren Bürgern gehören. Wer die Elb-Metropole dagegen im November oder im Winter kennenlernt, wird ihr nicht so viel Sympathie entgegenbringen. Regen und Nebel malen alles grau in grau, und ein buntes Bild bietet dann wohl nur der Hafen, wenn die Zahl der ein- und auslaufenden Schiffe täglich so groß ist, wie es sich der Hamburger wünscht.

Hamburg — gestern und heute

Vor 110 Jahren zerstörte ein Brand den größten Teil der Stadt mit seinen

bedeutendsten Bauten, und vor etwa 10 Jahren wurde sie das Opfer eines vernichtenden Bombenangriffes. So ist an wertvollem Kulturgut aus längst vergangenen Jahrhunderten nichts erhalten geblieben. Einst war der Hamburger Hafen der größte Umschlagplatz des europäischen Kontinents. Einst wurden hier die größten und die schnell-

sten Schiffe der Welt gebaut. Einst beherbergte die Stadt die größte Reederei, aber zwei Kriege und die Folgen dieser Kriege haben der Stadt schwere Wunden geschlagen. Wenn heute die großen ausländischen Rhein- und Schelde-Häfen Hamburg überflügelt haben, so bedeutet das nicht, daß Hamburg deshalb zugrunde gehen muß. Am Rathaus dieser Stadt steht ein Spruch in lateinischer Sprache, den man — frei übersetzt — etwa wie folgt wiedergeben kann: Die Freiheit, die schwer errungen die Alten, möge die Nachwelt würdig erhalten.

Hamburg — eine Bürgerstadt

Ein schönes Beispiel guten, freiheitsliebenden Bürgersinns bewies der Stadtstaat bei der Eröffnung seines derzeitigen aus 120 Abgeordneten bestehenden Parlaments. Zur Zeit sind in Hamburg die Sozialdemokraten in der Minderheit. Die Regierung wird ausschließlich von den bürgerlichen Parteien gebildet. Zum Präsidenten wählte sich dieses Parlament auf Vorschlag des Führers der Regierungspartei mit 119 Stimmen, bei einer Stimmenthaltung, den sozialdemokratischen Ehrenbürger der Stadt Adolph Schönfelder. In der Stadt-Republik hatte von altersher der Bürger größere Rechte und größere Pflichten als der Untertan gegenüber seinen Potentaten.

Durch rechtzeitiges Beenden der Kampfhandlungen 1945 wurden der Kern der Stadt, der Elbtunnel und die großen

Je dichter desto besser: Mastenwald im Hamburger Hafen



Elbbrücken, über die der ganze Verkehr von Nord-Europa in den übrigen europäischen Kontinent flutet, vor der sinnlosen Zerstörung bewahrt. Wie überall hat man sich auch in Hamburg schnell wieder an den Wiederaufbau gemacht. Die Werften sind heute stärker belegt denn je. Die Stadt hat neue Industrien heranzuziehen verstanden, und wenn auch das verlorengegangene Hinterland — 100 km östlich von Hamburg beginnt die Sowjet-Zone — für Handel und Schifffahrt nicht ersetzt werden kann, so hat der industrielle Aufschwung doch viel Sorge gemildert.

Absatzmarkt für Ruhrstahl

Der Wiederaufbau im letzten Jahrzehnt hat auch die alten Verbindungen zwischen der Ruhrstahl und der Ham-



Auf der Helling:
Einwinken eines Spantenteils

burger Wirtschaft wieder zu erfolgreicher Zusammenarbeit geführt. Bei Howaldt, Hamburg, wurden für Onassis die großen Tanker gebaut. Dort wurden für die Groß-Serie der mittelgroßen Onassis-Tanker die Turbinen hergestellt. An allen Anlagen war die Ruhrstahl mit Zulieferungen beteiligt. Für die bekannten Groß-Tanker „Tina Onassis“ und „Al-Malik Saud Al-Awal“ konnte nur die Henrichshütte die großen Bandagen liefern, die seinerzeit für die übrigen deutschen Hüttenwerke ein zu großes Ausmaß hatten. Unzählige schwere Kurbelwellen wurden direkt an die Hamburger Werften zum Einbau in Dieselmotoren für deutsche und ausländische Schiffe — und indirekt über die großen inländischen Motorenfabriken — an die Wasserkante geliefert. Triebwerksteile wie Kolbenstangen, Kolbenaufsätze, Pleuelstangen, Kreuzköpfe usw., Grundplatten, Anlaßflaschen, Zylinder-Mäntel



Schiffbau und Überseeverkehr: Stülckenwerft und Howaldtwerke
(im Vordergrund die Überseebrücke)

und Zylinder-Laufbuchsen, sind allen Hamburger Werften, wie der Deutschen Werft, den Howaldtwerken, Stülcken, dem Ottensener Eisenwerk, und nun auch wieder der ältesten Hamburger Werft, der Werft von Blohm & Voss, zum Ruhme tüchtiger Ruhrstahl-Arbeit zugeführt worden.

Die Anzahl der Schiffe, die ganz oder zum Teil aus Blechen der Henrichshütte gebaut wurden und noch gebaut werden, ist zu groß, um sie namentlich aufzählen zu können. Auf diesem Sektor muß aber leider vermerkt werden, daß die Wünsche der Werften und der großen Eisenhandels-Firmen selten voll befriedigt wurden. Darin liegt für die Zukunft eine gewisse Gefahr, daß Aufträge für große Schmiede- und schwere Gußstücke der Ruhrstahl verlorengehen, wenn die Walzwerkserzeugnisse nicht fleißiger ihren Weg nach Hamburg finden.

Öl- und chemische Industrie haben in Hamburg eine überragende Bedeutung. Ihre Anlagen werden von Jahr zu Jahr ausgebaut und erweitert und bieten schon heute dem Apparate- und Behälterbau außerordentliche Möglichkeiten, Absatz zu finden und bestehenden Absatz zu steigern.

Die Hamburger Hochbahn AG konnte mit neuartigen Radsätzen für den Straßenbahnbetrieb ausgerüstet werden und

rechnet zu unseren regelmäßigen Kunden für Radkränze.

Brackwede ist im deutschen Schiffbau führend an der Zulieferung von Fallreeps und Landgängen aus Leichtmetall beteiligt. Für die Fischerei lieferte Brackwede zum Fanggeschirr in großen Mengen Grundtaukugeln und auf dem Leichtmetallsektor Fischraum-Auskleidungen. Im Maschinenbau gehören die bedeutendsten Kranbau-Firmen zu ständigen Abnehmern der Ruhrstahl-Erzeugnisse. Firmen des Behälter- und Apparate-Baues, die im Export sowie in der Belieferung der Ölindustrie mit ihren Spezial-Erzeugnissen eine überragende Rolle spielen, geben den Werken der Ruhrstahl ebenso laufend gute Beschäftigung wie die großen Lastwagen- und Anhängerfirmen, die in gepreßten Trägern zu langjährigen Kunden zählen.

Auch die Erzeugnisse der Ruhrpumpen G. m. b. H. finden laufend Nachfrage beim deutschen und ausländischen Schiffbau. Wollte man beim Eisenhandel sondieren, so würde sich ergeben, daß es wohl keinen Zweig der Hamburger Industrie gibt, der nicht mit dem eigenen Können und Fleiß zugleich mit dem Können und Fleiß der Männer der Ruhrstahl seine alten Märkte wiedergewonnen und neue in aller Welt hinzu erworben hat.

R. Surenbrock, Hamburg

Ruhrstahl lieferte Bandagen und Pumpen: Supertanker „Tina Onassis“ auf großer Fahrt





Vom Fotografen überrascht: Gabelstapler — einmal ohne Last

Produktivität — Wettbewerb

Als nach 1945 die Werke wieder aufbauten, war es die Hauptaufgabe, wieder Arbeitsplätze zu schaffen. Nach Erfüllung dieser Aufgabe ging und geht es noch heute um die Steigerung des Lebensstandards. Die Höhe des Lebensstandards ist abhängig von der Produktivität. Die Rationalisierung ist das wesentlichste Werkzeug zur Steigerung der Produktivität und dient somit uns allen.

Im richtigen Erkennen dieser Zusammenhänge werden seit einigen Jahren in Brackwede Möglichkeiten zur Rationalisierung gesucht, gefunden und in die Praxis umgesetzt. Die Notwendigkeit dazu ist besonders eindeutig durch scharfe Wettbewerbsverhältnisse des Erzeugungssektors des Werkes Brackwede gegeben. Brackwede ist als Zulieferant der Kfz.-Industrie abhängig von allen Maßnahmen dieser Industriegruppe und muß sich sehr wendig allen Erfordernissen anpassen. Aber auch auf den Gebieten des Apparate- und Maschinenbaues ist das Werk Brackwede ständig gezwungen, mit der Entwicklung mitzugehen und leistet auch auf einzelnen Gebieten Pionierarbeit.

Normung

Die verschiedensten Wege können zur Rationalisierung führen. Wir kennen Methoden, die praktisch nichts kosten und solche, die einen mehr oder weniger großen Kapitalaufwand erfordern. Die kostenfreien Rationalisierungs-Möglichkeiten bestehen z. B. in der Einsparung von Werkstoffen, von Hilfsstoffen, in der Anwendung der Normen. Gerade die Anwendung der Normen bringt durch bewußte Vereinfachung oder Typisierung oft erhebliche Verbilligungs-

PRESSWERKE BRACKWEDE

RATIONALISIERUNG

großgeschrieben

Was ist denn das eigentlich — Rationalisierung? Ein Schlagwort? Ja, aber es geht uns alle an! Denn Rationalisieren heißt zielbewußtes Ansetzen des Verstandes zur Verbesserung des Arbeitserfolges.

Möglichkeiten. Auch durch Beschränkung im Anwenden von Blech- und Stabstahl-Abmessungen gibt es Möglichkeiten zur Einsparung.

Rentabilität

Schwieriger wird die Rationalisierung in Fällen, wo die Beschaffung besonderer Einrichtungen zur Durchführung der Rationalisierungs-Maßnahmen erforderlich wird. Es muß dann jeweils geprüft werden, ob die Rentabilität gesichert ist. Diese Prüfung wird häufig erschwert durch eine gewisse Unsicherheit in der Auftragslage. Das liegt z. B. vor, wenn Werkzeuge oder Vorrichtungen verbessert werden sollen. Dann muß jeweils das zur Anwendung kommende Fertigungsverfahren mit dem Auftragsbestand bzw. den monatlichen Abrufen abgestimmt werden.

Laufende Rationalisierung

Es ist tröstlich zu wissen, daß diese Überlegungen nicht immer notwendig sind und eine große Anzahl von Rationalisierungs-Maßnahmen grundsätzliche Bedeutung haben. So konnten beispielsweise durch Anwendung preßluftbetätigter Spannmittel an sehr vielen Maschinen der spanlosen und der spanabhebenden Fertigung erhebliche Leistungssteigerungen erzielt werden. Durch Anwendung automatischer und Schutzgas-Schweißverfahren wurden uns ganz neue Fertigungsmöglichkeiten eröffnet. Diese Entwicklung ist laufend in vollem Gange. Weitere Fortschritte werden hier in nächster Zeit zur Auswirkung kommen.

An den Pressen hat sich durch Anwendung geeigneter Geräte, wie Auswerfer-Einrichtungen, Durchlauf-Öfen, Plattenwender usw. die Leistung bedeutend erhöht. Lichtgitter-Schranken und Gabelstapler zum Ein- und Ausladen von Preßwerkzeugen werden im Augenblick eingeführt. Als nächster Rationalisierungsschritt steht beim Warmpressen das automatische Beschicken von Öfen und das Einbringen des erwärmten Bleches in das Preßwerkzeug an.

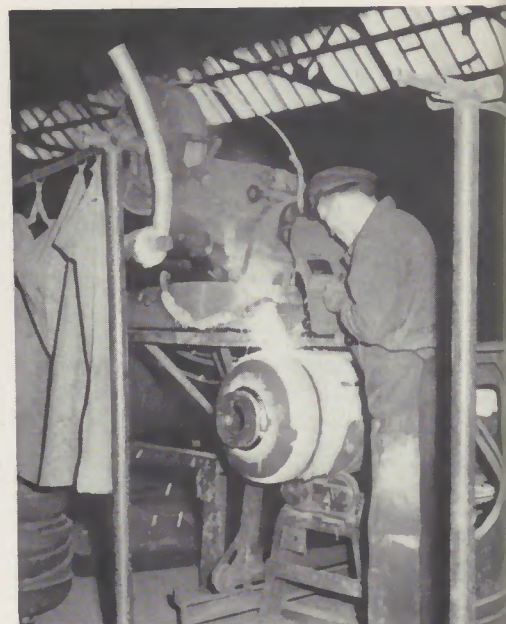
Weniger Körperkraft

Alle diese Einrichtungen helfen uns, die schwere Körperarbeit zu erleichtern bzw. ganz zu überwinden und die menschlichen Kräfte für wichtigere Tätigkeiten freizumachen. Dadurch wird auch der Wert des einzelnen Menschen gesteigert. Als weitere Folge entsteht auch eine höhere Wertigkeit seiner Arbeit selbst — die Wurzel und der Grundgedanke beim Rationalisieren überhaupt. — Das wiederum erhöht die Freude an unserer Arbeit.

Wichtig ist noch zu bemerken, daß Rationalisierung der Mitarbeit aller bedarf und nicht von einzelnen Personen allein durchgeführt werden kann. Eine große Anzahl von Belegschaftsmitgliedern hat sich durch Einreichen von Verbesserungsvorschlägen und Einrichtungen an dieser Arbeit beteiligt. Wir hoffen, daß die Beteiligung unserer Mitarbeiter an Verbesserungsvorschlägen weiter rege bleibt und möglichst noch zunimmt!

H. Bliss, Brackwede

Am automatischen Schweißapparat:
Aufpassen muß Schweißer Mortsiefer
aber immer noch



Konjunkturstützung – aber wie?

Auf einen einfachen Nenner gebracht, beeinflussen drei Gruppen durch ihr Verhalten unmittelbar den Konjunkturverlauf

- Die Wirtschaft im weiteren Sinne, in Gestalt von Produzenten, Arbeitnehmern und Verbrauchern.
- Der Bankenapparat als Geldregulator und Kreditgeber.
- Der Staat als Steuererheber- und -einnehmer sowie als Auftraggeber.

Vollbeschäftigte Wirtschaft

Eine vollbeschäftigte Wirtschaft, die sich einer steigenden Nachfrage gegenüberstellt, hat zwei Möglichkeiten, ihr Güterangebot mit der Nachfrage in Einklang zu bringen:

1. Die Wirtschaft erweitert die Kapazitäten und rationalisiert den Produktionsprozeß mit dem Ziel einer erhöhten Ausbringung.
2. Die Wirtschaft erhöht die Preise, wodurch eine „Auslese“ der Verbraucher entsprechend ihrem Einkommen vorgenommen wird.

Der zweite Weg führt über kurz oder lang zu der vielzitierten Lohn-Preis- (oder Preis-Lohn-) Spirale und wird eine Geldentwertung zur Folge haben. Der erste Weg dagegen bietet eine reale Möglichkeit, bei steigender Produktion (mit nur sehr langsam steigenden Preisen) eine erhöhte Nachfrage zu befriedigen.

Voraussetzung hierfür ist allerdings eine straffe Preisdisziplin der Produzenten. Ebenso muß sich die Arbeitnehmerseite in ihren Lohnforderungen eine gewisse Zurückhaltung auferlegen, die den Produktionsmöglichkeiten der Wirtschaft Rechnung trägt. Das bedeutet also, daß der Lohn nur in dem Maße steigen soll, in welchem sich die Produktivität der Wirtschaft (die sich in den verschiedenen Branchen unterschiedlich entwickelt) verbessert. Unter Produktivität versteht man die Leistung je Kopf und Zeiteinheit.

Es muß vermieden werden, den Lohn über die Produktivität zu steigern (das Geldangebot ist dann größer als das Güterangebot). Ein Nachhinken des Lohnes gegenüber der Produktivität ist gleichfalls nachteilig (Geldangebot kleiner als Güterangebot), da dies zu Absatzstockungen führt.

Auch der Verbraucher hat durch die Art der Verwendung seines Geldes die Möglichkeit, die Konjunktur zu beeinflussen: Wenn er sein Einkommen ganz ausgibt, trägt er dazu bei, daß die Nachfrage (bei vollbeschäftigter Wirtschaft) nach vielen Gütern das Angebot übersteigt. Wenn er dagegen einen Teil seines Geldes spart, so entlastet er damit die Produktionskapazitäten. Falls er das gesparte Geld auf die Bank bringt, ermöglicht er den Banken einen größeren Kreditpielraum, der der Industrie für die Schaffung neuer Kapazitäten zugute kommt (Kaufkraftumschichtung durch Kapitalbildung).

Bank Deutscher Länder – Hüterin der Währung

Von größter Bedeutung für die Konjunkturlenkung ist die sogenannte Geld- und Kreditpolitik der Banken. Der Bankenapparat (Bank Deutscher Länder, Landeszentralbanken, private Geschäftsbanken und Sparkassen) organisiert den Zahlungsmittelumlauf der Wirtschaft.

An der Spitze des Bankenapparats steht die Bank Deutscher Länder (BDL). Sie ist ein vom Staat und Wirtschaft unabhängiges Bankinstitut. Ihre Aufgabe ist es, mit Hilfe verschiedener Maßnahmen (insbesondere der Diskontpolitik, Mindestreservpolitik und Offenmarktpolitik) den Geldkreislauf der Wirtschaft durch entsprechende Beeinflussung der Zentral- und Geschäftsbanken so zu regulieren, daß die umlaufende Geldmenge möglichst genau dem volkswirtschaftlichen Güterangebot (Investitions- und Konsumgüter sowie Dienstleistungen) entspricht.

Wenn eine vollbeschäftigte Wirtschaft ihre Kapazitäten erweitern (oder rationalisieren) will, so benötigt sie dafür Geld. Sofern ein Betrieb nicht über ausreichende Eigenmittel verfügt, beantragt er bei einer Geschäftsbank einen Kredit. Wenn viele tausend Betriebe ein gleiches tun, wird sich das Geldvolumen

der Volkswirtschaft in einem solchen Maße ausweiten, daß das durch den Kredit neu geschaffene Geld kein Güterangebot (Maschinen, Baumaterial usw.) mehr findet. Preissteigerungen wären die Folge.

Die BDL kann nun durch ihren Überblick über das gesamte Wirtschaftsgeschehen eine Erhöhung des Diskontsatzes (Zinshöhe für Kredite bei der BDL) verfügen. Damit verteuern sich auch die Kredite (Wechsel sind auch Kredite!) bei den Geschäftsbanken.

Sollte die mehrmalige Erhöhung des Diskontsatzes keine kredit-einschränkende Wirkung zeigen, so fährt die BDL ihr schweres Geschütz auf: Die Erhöhung der von den Banken bei der BDL zu haltenden „Mindestreserven“. Durch ein Gesetz sind die Banken verpflichtet, einen bestimmten Prozentsatz ihrer frei verfügbaren Gelder (die als Kreditgrundlage dienen), bei der BDL zu hinterlegen. Eine Erhöhung dieses Mindestreservesatzes bedeutet aber eine Verringerung des Kreditpielraums. Viele Kreditanträge der Wirtschaft wandern dadurch in den Papierkorb.

Mit der Offenmarktpolitik hat die BDL die Möglichkeit, die Banken zum An- bzw. Verkauf von bestimmten Wertpapieren (unverzinsliche Schatzanweisungen) zu veranlassen. Durch den Verkauf werden dem Geldmarkt Mittel zugeführt, durch den Ankauf werden dem Geldmarkt Mittel entzogen. Auf diese Weise kann ein Kaufkraftüberhang zeitweise stillgelegt werden.

Der Staat: Steuereinnahmer und Auftraggeber

Aber auch der Staat – als dritte Gruppe – hat einen erheblichen Einfluß auf die Lenkung der Konjunktur. Annähernd 1/3 des gesamten Volkseinkommens entnimmt heute der Finanzminister in Form von Steuern, Zöllen und sonstigen Abgaben dem großen Einkommenstopf unserer Wirtschaft.

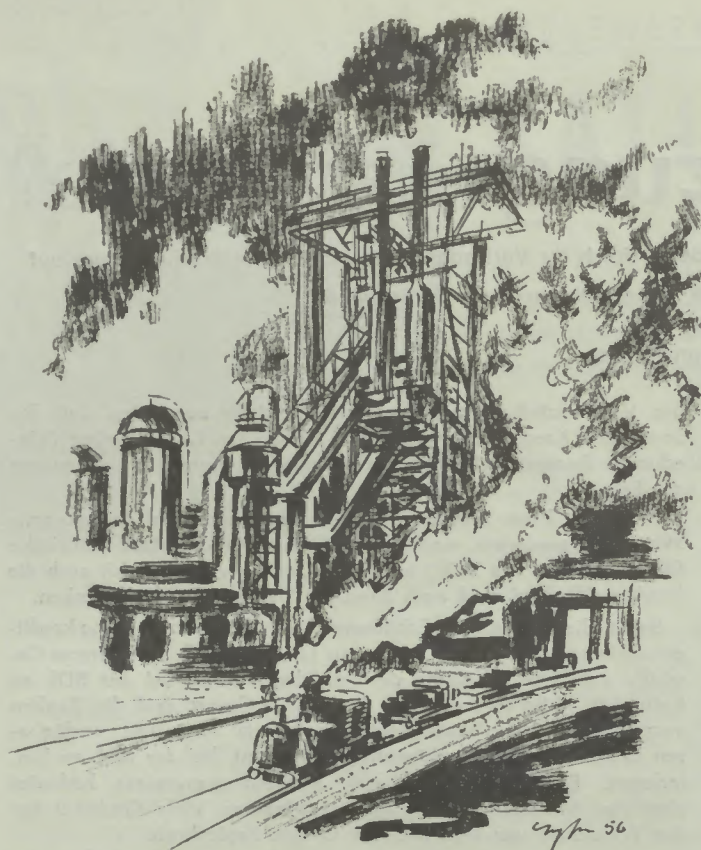
Der Staat kann durch Anziehen der Steuerschraube sowohl den Produzenten als auch den Konsumenten Geld entziehen und dadurch die Investitionen sowie den privaten Verbrauch einschränken. Eine Lockerung der Steuerschraube regt dagegen die Investitionstätigkeit und den privaten Verbrauch an, da dann mehr Geld umläuft.

Zu einem Zeitpunkt, der durch steigende Preise und Löhne (Vollbeschäftigung) gekennzeichnet ist, wird der Staat Geld abschöpfen, um inflationistische Tendenzen abzuschwächen.

Solange der Staat die Steuereinnahmen „hortet“, also nicht voll ausgibt, entsteht kein Schaden für die Währung. Sobald aber der Staat als Auftraggeber auftritt (Wohnungsbau, Straßenbau, Verteidigungsausgaben u. a.), und er seine Aufträge nicht sorgfältig dosiert, kann er zu einer inflationistischen Entwicklung beitragen, da das bislang „gehortete“ Steuergeld nun zusätzlich in den Geldkreislauf der vollbeschäftigten Wirtschaft einströmt. Zusätzliches Geld ist solange unschädlich, wie sich noch unausgenutzte Kapazitäten in der Wirtschaft finden (der Bausektor z. B. gilt heute schon als überbeschäftigt).

Die Senkung einer Reihe von Steuern hätte den Vorteil, daß dem einzelnen mehr Geld verbleibt. Dabei kann angenommen werden, daß ein erhöhter Einkommensteil gespart wird (bei Banken und Versicherungen), also auf Umwegen Investitionskapital für die Industrie angesammelt wird. Gleichzeitig würden die geringeren Steuereinnahmen eine Abschwächung der staatlichen Ausgaben bewirken.

Durch eine Senkung der Einfuhrzölle hat es der Staat in der Hand, das Preisniveau im Inland durch billige Importe zu ermäßigen.



Die ältesten Stahlfunde, die bis auf die Zeit um 4000 v. Chr. zurückweisen, wurden in Ägypten und Mesopotamien gemacht.

Die ersten Spuren der Eisenerzeugung und -verwendung in Deutschland können wir besonders im Siegerland über 2000 Jahre zurückverfolgen. Allerdings wurde in den ersten kegelförmigen, etwa einen Meter hohen Schmelzöfen das Eisen nicht in schmelzflüssiger Form gewonnen. Vielmehr erschmolz man aus dem eisenhaltigen Gestein eine plastische, teigige Masse, die von Schlacken durchsetzt war und erst durch Ausschmieden von den Verunreinigungen befreit wurde.

Im Rheinland entstanden die ersten Hochöfen etwa im 14. Jahrhundert. Man erkannte bald, daß das flüssige, kohlenstoffhaltige Roheisen erst dann schmiedbar wurde, wenn man durch „Frischen“ (also durch Zufuhr sauerstoffhaltiger Luft) den im Eisen enthaltenen Kohlenstoff verbrannte.

Dies wurde besonders durch das zu Anfang des 19. Jahrhunderts in England entwickelte Puddelverfahren ermöglicht; das im Hochofenprozeß gewonnene Eisen wurde durch ständiges Rühren immer wieder mit frischen Verbrennungsgasen zusammengeführt. Je länger man rührte, desto mehr Kohlenstoff verbrannte. Das Eisen verwandelte sich in wertvollen Puddelstahl.

Schon 1735 gelang es in England zum ersten Male, Eisen in größeren Mengen im Hochofen mit Koks zu schmelzen. Bis dahin hatte man mit Holzkohle gearbeitet.

Um die Mitte des vergangenen Jahrhunderts wurde die Bessemer-Birne erfunden, wodurch das zeit- und kraftraubende Puddelverfahren überholt war. Mit der Entwicklung des Thomas-Verfahrens konnte schließlich auch phosphorhaltiges Erz nach der Verhüttung in Stahl verwandelt werden. 1864 endlich entstand der erste Siemens-Martin-Ofen. Damit wurde eine industrielle Nutzung des Stahls im großen Maßstab möglich und das bis dahin hauptsächlich verwandte Gußeisen trat mehr in den Hintergrund.

Heute ist der Werkstoff Stahl nicht mehr aus unserer Zivilisation fortzudenken. Vom kleinsten Nagel bis zur größten

Mosaik der Wirtschaft:

Maschine, von den feinsten medizinischen Instrumenten bis zum wichtigsten Bauwerk findet er in vielerlei Legierungen und Gestaltung Verwendung. Kohle und Stahl sind heute die Grundpfeiler jeder modernen Wirtschaft.

Ruhrrevier ist Hüttenzentrum

Das Land zwischen Rhein und Ruhr wird häufig als das „stählerne Herz“ Deutschlands bezeichnet. Hier ballt sich die Eisen- und Stahlindustrie in einmaliger Konzentration auf engstem geographischem Raum zusammen. In durchlaufenden Schichten erzeugten 1955 die über 100 Hochöfen des Ruhrgebietes rund 16,5 Millionen Tonnen Roheisen; die Rohstahlerzeugung der westdeutschen Stahlwerke erreichte im vergangenen Jahr 21,3 Millionen Tonnen. Etwa 300 000 Menschen sind in den Hüttenwerken zwischen Rhein und Ruhr beschäftigt. Hitze, Staub und Lärm sind die Attribute ihrer Arbeitsplätze. Es ist eine Männerwelt, ein ständiger Kampf mit dem Urelement Feuer: Hochöfen, Siemens-Martin-, Thomas- und Elektroöfen, Walzenstraßen, Hammerwerke und Gießereien bezeichnen den Produktionsweg, der bei der Verhüttung von Erz, Koks und Zuschlägen beginnt und mit Walz-, Schmiede- und Gußerzeugnissen endet.

Wer das nächtliche Revier bereist, spürt den kraftvollen Schlag des „stählernen Herzens“, sieht den feurigen Atem, den tausend Essen in den dunklen Himmel blasen.

Entflechtung und Neuordnung

Die Eisen- und Stahlindustrie des Ruhrgebietes hat sich in den vergangenen rund 100 Jahren zu einem organisch gewachsenen Wirtschaftspotential ersten Ranges entwickelt, was nicht zuletzt das Verdienst so vorausschauender Männer wie Friedrich Krupp, August Thyssen und Friedrich Harkort ist.

Die Weltwirtschaftskrise nach dem 1. Weltkrieg zwang verschiedene große Gesellschaften der Eisen schaffenden Industrie zum Zusammenschluß, der im Jahre 1926 — unter dem maßgeblichen Einfluß von Albert Vögler — zur Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG führte. Diese organisatorische Zusammenfassung großer Teile der Schwerindustrie garantierte für die kommenden Jahre eine sinnvoll gesteuerte Produktion.

Nach 1945 mußte die Vereinigte Stahlwerke AG auf alliierte Weisung hin liquidiert, d. h. aufgelöst werden, da man in ihr eine „übermäßige Konzentration schwerindustrieller Betriebe“ sah. Ebenso mußten u. a. Hoesch, Klöckner, Otto Wolff, Krupp und Flick ihre Konzerne entflechten. Im Gesetz Nr. 27 verfügten die Alliierten Hohen Kommissare die Neuordnung der entflochtenen Gesellschaften, wobei es in vielen Fällen zur Gründung von Hüttengesellschaften kam, die kaum krisenfest waren, da der natürliche Verbund — Rohstoffbasis (Kohle) — Grundstoffproduktion (Stahl) — Weiterverarbeitung — zerschlagen war.

In den zurückliegenden Jahren — insbesondere nach Gründung der Montanunion — sind die Bestimmungen über die Neuordnung der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie wesentlich gemildert worden.

Sprach man noch vor wenigen Jahren von Entflechtung, so zeichnet sich heute ein immer deutlicher werdender Prozeß der Rückverflechtung ab, der nichts anderes ist als ein gesundes Abrunden der neugegründeten Gesellschaften zu dem Zweck, wieder unter Ausnutzung der Vorteile der Verbund-Wirtschaft mit rentabel arbeitenden Betriebsgrößen zu produzieren.

Eisen schaffende Industrie

So konnten 1955 im Mannesmann-Bereich wieder vier zum Konzern gehörende Kohlegesellschaften als einheitliche Tochtergesellschaft der als Holding fungierenden Mannesmann AG unterstellt werden. Auch die Hoesch-Werke versuchen durch Aktientausch die ausgegliederten Kohlenzechen an sich zu binden. Von den Nachfolgern der Vereinigten Stahlwerke war 1955 besonders die Fusion der Rheinischen Röhrenwerke AG und der Hüttenwerke Phoenix AG zur Phoenix-Rheinrohr AG bemerkenswert. Mit einer jährlichen Stahlkapazität von 2 Millionen Tonnen ist diese Gesellschaft der zweitgrößte Komplex dieser Art im Ruhrgebiet. Auch die August Thyssen-Hütte, die sich in den vergangenen Jahren besonders dem Wiederaufbau ihrer demontierten Roheisen- und Stahlkapazitäten widmete, hat sich durch Erwerb von 51 % der Erin-Bergbau-Aktien eine — wenn auch nicht ganz ausreichende — Kohlengrundlage geschaffen. Die Namen Klöckner und Gutehoffnungshütte machten in den letzten Jahren ebenfalls von sich Reden, wenn es um die maßvolle Rückverflechtung im Sinne einer rentablen Verbundwirtschaft ging.

Aber nicht nur die Entflechtung hat der wirtschaftlichen Weiterentwicklung der Eisen schaffenden Industrie schweren Schaden zugefügt. Besonders auch die Demontage von Ofen- und Walzkapazitäten hat dazu beigetragen, daß die Leistungsfähigkeit der Werke stark beeinträchtigt wurde.

Investitionen und Stahlproduktion

Die westdeutsche Eisen schaffende Industrie hat in den Jahren seit 1948 bis heute rund 4 Milliarden DM investieren können, d. h. sie hat in diesem Umfang ihre Anlagen erneuert und ausgebaut, wobei nach Möglichkeit die neuen Produktionsstätten nach den modernsten Gesichtspunkten errichtet wurden. Aber bei dem schon in den 30er Jahren angestauten Investitionsbedarf und den schweren Demontageverlusten ist dieser Betrag nur ein Pflaster auf eine große Wunde. In den nächsten 2 bis 3 Jahren werden weitere Investitionen zur Rationalisierung der Betriebe, schon im Hinblick auf den Arbeitskräftemangel, notwendig sein. Besondere Schwierigkeit wird allerdings die Aufbringung der Geldmittel bereiten.

Die technische und wirtschaftliche Entwicklung des letzten Jahrzehnts — besonders in den USA — zeigte immer deutlicher die Notwendigkeit, die Stahlproduktion dem wachsenden Bedarf anzupassen. Daher wurden auch in Westdeutschland Anlagen errichtet, deren Kapazität einer zu erwartenden Markterweiterung Rechnung tragen soll.

Die Leistungssteigerung der westdeutschen Hüttenwerke in den letzten drei Jahren beweist die erheblichen Anstrengungen, die gemacht wurden, um Angebot und Nachfrage einander anzugleichen. Im Monatsdurchschnitt wurden 1955 1,37 Millionen Tonnen Roheisen gegenüber 0,97 Millionen Tonnen im Jahre 1953 erzeugt. Die monatliche Rohstahlproduktion betrug 1955 1,73 Millionen Tonnen gegenüber 1,25 Millionen Tonnen in 1953, während die Produktion an Walzstahlfertigerzeugnissen im Monatsdurchschnitt von 0,78 Millionen Tonnen im Jahre 1953 auf 1,09 Millionen Tonnen im Jahre 1955 anstieg. Damit haben die Erzeugungszahlen im vergangenen Jahr die entsprechenden Leistungen der Vorkriegszeit bei Roheisen, Rohstahl und Walzstahlfertigerzeugnissen erreicht bzw. übertroffen.

Kosten und Preise

Die Stahlindustrie ist nicht in dem Maße lohnintensiv wie der Bergbau, da neben den kostspieligen Produktionsanla-

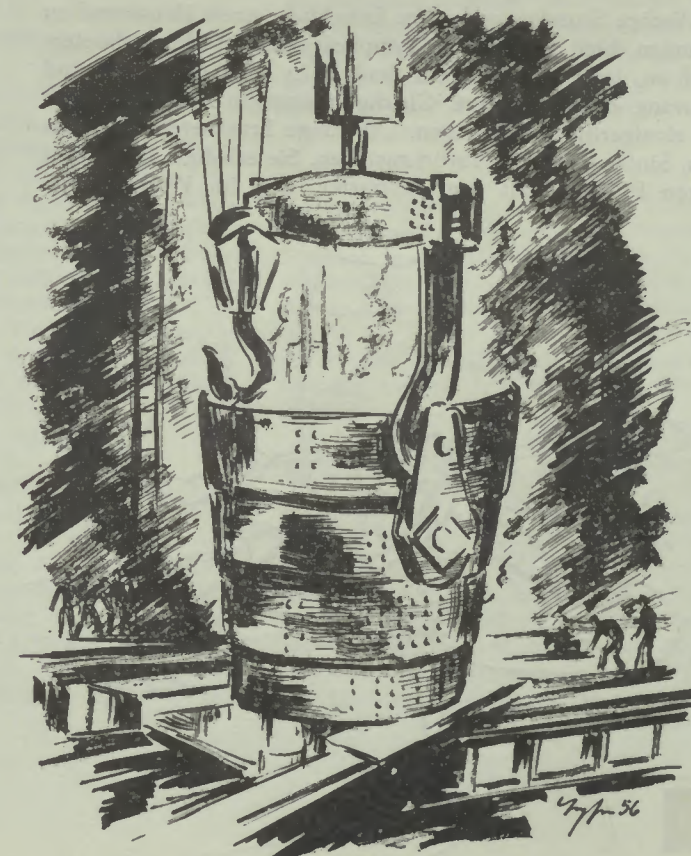
gen auch die Kosten für das Rohmaterial (Erz, Kohle, Zuschläge, Schrott) in den Preis einer Tonne produzierten Stahls eingehen. So ist die Kostengestaltung der Stahlindustrie in erheblichem Maße von den Preisen der Rohstoffe abhängig. Man verfolgt mit Sorge das Steigen der Schrottpreise sowie das Anziehen der Seefrachtraten für Erze und Importkohle. Leider sind die Hüttenwerke in vielen Fällen gezwungen, ausländische Kohle zu einem Preis einzukaufen, der weit über dem der sehr knappen westdeutschen Kohle liegt, was die Kostenrechnung stark belastet. Wie bei der Kohle liegt auch für den Stahl die Preishoheit bei der Hohen Behörde der Montanunion, die über das Inkrafttreten der von der Stahlindustrie in Luxemburg hinterlegten Stahlpreislisten entscheidet. Der Preisspielraum zur Ausnutzung der gegenwärtigen Marktlage ist also denkbar gering.

Gemeinsamer Markt für Stahl

Am 1. Mai 1953 wurde der Gemeinsame Markt für Stahl (Handelsstähle) und am 1. August 1954 für Edelmetalle errichtet. Dadurch wurde — wie auch bei der Kohle — durch die Hohe Behörde der Montanunion auf Grund des Schuman-Plan-Vertrages von 1951 ein teileuropäischer Stahlmarkt geschaffen, der „zur Ausweitung der Wirtschaft, zur Steigerung der Beschäftigung und zur Hebung der Lebenshaltung in den Mitgliedsstaaten“ beitragen soll.

Die Stahlerzeugung der 6 Mitgliedsstaaten stieg von 1952 bis 1955 von 41,8 Millionen Tonnen Rohstahl auf 52,6 Millionen Tonnen, also um rund 25 %.

Es ist das Ziel der Montanunion, die nationalen Stahlmärkte durch einen Ausgleich der Produktion und der Arbeitsmärkte aufeinander abzustimmen und auf die Dauer ein Gleichgewicht in Produktion und Absatz zu erreichen. Daher dürfen wir nicht den deutschen Markt für sich allein betrachten, sondern müssen unseren Blick auch auf die übrigen Staaten richten, die heute mit uns wirtschaftlich eng verflochten sind.



Schnell gelebt

Von Kurt Kusenbergr

Schon als Kind erregte er Verwunderung. Er wuchs wie aus der Pistole geschossen und gab das Wachsen ebenso plötzlich wieder auf. Beim Sprechen verhaspelte er sich, weil die Gedanken den Worten entliefen; er war blitzschnelle in seinen Bewegungen und wurde oft gleichzeitig an verschiedenen Orten gesehen. Alljährlich übersprang er eine Schulklasse; am liebsten hätte er sämtliche Klassen übersprungen.

Aus der Schule entlassen, nahm er eine Stellung als Laufbursche an. Er war der einzige Laufbursche, der je gelaufen ist. Von seinen Botengängen kehrte er so rasch wieder zurück, daß man nicht annehmen konnte, er habe sie wirklich ausgeführt, und ihn deshalb entließ. Er warf sich auf die Kurzschrift und schrieb bald fünfhundert Silben in der Minute. Trotzdem mochte kein Büro ihn behalten, denn er datierte die Post um Wochen vor und gähnte gelangweilt, wenn seine Vorgesetzten zu langsam diktieren.

Nach kurzem Suchen, das ihn endlos dünkte, stellte man ihn als Omnibusfahrer ein. Mit Schauern dachte er später an diese Tätigkeit zurück, die darin bestand, einen fahrenden Wagen fortwährend anzuhalten. Vor ihm winkten Straßenfluchten, die zu durchheilen genußvoll gewesen wäre. An den Haltestellen aber winkten Leute, die einsteigen wollten, und ihnen mußte er folgen.

Eines Tages aber achtete er der Winkenden nicht, sondern entführte den Omnibus in rasender Gangart weit über das Weichbild der Stadt; so fand auch diese Betätigung ein Ende. Der Fall kam in die Zeitungen und erregte die Aufmerksamkeit sportlicher Kreise. Seine Laufbahn vom Sechstagesfahrer bis zum Rennfahrer war ein einziger Triumphzug. Große Firmen rissen sich um seine Gunst; die geldkräftigste obsiegte, sie machte ihn zum Teilhaber. In leitender Stellung bewährte er sich und war ein gefürchteter Verhandlungsführer, der seine Gegner verwirrte und überrannte.

Wenige Stunden nach dem Entschluß, einen Hausstand zu gründen, hielt er um die Olympiasiegerin im Hundertmeterlauf an, jagte mit ihr vom Stadion in das Standesamt und erzwang eine Notheirat. Gleiche Neigungen verbanden sich zu einzigartigen Leistungen. Die junge Frau setzte alles daran, hinter ihm nicht zurückzustehen. Sie erledigte ihre häuslichen Pflichten mit dem Zeitraffer, trug im Winter schon

Sommerkleidung und gebar vor der Zeit, nämlich mit fünf Monaten, ein Fünfmonatskind, das schon in der Wiege fließend sprach und das Laufen noch vor dem Gehen erlernte. Sie erfand neue Schnellgerichte, die man im Flug einnahm und sogleich verdaute. Die Dienstboten wechselten täglich, später stündlich; endlich geriet sie an einen Speisenwagenkoch und zwei Flugzeugkellner, die das Zeitmaß begriffen und blieben. Sie war ihrem Gatten in jeder Hinsicht eine Stütze.



Der fuhr fort, sein Leben zu beschleunigen. Da er viel schneller schlief als andere Leute, benötigte er weniger Schlaf. Wenn er sich ins Bett warf, träumte er schon, und bevor ihn der Traum recht umfassen hatte, war er bereits wieder wach. Er frühstückte in der Badewanne und las beim Anziehen die Zeitung. Eine eigens erbaute Rutschbahn beförderte ihn aus der Wohnung in das Auto, das mit angelassenem Motor vor der Haustür hielt und sofort davonschoß.

Er sprach so knapp, als telegraphierte er, und wurde von langsamen Menschen selten verstanden. Er versäumte keine sportliche Veranstaltung, bei der es um Schnelligkeit ging, und setzte Preise für Höchstleistungen aus; sie kamen nie zur Verteilung, weil die Bedingungen unerfüllbar waren. Einen Teil seines schnell erworbenen Vermögens steckte er in den Raketenbau. Die erste bemannte Rakete, die abgeschossen wurde, enthielt ihn. Es war die schönste Fahrt seines Lebens.

Die Folgen eines so hastigen Daseins blieben nicht aus. Er alterte bedeutend rascher als seine Umwelt, war mit fünfundzwanzig Jahren silbergrau und mit dreißig ein gebrechlicher Greis. Ehe die Wissenschaft sich des seltsamen Falles annehmen konnte, starb er und zerfiel, da er die Verbrennung nicht abwarten wollte, im gleichen Augenblick zu Asche. Es blieb ihm erspart, die Enttäuschung zu erleben, daß die Nachrufe einen Tag zu spät in den Zeitungen erschienen. Seitdem er gestorben ist, kriecht die Minute wieder auf sechzig Sekunden dahin.



RUHRSTAHL AKTIENGESellschaft

Drahtwort: Ruhrstahl · Fernruf 37 41 Witten

VERWALTUNG WITTEN

Fernschreiber: 032 149 ruhrstahlwitten

In den Werken **Henrichshütte, Hattingen** ● **Annener Gusstahlwerk, Witten-Annen** ● **Presswerke Brackwede** und in unserer selbständigen Beteiligung Gußstahlwerk Oberkassel AG, also im gesamten Ruhrstahl-Bereich, finden z. Z. etwa 11 500 Mitarbeiter Beschäftigung. Im allgemeinen rechnet man damit, daß ein Beschäftigter 3 bis 4 Familienmitglieder mit seinem Arbeitsentgelt unterhält. Rund 40 000 Menschen warten also am Tage der Lohn- und Gehaltszahlung auf die Tüte mit dem Ruhrstahl-Zeichen, 40 000, die Bevölkerung einer mittleren Stadt.

Aber die Verpflichtungen der Gesellschaft gehen noch weiter. Die Sorge für die Pensionäre und alle Ruhrstahl-Mitarbeiter erfordert große Verantwortung, eine Verantwortung, die dazu zwingt, die im Bereich der Ruhrstahl AG vorhandenen fertigungsmäßigen und organisatorischen Möglichkeiten voll und ganz auszuschöpfen.

Wie das zu geschehen hat, läßt sich am besten von einer Stelle übersehen, die einen Überblick über alle Werke hat. Das ist die Verwaltung der Ruhrstahl AG in Witten. Hier werden alle Arbeiten erledigt, die sich am besten zentral für alle Werke regeln lassen. Daß bei der Einrichtung der Verwaltung nicht der Grundsatz „Zusammenfassung um jeden Preis“ Pate gestanden hat, beweist die Tatsache, daß das lebendige Geschäft, also der Verkauf, immer bei den Werken verblieben ist. Die Aufgaben der Verwaltung lernen wir am besten durch einige Beispiele kennen:

Zentraleinkauf

Damit unsere Werke produzieren können, benötigen sie Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe. Es liegt auf der Hand, daß der Bedarf eines Werkes allein nicht so zweckmäßig und günstig eingedeckt werden kann, wie derjenige der Gesamtheit aller Werke. Um diesen Vorteil für die Ruhrstahl AG zu sichern, arbeitet der Zentral-Einkauf in Witten-Annen. Er regelt neben der Frage der Preise auch die Lieferzeiten.

Geschäfts- und Bilanzbuchhaltung

Wenn ein Erzeugnis hergestellt und verkauft ist, dann ist damit dieser Geschäftsvorfall keineswegs erledigt. Auf die Lieferung der Ware durch unsere Gesellschaft folgt die Bezahlung durch den Kunden, und zwar nicht Zug um Zug wie in einem Einzelhandelsgeschäft, sondern unter Beachtung der für den Geschäftszweck üblichen Zahlungsfristen.

Die Geschäftsbuchhaltung in Witten, die zu der Abteilung Finanz- und Rechnungswesen gehört, beobachtet die Einhaltung der Zahlungsbedingungen genau und sorgt dafür, daß der Kunde das eingeräumte Zahlungsziel nicht überschreitet. Andererseits stellt sie auf Grund von Finanzplänen die für die Bezahlung unserer Bezüge erforderlichen Mittel bereit und veranlaßt, nachdem die gleichfalls zu dieser Abteilung gehörende Zentral-Rechnungsprüfstelle eingeschaltet war, die pünktliche Bezahlung unserer Lieferanten. Einen anderen Zweig des Finanz- und Rechnungswesens bildet die Bilanzbuchhaltung, die laufend die Entwicklung von Aufwand und Ertrag, von Vermögen und Schulden verfolgt und neben den provisorischen Monatsbilanzen am Schluß des Geschäftsjahres die offizielle Jahresbilanz erstellt, aus der sich ergibt, wie die Gesellschaft in dem betreffenden Geschäftsjahr gearbeitet hat. Darüber hinaus überwacht die Bilanzbuchhaltung die finanzielle Seite der Abwicklung unserer Neubauprogramme und sorgt dafür, daß diese Planung eingehalten wird.

Zentralwerbestelle und Gemeinschaftsstelle

Die von den Werken hergestellten Erzeugnisse werden im allgemeinen nur auf Bestellung der Abnehmer gefertigt. Diese Bestellungen gehen aber nur dann ein — falls nicht bereits alte Geschäftsbeziehungen bestehen — wenn die Stahlverbraucher auf die bei unseren Werken bestehenden Bezugsmöglichkeiten aufmerksam gemacht werden. Diese Kontaktaufnahme geht vielfach schon aus örtlichen Gründen über die Einflußmöglichkeiten der dezentralisierten Verkaufsabteilungen bei den Werken hinaus. Bei der Verwaltung liegt sie in der Hand der Zentralwerbestelle und der Gemeinschaftsstelle Inland/Ausland.

Presseabteilung

Die Presseabteilung betreibt die sogenannte Meinungspflege, also die Unterrichtung der Öffentlichkeit über allgemein interessierende Fragen der Ruhrstahl AG. Die Unterrichtung der Öffentlichkeit gewinnt in den letzten Jahren für moderne Großunternehmen in zunehmendem Maße an Bedeutung. Für die Entwicklung einer Gesellschaft ist entscheidend, daß nicht nur die Wirtschaftskreise, die ihr nahe stehen, sondern vor allem das öffentliche Leben, wie Behörden, Verbände usw., über das Unternehmen regelmäßig und zuverlässig unterrichtet werden und an seinem Werdegang wohlwollend Anteil nehmen. Zu den Aufgaben der Presseabteilung gehört auch die Herausgabe der Werkzeitschrift.

Personal- und Sozialabteilung

Eine besonders wichtige Aufgabe hat die Personal- und Sozialabteilung zu erfüllen. Ihr obliegt es, alle Grundsatzfragen, die mit dem Einsatz und der Entlohnung unserer Mitarbeiter zusammenhängen, nach einheitlichen Gesichtspunkten zu regeln. Dazu gehören auch die Probleme des Arbeitsrechts. Das entsprechende gilt für die soziale Betreuung der Werksangehörigen. In dem Arbeitsbereich der Personalabteilung nimmt die Planung des Wohnungsbaues eine bedeutende Stellung ein.

Rechtsabteilung — Steuerbüro — Revision

Zur Sicherung einer gedeihlichen Entwicklung der Gesellschaft müssen laufend Rechtsgeschäfte, also Verträge aller Art, abgeschlossen werden, die ohne die Hilfe von Fachjuristen schwerlich abzuwickeln wären. Die Bearbeitung dieser Angelegenheiten, zu denen auch Patent- und Versicherungsfragen sowie Grundstücksangelegenheiten gehören, liegt in der Hand der Rechtsabteilung.

Die Arbeit der einzelnen Abteilungen ist eng miteinander verflochten. Hierfür ein Beispiel: Zur Durchführung des Wohnungsbaues, für den, wie wir eben sahen, die Personalabteilung zuständig ist, werden Grundstücke benötigt. Die formelle Durchführung des Grundstückserwerbs ist Angelegenheit der Rechtsabteilung, die finanzielle Seite dieses Kaufes wird von der Abteilung Finanz- und Rechnungswesen erledigt.

In den letzten Jahren haben die Steuerfragen mehr und mehr an Bedeutung gewonnen. Daher ist bei der Verwaltung ein Steuerbüro eingerichtet worden, das die Entwicklung auf dem Gebiet der Steuergesetzgebung und der steuerlichen Praxis verfolgt und aus der genauen Kenntnis dieses Spezialgebietes Vorschläge ausarbeitet und Folgerungen zieht.

Gewisse Überwachungs- und Kontrollfunktionen übt die Revisionsabteilung aus. Sie ist aber weniger eine Art „Kriminalpolizei“ als eine Gruppe von „Reparaturmechanikern“, die dort ihre „Schraubenschlüssel“ ansetzt, wo etwas im Räderwerk des verwaltungsmäßigen Arbeitsablaufes nicht mehr recht funktionieren will.

Organisation und Statistik

Die Sammelstelle für das umfangreiche Zahlenmaterial, das an den verschiedenen Stellen unserer Werke erarbeitet wird, ist die Abteilung Statistik. Hier werden die Zahlen aber nicht nur gesammelt, sondern so aufgearbeitet, daß sich schlüssige Ergebnisse und Anhaltspunkte für betriebliche und organisatorische Maßnahmen gewinnen lassen.

Vorstand

Die Gesamtleitung liegt in den Händen des Vorstandes, dem ein kaufmännischer Direktor (gleichzeitig Vorsitzender des Vorstandes), ein technischer Direktor und ein Arbeitsdirektor angehören. Der Vorstand vertritt die Ruhrstahl AG nach innen und außen. Bei ihm liegt die Gesamtverantwortung für die Entwicklung des Unternehmens.

Es liegt auf der Hand, daß diese kurze Aufzählung Gliederung und Aufgaben der Verwaltung nur schlaglichtartig streifen kann und keinen Anspruch auf Vollständigkeit erhebt. Wenn auch kein örtlicher Zusammenhang mit der Produktion besteht, ist sie doch ein wichtiger Bestandteil des Ganzen. Es muß ihr Bestreben sein, einen lebendigen Kontakt mit allen Abteilungen bei den Werken zu halten, um den gemeinsamen Aufgaben gerecht zu werden.

Dr. G. D. Gärtner, Witten

BOHR- UND TRANSFERSTRASSEN

Im Jahre 1954 trat eine besonders für ihre rassigen Sportwagen bekannte italienische Automobilfirma an das Annener Gussstahlwerk mit der Anfrage heran, ob es in der Lage sei, eine halbautomatische Transferstraße zu bauen. Man verfügte bereits über Erfahrungen auf diesem Gebiet, denn die Fa. Hille, Werkzeugmaschinenbau GmbH., die einige Jahre nach dem Kriege auf dem Werksgelände des demontierten Annener Gussstahlwerkes angesiedelt worden war, besaß eine langjährige Tradition im Bau von Werkzeugmaschinen aller Art.

Das Werk sah in der geforderten Neukonstruktion eine lohnende Aussicht, den Anschluß an die Konkurrenz auch auf dem Sektor automatischer Werkzeugmaschinen dieser Art zu gewinnen. So wurde vor zwei Jahren die Entwicklung einer halbautomatischen Transferstraße zur Bearbeitung von Vier- und Sechszylinder-Motorblöcken übernommen.

1955 hatte die gleiche Firma wiederum eine Aufgabe für uns. Zunächst war daran gedacht worden, eine weitere Transferstraße zu bauen, doch kam man bald zu der Erkenntnis, daß für die geforderte Leistung eine vollautomatische Straße zu kostspielig sein würde. Da die italienische Firma für bestimmte Typen nur Hochleistungserzeugnisse in geringen Stückzahlen fertigt, genügte diesmal zur Bearbeitung der Motorblöcke eine halbautomatische Bohrstraße. Einen Auftrag auf den Bau einer automatischen Transferstraße erhielten wir übrigens vor einiger Zeit auch von einer bekannten französischen Firma.

Entwicklung zur Maschinenfließreihe

Der Mensch hat nicht nur Hände zum arbeiten. Ihm ist auch die Gabe gegeben, darüber nachzudenken, wie er sich seine Arbeit erleichtern kann. Er hat der

Natur ihre Gesetze abgelautet und nach ihnen Werkzeuge gebaut; später lernte er, den Werkzeugen Kraft von immer stärkeren Kraftquellen zuzuleiten und sie genau in der gewollten Bahn zu führen.

Heute geht es darum, bei mehr oder weniger häufiger Wiederholung einer Arbeit, den Menschen auch von der oft in hartem Zwang geforderten Betätigung von Griffen und Handrädern zu befreien und die Arbeit so einzurichten, daß sie beliebig oft selbsttätig ablaufen kann.

Mit dem Fortschreiten der Industrialisierung ist die Werkzeugmaschinenindustrie bei dem ständigen Bemühen nach Leistungssteigerung bestrebt, die Fertigungskosten durch Verkürzung der Fertigungszeiten zu verringern. Zum Erreichen dieses Zieles wurden beispielsweise Einspindelbohrmaschinen ersetzt durch Mehrspindelbohrmaschinen, die bei geeigneter Anordnung die Bearbeitung eines Werkstückes von allen Seiten gestatten. Für Bohrungen, die nicht in einem Arbeitsgang fertiggestellt werden können, wird eine Unterteilung der Bearbeitung auf mehrere Stationen erforderlich. Eine Lösung stellt in solchen Fällen die Turmbohrmaschine dar, bei der um eine Mittelsäule mehrere voneinander unabhängige Bohrmaschinen angeordnet sind.

Den Forderungen der Massenherstellung, wie sie u. a. von der Fahrzeug- und Nähmaschinenindustrie verlangt wird, werden nur Maschinenfließreihen – in Form von Bohrstraßen und Transferstraßen – gerecht. Sie lassen sich aus Aufbaueinheiten zusammensetzen. Das Grundsätzliche dieser Einheiten besteht in der Aufteilung der Werkzeugmaschinen in ihre Grundelemente, nämlich in Bearbeitungs-, Vorschub- und Spanneinheiten, die dann in beliebiger Weise zusammengestellt werden können. Die Anwendung von Aufbaueinheiten gestattet eine völlige Freizügigkeit in der Planung von Sondermaschinen.

für den Export

Obgleich die Werkzeugmaschine die Grundlage für die Massenfertigung ist, kann sie selbst nie in Massenfertigung erzeugt werden. Dafür ist sie aber die einzige Maschine, die sich selbst erzeugen kann.

Das System der Bohrstraße

Eine halbautomatische Bohrstraße ergibt sich aus dem zwanglosen Aneinanderreihen von Einheiten, die in einem ungleichmäßigen Arbeitstakt arbeiten, d. h. jede Einheit ist in ihrem Arbeitsrhythmus von den übrigen Einheiten unabhängig und wird auch nur für sich allein gesteuert. Die Halbautomatik liegt darin begründet, daß zwar die Arbeit einer Einheit nach vorherigen Einrichtungen automatisch erfolgt, der Übergang des Werkstückes von einer Einheit zur nächsten aber durch einen auf Rollen laufenden, mit der Hand betriebenen Wagen geschieht. Diese Wagen erlauben ein Schwenken des Werkstückes in die für den Bearbeitungsvorgang notwendige Ausgangslage.

Die für Italien konstruierte Bohrstraße sieht 24 Stationen vor. Die ersten Teile der neuen Bohrstraße traten kürzlich den Weg nach Süden an.

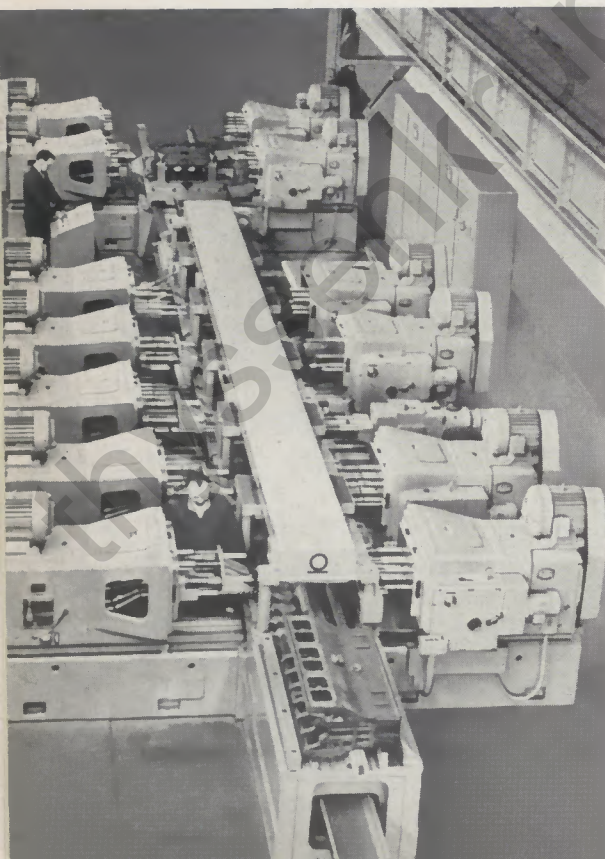
Transferstraßen

Bei Transferstraßen erfolgt der Arbeitsablauf der vorher festgelegten Arbeitsgänge mit gleichbleibendem Takt in voll- (gelegentlich auch halb-) automatischer Arbeitsweise. Der Zweck solcher auf die Sekunde genau festgelegten Operationen ist die Verminderung der Handzeiten bei gleichzeitiger Ausführung mehrerer Arbeitsgänge. Der Einsatz derartiger Maschinen muß durch eine auf lange Sicht gleichbleibende Fertigung in relativ großen Stückzahlen gerechtfertigt sein. Deshalb eignen sich nicht alle Erzeugnisse der verschiedenen Industriezweige für den Einsatz von so kostspieligen Maschinen-Aggregaten. Die Voraussetzungen für ihre Anwendung sind aber in besonderem Maße bei der Fahrzeugindustrie gegeben.

Die von uns gebaute Transferstraße wird von einem Schaltpult zentral gesteuert. Mit der aus 8 Stationen bestehenden Transferstraße können gleichzeitig mehrere Motorblöcke in verschiedenen Stufen bearbeitet werden.

Dipl.-Ing. W. Salm, Annen

Ansicht einer nach Italien gelieferten Transferstraße. Im Vordergrund erkennt man einen Motorblock vor der Bearbeitung.



12 255 Tote und 350 000 Verletzte hat der Straßenverkehr im Jahre 1955 als Opfer in Westdeutschland gefordert. Erschreckende Zahlen, die das Elend, das durch Unvorsichtigkeit, Nachlässigkeit und Unvernunft über zahllose Familien gekommen ist, nur sachlich, d. h. statistisch, widerspiegeln. Diese Zahlen gehen jedoch jeden von uns an — Kraftfahrer, Radfahrer oder Fußgänger — denn wir alle sollten uns stets der Verantwortung bewußt sein, die der Verkehrsteilnehmer nicht nur für sich, sondern auch für Leben und Gesundheit seiner Mitmenschen trägt.



Der erste Unfall ist oft der letzte!
Deshalb: Sturzhelm tragen

Mit nahezu 100 Wegeunfällen — also auf der Fahrt von und zur Arbeitsstätte — stellt die Heinrichshütte (im Vergleich zu anderen Industrieunternehmen) einen reichlich hohen Anteil an der erschreckenden Verkehrs-Unfall-Bilanz. Gottlob verlief keiner dieser Unfälle tödlich, aber wir müssen uns immer wieder vor Augen halten, daß der Schweregrad einer Verletzung schließlich nur Glückssache ist.

Ständig lauert der Verkehrstod auf uns: beim Überqueren einer Straße, beim Einbiegen oder Überholen. Ob wir 5 Kilometer oder 130 Kilometer in der Stunde zurücklegen, spielt dabei keine entscheidende Rolle.

Vorbei sind die Tage, da das Flanieren auf der Straße ungefährlich war, weil man nur gelegentlich einer Pferdekutsche auszuweichen hatte. Heute beherrschen nicht mehr natürliche, sondern technische Pferdestärken die Straße. Daher wurden Gesetze erlassen und Regeln aufgestellt, die jedem Verkehrsteilnehmer seinen Platz im Straßenverkehr zuweisen, die sein Verhalten den

Erfordernissen unserer Motorenwelt anpassen.

Sicher, wir alle schimpfen gelegentlich über Reglementierungen, gleich welcher Art. Aber seien wir ehrlich, sollten wir nicht froh sein, daß es Verkehrsordnungen gibt? Schließlich sind sie in unserem ureigensten Interesse geschaffen worden. Freilich haben sie sich im Laufe der Jahre — entsprechend der fortschreitenden Motorisierung unserer Straßen — gewandelt, sind komplizierter geworden. Wir wollen hoffen, daß alle unsere Leser die am 1. Mai in Kraft getretenen neuen Verkehrszeichen und Ergänzungen zum Straßenverkehrsgesetz zur Kenntnis genommen haben.

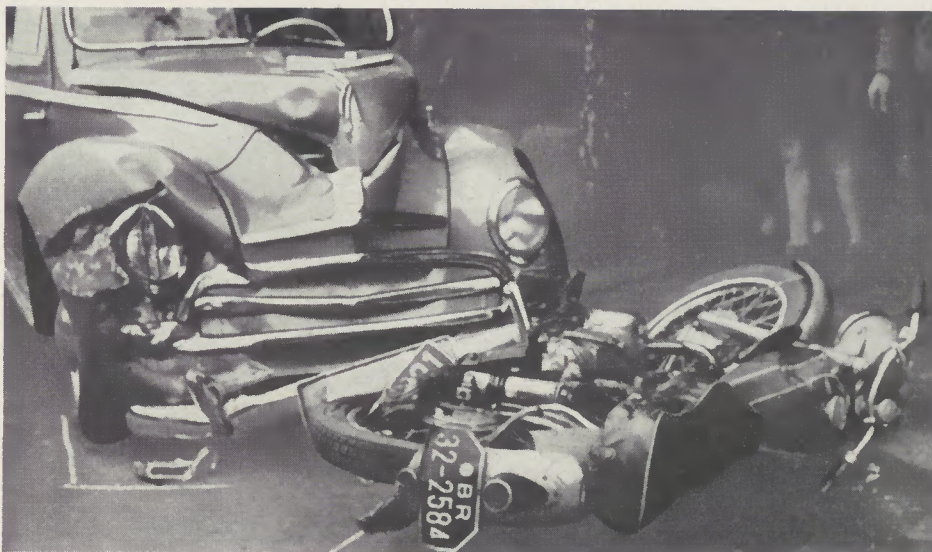
Aber nicht nur im Straßenverkehr gilt es, die Augen offen zu halten. In unseren Werken befinden sich Gleisanlagen der Bundesbahn bzw. Werkseisenbahn. Dies gilt besonders für die Heinrichshütte, deren Gleisnetz ständig befahren wird. Da muß man schon mal ein Auge nach links und rechts „riskieren“, um zu sehen, ob nicht gerade ein Zug im Anrollen ist. Wenn auch die Züge langsam fahren, so ist doch immer Vorsicht am Platze. Auch Lastwagen und Elektrokarren fahren in mehr oder minder gemäßigttem Tempo durch die Werksstraßen, ja bis in die Betriebe. Darum: lieber zweimal schauen — als

einmal im Krankenhaus liegen! Wir sind sicher, daß mancher Leser zu diesem Artikel meinen wird: na ja, Papier ist geduldig. Ich fahre mit meiner Sport-Max am kommenden Sonntag doch wieder meine 120 Sachen. Jetzt ist Frühling, da muß man nach einer anstrengenden Woche im Betrieb auch ein wenig Vergnügen im Freien haben. Selbstverständlich mißgönnen wir niemandem das Recht auf die verdiente Entspannung, aber wir wenden uns gegen die Unvernunft der Unverbesserlichen, die lieber einen Schädelbruch riskieren, als daß sie einmal das Gas ein wenig drosseln, wenn eine unübersichtliche Verkehrssituation auftaucht. Mit einem sturen „Ich schaff's schon noch“ ist kein Kraftfahrer alt geworden. Übrigens gilt das eben Gesagte — in abgewandelter Form — auch für den Fußgänger. Denn das Verschulden vieler Fußgänger trägt leider dazu bei, daß die Liste der Verkehrsunfälle ständig länger wird. Westdeutschland kann den traurigen Ruhm für sich in Anspruch nehmen, im Verhältnis zu anderen wesentlich stärker motorisierten Ländern die meisten Verkehrsunfälle zu verzeichnen. Darum übe jeder Disziplin im Straßenverkehr, man verlängert dadurch das eigene wie das Leben der Mitmenschen.

Denk immer daran ...

- daß Du nicht allein die Straße benutzt,
- daß Dein Fahrzeug stets verkehrssicher ist,
- daß Du den Alkohol meidest, wenn Du fahren mußt.

Trotz abschreckender Beispiele: Tag für Tag schwere Verkehrsunfälle



Leistungen – NICHT GEWINNE – maßgeblich



Täglich neue Krankenscheine:

Herr Schürstedt, Krankenkasse und Siegfried Keikott, Eisenbahn

Betriebskrankenkasse ist Rechtsperson

Die Betriebskrankenkasse ist als Körperschaft des öffentlichen Rechts eine eigene Rechtspersönlichkeit, aber dennoch Bestandteil des Betriebes und der betrieblichen Sozialarbeit. Die ihr wesenseigene persönliche Verbindung von Kassenverwaltung und Versicherten gewährleistet eine weitgehend unbürokratische Behandlung jedes einzelnen Falles und schnelle Hilfe für die Versicherten. Nur wer jemals einer anderen Kassenart angehört hat, wird den Unterschied klar erkennen und die Vorteile richtig einzuschätzen wissen.

Die Mitglieder der Betriebskrankenkasse bilden in ihrem durch die Betriebszugehörigkeit begrenzten Kreis eine Gemeinschaft, eine Versichertengemeinschaft unter gleichartigen Partnern, die dem Versicherten die Betriebskrankenkasse viel mehr als seine Kasse empfinden läßt, als dies bei anderen Kassen möglich sein kann. Dieses Empfinden sollte sein Verantwortungsgefühl sowohl der Kasse und den Kassenmitteln als auch seinen Arbeitskollegen gegenüber fördern. Es sollte sich unter dem Gesichtspunkt der Solidarität und des Zusammengehörigkeitsgefühls entwickeln und Mittelpunkt der betrieblichen Gesundheitsfürsorge schlechthin sein.

Leistungen nur für wirklich Kranke

Leider läßt es sich nicht vermeiden, daß sich in eine solche Versichertengemeinschaft auch unsaubere Elemente einschleichen, die – recht treffend – als Nutznießer und Simulanten bezeichnet werden können. Diese Leute herauszu-

finden ist nicht nur Sache der Kassenverwaltung, sondern in erster Linie Sache der Versicherten selbst; denn letztlich sind es ja die Beiträge jedes einzelnen, die in falsche Kanäle fließen können.

Die Einrichtung betrieblicher Krankenversicherungen läßt sich bis ins Mittelalter zurückverfolgen. Schon damals schlossen sich Menschen gleichgelagerter handwerklicher Kategorien, der späteren Zünfte und Gilden, zusammen, um aus der Kraft einer Gemeinsamkeit heraus durch Krankheit oder Unfall in Not geratene Arbeitskameraden finanziell zu unterstützen. Im Laufe der Zeit entstanden dadurch die regelrechten Unterstützungskassen. In der Zeit des aufkommenden Bergbaus und der beginnenden Industrialisierung wurden solche Zusammenschlüsse immer dringender.

Diese Unterstützungskassen, die späteren Knappschaften oder Fabrikkrankenkassen, bildeten die Grundlage für die Krankenkassengesetzgebung überhaupt. Mit Einführung der gesetzlichen Pflichtversicherung im Jahre 1883 wurden die sich bereits bewährten Einrichtungen vorbehaltlos übernommen. Man verlieh ihnen lediglich den gesetzlichen Charakter.

Die Betriebskrankenkasse ist nicht ein auf Gewinn eingestelltes Erwerbsunternehmen, sondern eine gemeinnützige Einrichtung unter staatlicher Aufsicht. Sie verwaltet Volksvermögen, zu dem jeder einzelne Versicherte beiträgt. Sie muß darum sparsam wirtschaften und tut es auch, denn ca. 98 % der Betriebseinnahmen stehen ausschließlich für die Belange der Mitglieder zur Verfügung. Jedes einzelne Mitglied ist Mitbesitzer des Kassenvermögens und kann mit seiner Einsicht wesentlich dazu beitragen, daß für ernste Erkrankungen ausreichende Mittel vorhanden sind, also schnell und gründlich geholfen werden kann.

In die Leistungsgestaltung der Kasse sind die Selbstverwaltungsorgane weitgehend eingeschaltet. Es sind also die Versichertenvertreter aus den einzelnen Betrieben, die hier mitentscheiden. Und wer aufmerksam die Entwicklung unserer Betriebskrankenkasse verfolgt, wird feststellen können, daß gerade in den letzten Jahren wesentliche Verbesserungen eingeführt worden sind.

Das Bestreben unserer Kasse geht dahin, die gesetzlich zugelassenen Mehrleistungen bis zur Höchstgrenze auszubauen.

Steeling, W.-Annen

BKK. HENRICHSHÜTTE

STEIGENDE LEISTUNGEN

Unsere BKK (Abkürzung für Betriebskrankenkasse) besteht seit mehr als 90 Jahren, also schon lange vor Inkrafttreten der gesetzlichen Krankenversicherung. Ihre segensreichen Auswirkungen auf die kranken Mitglieder und deren Angehörige gehen über die rein geldmäßige Hilfe hinaus. Im Laufe der Jahre hat sich die Kasse den gegebenen Verhältnissen und den gestellten höheren Ansprüchen immer anpassen können. Der Leistungsstand ist allgemein auf einer Höhe, die einen Vergleich mit anderen leistungsfähigen Kassen in kei-

ner Beziehung zu scheuen braucht. Daran hat auch ein Stamm alter, verantwortungsbewußter Mitglieder der Belegschaft großen Anteil. Diese Mitarbeiter sind es, die nicht bei jeder kleinen, durch einfache Hausmittel zu bekämpfenden Unpäßlichkeit zum Arzt gehen, sondern die nur bei echter Erkrankung eine ärztliche Behandlung in Anspruch nehmen. Bagatellfälle stehlen den Ärzten die notwendige Zeit für die Behandlung ernsthafter Krankheiten. Darum nur zum Arzt gehen, wenn es wirklich nötig ist!

Schürstedt, Hattingen

Die Aufstellung zeigt deutlich, in welchem Maße die Leistungen unserer Betriebskrankenkasse in Hattingen pro Kopf seit 1938 zugenommen haben.

	1955	1954	1951	1938
	DM	DM	DM	RM
1. Krankengeld	91,20	81,75	68,71	37,08
2. Arzneien und Heilmittel aus Apotheken	33,60	30,08	19,94	8,11
3. Zahnersatz	8,72	9,95	9,00	—

KEINE ANGST VORM RÖNTGENSCHIRM

Seit dem Jahre 1949 werden in den der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie angeschlossenen Werken Röntgenreihenuntersuchungen der Belegschaftsmitglieder durchgeführt. Größere Werke, darunter auch die Henrichshütte, führen diese Aktion selbständig durch, da die erforderliche moderne Röntgenapparatur vorhanden ist. Auf der Henrichshütte wird die Auswertung der Röntgen-Schirmbilder durch den Lungenfachmann Dr. Hoth vorgenommen, der gleichzeitig verantwortlich für die staatliche Lungenfürsorge ist. Dadurch werden die an Tuberkulose oder anderen Lungenkrankheiten erkrankten Belegschaftsmitglieder gleich von der dafür zuständigen Stelle erfaßt, unnützer bürokratischer Leerlauf wird vermieden.

Im Herbst dieses Jahres soll wieder eine Röntgenreihenuntersuchung unserer Belegschaft erfolgen. Über den Wert dieser im Rahmen der innerbetrieblichen Gesundheitsfürsorge ablaufenden Aktion braucht wohl kaum noch etwas gesagt zu werden. Gerade im Hinblick auf die drohende Zunahme von Krebserkrankungen der Lunge und die Gefährlichkeit von Lungentuberkulose für den Betroffenen — aber auch für die Arbeitskameraden — dürfte die Wichtigkeit dieser Untersuchung jedem Belegschaftsmitglied einleuchten.

Die früheren Untersuchungen sind für manches Hüttenmitglied von großer Bedeutung für Leben und Gesundheit gewesen. Wenn man hört, daß im Jahre 1954 9 aktive frische, bis dahin noch nicht bekannte Tuberkulosefälle, 3 nicht bekannte Staublungerkrankungen neben anderen Befunden festgestellt wurden, so wird der sozialhygienische Wert der frühzeitigen Krankheitsfeststellung noch besonders unterstrichen. Bei dem heutigen Stande der operativen chirurgischen Technik sind früh erkannte Fälle von Lungenkrebs und Lungentuberkulose durchaus heilbar. Darum sollte für jedes verantwortungsbewußte Belegschaftsmitglied die Teilnahme an dieser Röntgenaktion eine Selbstverständlichkeit sein.

In Betrieben der näheren und weiteren Umgebung ist die Belegschaft fast 100 %ig der Aufforderung zur Teilnahme an der Röntgenuntersuchung nachgekommen. Auch wir erwarten in diesem Jahr eine ähnlich große Beteiligung. Es darf nicht wieder vorkommen, daß sich fast 5 % der Belegschaft aus Bequemlichkeit oder anderen Gründen nicht an dieser Aktion beteiligt. Man kann einen solchen „Ohne mich“-Standpunkt, der durch nichts zu rechtfertigen ist, nur als verantwortungslos, dem Arbeitskameraden gegenüber rücksichtslose Einstellung bezeichnen.

Es kommt im Interesse des einzelnen wie der Gesamtheit darauf an, eine Lungenkrankung so früh wie möglich zu erkennen.

Dr. med. B. Gruss

TuS Hattingen Westfalenmeister

In der Spielzeit 1955/56 stand die TuS-Elf schon Wochen vor Beendigung der Meisterschaft als Gruppensieger der Staffel Ost fest. Im ersten Spiel um den Westfalentitel gegen den Meister der Gruppe Süd, SV Westerholt, wurde der alte Westfalenmeister auf eigenem Gelände knapp mit 9 : 8 besiegt.

Bereits einen Sonntag später, an jenem denkwürdigen zweiten Ostertag, fand das Rückspiel am Hattinger Wasserwerk statt. In einem dramatischen Kampf vor Zuschauerrekord (über 5 000) bezwangen die Ruhrstädter auf Grund einer besseren Mannschaftsleistung verdient ihren Gegner mit 8 : 7 Toren. Gleich nach Spielbeginn waren die Gastgeber in Front gegangen und gaben die Führung im Laufe des Spieles nicht mehr aus der Hand. Mit diesem Sieg wurde TuS Hattingen erstmalig „Westfalenmeister“ und heftete damit seiner Vereinsgeschichte ein neues ruhmreiches Blatt an.

Die 1. Handballmannschaft des Turn- und Sportvereins Hattingen nahm nach dem letzten Krieg einen kometenhaften Aufstieg; von einer unbedeutenden Kreisklassenelf durchlief sie in wenigen Jahren die Bezirksklasse, die Landesliga und schaffte im Jahre 1952/53 den Aufstieg zur höchsten deutschen Handballklasse — der Oberliga Westfalen. Nach dreimaligem Anlauf errang die rot-weiße Elf aus der Ruhrstadt den stolzen Titel „Westfalenmeister im Feldhandball“.

Für jeden Handballfreund ist heute der Name „TuS Hattingen“ zu einem Begriff geworden. Weit über die Grenzen Westfalens hinaus ist die rot-weiße Elf bekannt.

Als Neuling im westfälischen Oberhaus wurde gleich im ersten Spieljahr der dritte Tabellenplatz hinter Sportfreunde Gevelsberg, Germania Lütgendortmund, vor dem SV Westerholt erreicht. Als Vertreter Westfalens nahm Hattingen an der Westdeutschen Meisterschaft teil.

Nachdem die westfälische Oberliga im Spieljahr 1954/55 in zwei Gruppen eingeteilt worden war, schaffte der TuS Hattingen in der Staffel Süd souverän den Gruppensieg. Zwar holte man bei der „Westdeutschen“ einen achtbaren Platz, aber das nachträglich durchgeführte Entscheidungsspiel um die westfälische Meisterschaft gegen den Staffelsieger Ost, SV Westerholt, brachte damals noch nicht den erhofften Titel.

Hahn, Hattingen



Unser Bild zeigt die Meisterelf nach Erringung des westfälischen Meistertitels. 1. Reihe kniend von links nach rechts: Verteidiger Josef Kirchmeier, Torwart Hans Schmidt, Verteidiger Günther Ulrich und Verteidiger Günter Häbel. Zweite Reihe von links nach rechts die Läuferreihe mit: Hans Georg Kremer, Willy Wiederholz, Walter Effey.

Stehend der Angriff von links nach rechts: Spielführer Fritz Linde, Rolf Gerhardt, Horst Milzkott, Rolf Brandt, Hans-Hermann Göke.

Ein entscheidender Tag

279 neue Lehrlinge auf der Hütte

Die Henrichshütte hat 1956 wie auch in den Vorjahren die Zahl der einzustellenden Lehrlinge beträchtlich erhöht, um dem künftig zu erwartenden Nachwuchsmangel rechtzeitig begegnen zu können. Es wurden insgesamt 250 gewerbliche und 29 kaufmännische Lehr- und Anlernlinge angenommen. Hiervon sind allein 115 Lehrlinge Kinder von Werksangehörigen. Alle Lehrlinge wurden am 16. April im Kinosaal der Lehrwerkstatt durch den Vorstand, die Werksleitung und den Betriebsrat begrüßt.



Der erste Schritt ins Leben:
Die Lehrlinge des Ostertermins 1956 sind eine aufmerksame Zuhörerschaft

Direktor Dr. Ebers wies in seiner Begrüßungsansprache auf die Bedeutung hin, die der Eintritt in das Berufsleben für die neuen Lehrlinge habe. Die Leitomotive seiner Ausführungen waren, ein jeder Lehrling sollte sich bemühen, ein fleißiger, sauberer und anständiger Mitarbeiter zu werden. Nicht nur das Erlernen des rein fachlichen Wissens sei in der Lehrzeit und später im Leben entscheidend, sondern auch die menschliche Haltung und das Verständnis für den anderen, ohne das es in einer so großen Gemeinschaft, wie der Henrichshütte, nicht gehe. Dazu gehöre auch Einfügung in die Betriebsordnung, Achtung gegenüber Vorgesetzten und älteren Mitarbeitern.

Die Jugend sollte sich bewußt sein, daß sie der zukünftige Träger unseres demokratischen Staates ist. Sie müsse rechtzeitig erfassen, daß der Begriff der Freiheit, als höchstes Gut in einer Demokratie, nicht erlaube, daß sich der einzelne über Verpflichtungen gegenüber seinem Mitmenschen hinwegsetze. Freiheit bedeute vielmehr freiwilliges Unterordnen in der Gemeinschaft. Die Ausbilder und Lehrmeister des Werkes würden bemüht sein, auch aus den neuen Lehrlingen verantwortungsvolle und tüchtige junge Menschen zu machen, zu ihrem eigenen Nutzen, aber auch zum Nutzen des Werkes und des ganzen deutschen Vaterlandes.



Direktor Dr. Ebers bei seiner Ansprache:
Fachliches Wissen und menschliche Qualitäten sind die Voraussetzungen für den Erfolg im Leben

Herr Deus überbrachte den jungen Mitarbeitern die Grüße des Betriebsrates und wies darauf hin, daß Lehrjahre keine Herrenjahre sind. Nur der Lehrling, der willig den Hinweisen und Ratschlägen seines Ausbilders folgt, wird ein guter Facharbeiter oder Kaufmann werden, der im Leben seinen Mann steht.

Abschließend begrüßte Herr Dörner als Ausbildungsleiter der gewerblichen Lehrlinge unsere jüngsten Mitarbeiter und gab einen Ausblick auf die nun vor ihnen liegenden Lehrjahre. Der Übergang von der Schule in die Praxis sei gewiß nicht leicht und habe eine große Umstellung im Leben des jungen Menschen zur Folge. Er würde aber allen so leicht wie möglich gemacht.

Die Lehrlinge seien aus 600 Bewerbern ausgesucht worden. Die geistigen und charakterlichen Voraussetzungen zum erfolgreichen Abschluß der Lehrzeit seien auf Grund der durchgeführten Eignungsuntersuchungen des Werkes bei allen gegeben. Es liege nun bei jedem selbst, seine Gaben nutzbringend anzuwenden. Zunächst bestünde für drei Monate ein Probeverhältnis, während dessen Lehrling und Lehrherr noch zurücktreten könnten. Erst dann würde der Lehrvertrag abgeschlossen und für die gewerblichen Lehrlinge der zu ergreifende Lehrberuf festgelegt.

Mit einem herzlichen „Glückauf“ für ihre künftige Ausbildungszeit begann für unsere jüngsten Mitarbeiter der vielzitierte „Ernst des Lebens“.

Sorgen um den Nachwuchs:
v. l. n. r. Ausbildungsleiter Dörner, techn. Direktor Laermann, kaufm. Direktor Graf, BR-Vorsitzender Deus, Franzen (Sozialabt.), Wagner (Personalbüro)



JUBILÄEN — HOCHZEITEN — GEBURTEN

HENRICHSHUTTE HATTINGEN

25 Jahre im Dienst

Werner Feldberg, Hohlbohrer (Mech. Werkstatt I), am 18. Februar 1956
 Josef Kersting, H.-Dreher (Hammerwerk), am 25. Februar 1956
 Gustav Keiderling, Kernmacher (Stahlgießerei), am 1. März 1956
 Erich Bottmer, Walzer (Walzwerk I), am 7. März 1956
 Alfred Uhrmeister, Dreher (Mech. Werkstatt I), am 10. März 1956

Hochzeit hielten

Ernst Günter Vohwinkel, Hammerwerk, mit Inge, geb. Nitz, am 11. Februar 1956
 Herbert Bauer, Apparatebau, mit Christine, geb. Jackowski, am 11. Februar 1956
 Helmut Sarunski, Eisengießerei, mit Anna, geb. Wasielewski, am 11. Februar 1956
 Johannes Bartsch, Hochofen, mit Elfriede, geb. Fieseler, am 11. Februar 1956
 Heinz Lapatke, Bauabteilung, mit Gerda, geb. Daniel, am 11. Februar 1956
 Willi Burtscheid mit Margret, geb. Lauer, am 16. 2. 1956
 Helmut Lanzke, Sozialabteilung, mit Margot, geb. Grosse, am 3. März 1956
 Hellmut Döhring, Walzwerk I, mit Ursula, geb. Billardt, am 9. März 1956
 Rudi Kneuer, Eisenbahn, mit Pia, geb. Ballmann, am 9. März 1956
 Hans Stangier, Kumpelbau, mit Christel, geb. Ueberhorst, am 17. März 1956
 Irmgard Gimpel, Verk. Inland, mit Rolf Schäfer am 17. März 1956
 Horst Durek, Modellschreinerei, mit Marianne, geb. Kegelmann, am 23. März 1956
 Josef Scholven, Stahlwerk, mit Helene, geb. Bonau, am 24. März 1956
 Fritz Stolz, Eisengießerei, mit Marthe, geb. Marecki, am 28. März 1956
 Manfred Wenzel, Mech. Werkstatt I, mit Edith, geb. Meister, am 29. März 1956
 Karl Heinz Schüller, Walzwerk I, mit Gerda, geb. Martin, am 29. März 1956
 Heinrich Kursinski, Modellschreinerei, mit Inge, geb. Kumpmann, am 29. März 1956
 Hans Heyer, Stahlgießerei, mit Christa, geb. Weißbach, am 29. März 1956
 Harald Wolf, Walzwerk II, mit Christa, geb. Martens, am 31. März 1956
 Günter Zühlke, Mech. Werkstatt I, mit Lieselotte, geb. Keppel, am 31. März 1956
 Horst Hartmann, Walzwerk I, mit Wilma, geb. Plänker, am 4. April 1956

Hugo Hannemann, Schalttafelwärter (Elektro-Werkstatt), am 23. März 1956
 Emil Lingemann, H.-Arbeiter (Werkzeugmacherei), am 27. März 1956
 Hermann Hammacher, Kranführer (Stahlgießerei), am 30. März 1956
 Karl Schmitz, Dreher (Mech. Werkstatt III), am 3. April 1956
 Fritz Sommer, Terminverfolger (Terminbüro), am 9. April 1956

Familienzuwachs

Annette, 10. Februar, Alfred Winkelmann, Mech. Werkstatt I
 Manfred, 10. Februar, Wilhelm Clusen, Bearb.-Werkstatt
 Erika, 13. Februar, Wolfgang Hesper, Stahlwerk
 Heinz, 13. Februar, Horst Göddemeier, Kumpelbau
 Armin, 13. Februar, Heinz Swoboda, Eisenbahn
 Wolfgang, 15. Februar, Alexander Rejek, Bauabteilung
 Marion, 15. Februar, Wilhelm Nöthen, Labor
 Uwe, 16. Februar, Dieter Brotrück, Stahlwerk
 Lothar, 18. Februar, Lothar Kipscholl, Mech. Werkstatt I
 Wolfgang, 19. Februar, Hans Schmitz, Werkzeugmacherei
 Heinz Jürgen, 20. Februar, Heinrich Küper, Hammerwerk
 Frank Rainer, 20. Februar, Hermann Sieling, Stahlwerk
 Annegret, 22. Februar, Ernst Bondzio, Kumpelbau
 Edgar, 26. Februar, Willi Wolff, Masch.-Betrieb
 Rolf, 26. Februar, Willi Prinz, Mech. Werkstatt I
 Susanne, 27. Februar, Hans Geyer, Kumpelbau
 Thomas, 28. Februar, Walter Ruhl, Labor
 Claudia, 29. Februar, Heinz Brünemann, Mech. Werkstatt I
 Christine, 4. März, Heinz Althaus, Walzwerk I
 Margit, 4. März, Hugo Pfingsten, Masch.-Betrieb
 Alexander, 4. März, Eckhard v. Schack, Verk. Inland
 Volker, 4. März, Rolf Ibing, Verk. Inland
 Wolfgang, 5. März, Gerd Draver, Hammerwerk
 Werner, 6. März, Willi Graf, Mech. Werkstatt I
 Jürgen, 8. März, Gustav Teske, Eisengießerei
 Inge, 8. März, Karl Heinz Vordenbäumen, Stahlwerk
 Dirk, 9. März, Friedhelm Hallmann, Hammerwerk
 Helga, 9. März, Gerhard Engelhardt, Stahlwerk
 Werner, 12. März, Helmut Croy, Masch.-Betrieb
 Harald, 12. März, Arnold Neuhaus, Walzwerk II
 Ulrich, 15. März, Ferdinand Kräling, Eisenbahn

ANNENER GUSSSTAHLWERK

25 Jahre im Dienst

Wilhelm Braun, Former (Gießerei), am 14. März 1956

Hochzeit hielten

Magdalene Schierl, Arbeitsvorbereitung, mit Heinz-Dieter Marx am 18. Februar 1956
 Arnim Bielig, Werkzeugmaschinenbau, mit Ingeborg, geb. Hohmann, am 25. Februar 1956
 Karl-Heinz Kutsch, Waggonreparatur, mit Margot, geb. Krüsch, am 17. März 1956

Heinrich Ganse, Konstr. WMB, mit Lammechiena, geb. Uneken, am 26. März 1956
 Walter Schuh, Konstr. WMB, mit Helga, geb. Grosse, am 4. April 1956
 Fritz Brühlner, Konstr. Propellerpumpen, mit Ursula, geb. Edler, am 14. April 1956

Familienzuwachs

Erich, 26. Februar, Fritz Moldenhauer, Gießerei
 Heinz-Jürgen, 2. März, Heinz Stein, Werkzeugmaschinenbau
 Wolfgang, 4. März, Rolf Morck, Konstr. WMB

PRESSWERKE BRACKWEDE

25 Jahre im Dienst

August Kükenshöner, Dreher (Instandsetzungswerkstatt), am 11. April 1956

Hochzeit hielten

Hugo Droste, Werkzeugmacherei, mit Anni, geb. Stumpe, am 13. April 1956

Familienzuwachs

Andreas, 12. März, Heinz Bliss, Arbeitsvorbereitung
 Detlef, 24. März, Gerhard Sengpiel, Betrieb II
 Uwe, 27. März, Jürgen Groth, Techn. Büro
 Rainer, 11. April, Alfred Jäschke, Betrieb II
 Torsten, 13. April, Heinz Fleer, Techn. Büro

VERWALTUNG

Hochzeit hielt Irmgard Wintermeyer, Sekretariat I mit Anton Redeker am 2. April 1956

40 Jahre im Dienst

HENRICHSHUTTE

Karl Heinzinger

Schlosser (BW I)
 am 24. Februar 1956



Paul Asshoff

Dreher (BW II/III)
 am 26. Februar 1956



Hermann Rutloh

Angestellter (Kostenabteilung)
 am 15. März 1956



Eduard Kampf

Zeichner (Walzwerk)
 am 15. März 1956



Mitarbeiter, die in der Zeit vom 16. März bis 15. Mai ihr 40jähriges Arbeitsjubiläum feiern konnten, finden ihr Bild in der Juni-Ausgabe.

LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Neue Bücher in den Werksbüchereien

Fräulein Krebsbach - Hattingen - empfiehlt:

G. Cesbron: Wie verlorene Hunde

Der Verfasser, ein kath. Sozialist, hat den Mut, ein Thema aufzugreifen und zu gestalten, das uns allen ein Herzensanliegen sein dürfte: das Problem der Jugendfürsorge. Geraume Zeit hat er Jugendgerichte und Besserungsanstalten besucht und ist zu einem erschütternden, doch nicht entmutigenden Befund gekommen.

Jeder einzelne von uns ist für diese Kinder verantwortlich. Er demonstriert dies an zahlreichen Fällen, vornehmlich am Los eines Findelkindes, das sich von seinen Pflegeeltern lossagt und sein Leben auf den Plätzen und Straßen von Paris verbringt. Der umsichtige, gerechte Blick, Verantwortungsgefühl und genaue Kenntnis des Notstandes, machen das Buch zu einem Dokument, dem sich niemand guten Gewissens verschließen kann (siehe dazu auch den gleichnamigen Film).

Grundmann: Schlesien

Bekannte Autoren und Gelehrte haben es sich zur Aufgabe gemacht, aus der Fülle ihrer Kenntnisse ein Bild des schlesischen Landes im wechselvollen Schicksalsablauf seines geschichtlichen Werdens zu zeichnen.

van Velde: Der große Saal

Dieser mit dem holländischen Literaturpreis ausgezeichnete Roman gestaltet in seltener Eindringlichkeit ein menschliches Urerlebnis: Alter und Tod. — Ein Altersheim für unbemittelte Frauen ist der Schauplatz des Geschehens, das mit fast quälender Realistik aufgezeichnet wird. Das Buch spiegelt zwei Innenleben wider: Einmal die Gedanken, Eindrücke und Empfindungen einer sterbenden Greisin, sodann

das Denken und Fühlen ihrer Tochter, die der Mutter in hilfloser Liebe beizustehen versucht und doch so wenig vermag. In dem Nebeneinander dieser beiden Gedankenketten erhält die Einsamkeit des Menschen ein echtes Symbol.

Fräulein Kathagen - Annen - empfiehlt:

Robert Brasillach: Grüße für Marie-Ange

Brasillachs letzter Roman führt uns in das Paris des Jahres 1943. B. weiß meisterhaft die Atmosphäre dieser Stadt mit dem Schicksal der Marie-Ange zu verknüpfen, diesem kindlich-zerbrechlichen, zugleich aber harten und entschlossenen Wesen, das seinen Weg bis zum Mord an ihrem ungeliebten Mann, der den Tod ihres Kindes verschuldet hat, geht.

Schwester Marga - Brackwede - empfiehlt:

Pearl S. Buck: Und fänden die Liebe nicht

Der Roman „Und fänden die Liebe nicht“ ist das bedeutendste und reifste Werk von Pearl S. Buck. Vom schroffen Nichtverstehen führt der Weg zwischen den Menschen aus Ost und West über die Bereitschaft und ein langsames Zueinanderfinden schließlich zu einer brüderlichen Gemeinschaft. Auch der altindische Glaube und das moderne Christentum werden in diese Bruderschaft einbezogen. Dieser tiefgründige, vielfältige, weltweite und zugleich aber ungemein fesselnde Roman gilt der ganzen Menschheit. Er macht eine Menschenliebe sichtbar, die ihn in unserer Zeit zu einem besonders liebenswerten Werk macht.

RUHR-FESTSPIELE

In diesem Jahr finden in Recklinghausen zum zehnten Male die schon zur Tradition gewordenen Ruhr-Festspiele statt. Auch diesmal werden wir wieder unseren Mitarbeitern eine begrenzte Anzahl von Karten für verschiedene Vorstellungen zur Verfügung stellen.

Zehn Jahre Ruhr-Festspiele, zehn Jahre große Schauspielkunst mitten im Ruhr-Revier. Moderne und klassische Stücke, bedeutende Schauspieler und Regisseure bieten den Besuchern einen Querschnitt durch das Theaterschaffen der Gegenwart.

Das diesjährige Festspiel-Programm ist wiederum außerordentlich interessant und abwechslungsreich:

- **Iphigenie** — Schauspiel von J. W. Goethe, Inszenierung G. R. Sellner, Darmstadt
- **Der Biberpelz** — Diebeskomödie von G. Hauptmann, Inszenierung K. H. Stroux, Düsseldorf
- **Der Marquis von Keith** — von Frank Wedekind, Inszenierung H. Schalla, Bochum
- **Marco's Millionen** — von Eugene O'Neill, Inszenierung H. Lietzau, Frankfurt/Main
- **Das kleine Hotel** — Komödie von Rex Frost, Inszenierung Karlheinz Schroth, Hamburg
- **Die Chinesische Mauer** — von Max Frisch, Inszenierung O. F. Schuh, Berlin.

Um einer größeren Zahl von Interessenten die Möglichkeit zu geben, einige Stücke nicht nur in Recklinghausen zu sehen, geht das Recklinghauser Ensemble mit den Stücken „Iphigenie“ und „Der Biberpelz“ auf Reisen und wird unter anderem auch in Bochum und Dortmund gastieren. Durch eine Fernsehübertragung der „Iphigenie“-Inszenierung am 19. Juni werden viele tausend Fernsehteilnehmer wenigstens einen Ausschnitt der diesjährigen Ruhr-Festspiele in ihren Wohnungen miterleben können.

Ferner wird das Fernsehen eine Sendung der Kunstaussstellung „Beginn und Reife“ (frühe und späte Werke bedeutender Künstler) bringen.

Zum Abschluß der Veranstaltungen findet ein UNESCO-Seminar unter dem Thema „Erwachsenenbildung und Kunst“ in Haltern statt. 60 Teilnehmer werden hier neben der Volkshochschularbeit auch die Kulturarbeit der Kirchen, Gewerkschaften und der Industrieunternehmen diskutieren.



UNSERE TOTEN

Henrichshütte

Ripperger, Joh., Pensionär	17. 2.
Wenner, Gustav, Hilfsarbeiter	23. 2.
Schüttfort, Otto, Hilfsarbeiter	24. 2.
Müller, Josef, Pensionär	25. 2.
Bich, Clemens, Pensionär	26. 2.
Ripperger, Hans, Dreher	26. 2.
Winzler, Paul, Pensionär	28. 2.
Wegemann, Heinrich, Pensionär	1. 3.
Surmann, August, Pensionär	4. 3.
Mayer, Herbert, Hilfsarbeiter	13. 3.
Kreutz, Cornelius, Pensionär	15. 3.

Wunderlich, Andr., Grubenarb.	16. 3.
Leisel, August, Pensionär	16. 3.
Reiter, August, Pensionär	17. 3.
Cieslak, Jakob, Pensionär	18. 3.
Sallmann, Paul, Hilfsarbeiter	21. 3.
Heinenberg, Else, Stenotyp.	23. 3.
Maes, Julius, Pensionär	23. 3.
Storchmann, August, Pensionär	27. 3.
Schulte, Joh., Pensionär	6. 4.
Märtins, Bruno, Maschinist	7. 4.
Bohn, Friedrich, Pensionär	9. 4.
Hempel, Julius, Pensionär	9. 4.

Presswerke Brackwede

Kollhörster, Wilh., Werkzeugm.	24. 2.
Obbelode, August, Pensionär	7. 3.
Burkhardt, Gustav, Kranführer	14. 4.

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Ernennungen

Hattingen (Nachtrag 1. Quartal 1956)

August Backhaus (Kasse), vom 2. Kassierer zum Hauptkassierer am 1. 1. 1956

August Künzel (Bearbeitungs-Werkstatt), vom Meister zum Obermeister am 1. 4. 1956

Matthias Seitz (Eisengießerei), vom Betr.-Assistent zum Betriebsleiter am 1. 3. 1956

Annen (am 1. 2. 1956)

Paul Föcking (Masch.-Betr., Waggon-Rep.), vom Betriebsleiter zum Obergeringenieur

Hans Maurer (Verkauf), vom Gruppenleiter zum Handl.-Bevollm.

Hans Joach. Otto, Dr. (Verkauf Pumpenb.), vom kfm. Leiter zum Handl.-Bevollm.

Peter Wasenmüller (Kostenabt.), vom Abt.-Leiter zum Handl.-Bevollm.

Pensionierungen

Hattingen (Nachtrag 1. Quartal 1956)

Johann Dersch, Schmelzmeister (Hochofen), Erreichung der Altersgrenze

Bernhard Gerigk, Plattenmaurer (Stahlwerk), Erreichung der Altersgrenze

Hugo Grosse, Kranführer (Eisengießerei), Erreichung der Altersgrenze

Otto Kleinschmidt, Wiegemeister (Hüttenbahn), Erreichung der Altersgrenze

Walter König, Registrator (Schriftgutst.), Erreichung der Altersgrenze

Walter Koppka, Waschkauwärter (Mech. Werkstatt I), Invalide

Heinrich Kraney, Pförtner (Werkschutz), Erreichung der Altersgrenze

Bruno Kresse, Oberbaurbeiter (Eisenbahn), Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären für die Zukunft alles Gute.

BEKANNTMACHUNG

Lohnsteuerberatungsstelle der Henrichshütte:

Nachdem die Lohnsteuerjahresausgleichsanträge für 1955 bearbeitet worden sind, können nunmehr wieder Lohnsteuerermäßigungsanträge für das Kalenderjahr 1956 gestellt werden. Es hat sich herausgestellt, daß zahlreiche Belegschaftsmitglieder Ermäßigungsanträge im voraus für das laufende Jahr stellen können. Das hat den Vorteil, daß sie schon bei den Lohn- und Gehaltszahlungen in diesem Jahr laufend in den Genuß der Steuervergünstigung kommen. Außerdem wird der große Andrang in den ersten Monaten des Jahres vermindert. Da die Antragsgründe, die zu einer Lohnsteuerermäßigung führen, umfangreich sind, empfehlen wir auch denjenigen Belegschaftsmitgliedern bei der Beratungsstelle vorstellig zu werden, die annehmen, daß sich ein Antrag für sie nicht lohnen würde.

KURZ NOTIERT

Die **48-Stunden-Woche** wurde im Hochofenbetrieb der Henrichshütte am 3. April eingeführt. Über die Auswirkung dieser Umstellung werden wir zu einem späteren Zeitpunkt berichten.

Die **Ausstellungsfläche** der Ruhrstahl AG auf der Deutschen Industrie-Messe in Hannover vom 29. April bis 8. Mai betrug 200 qm. Die Erzeugnisse unserer Werke fanden allgemein großes Interesse.

Josef Krüger, Vorzeichner (Mech. Werkstatt II), Invalide

Heinrich Möller, Waschkauwärter (Vergütung), Invalide

Hugo Müser, Abt.-Leiter (Werksicherheitsdienst), Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Rosenkranz, Schlosser (Masch.-Betrieb), Erreichung der Altersgrenze

Paul Schleck, Verwiegler (Werkschutz), Invalide

Karl Stabenow, Kesselwärter (Gaszentrale), Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Witte, Vorarbeiter (Stahlgießerei), Erreichung der Altersgrenze

Wilhelm Zumpe, H.-Arbeiter (Hauptmagazin), Erreichung der Altersgrenze

Sind Sie interessiert

an einer regelmäßigen Zustellung der Werkzeitschrift? Dann bitten wir Adressenänderungen unverzüglich beim zuständigen Lohn- oder Personalbüro anzugeben!



WERK HATTINGEN

Dr.-Ing. Otto Leihener schied am 14. Februar 1956 aus der Werksleitung der Henrichshütte aus, um einen neuen, verantwortungsvollen Posten als technisches Vorstandsmitglied der Eisenwerk-Gesellschaft Maximilianshütte AG in Sulzbach-Rosenberg zu übernehmen. Dr. Leihener, der von 1940 bis 1945 in den zu den Vereinigten Stahlwerken gehörenden Enzsfelcer Metallwerken (Österreich) wirkte, kam am 1. April 1953 vom Edelstahlwerk Schmidt & Clemens, Berghausen, als technischer Werksleiter zur Henrichshütte.

Walter Laermann übernahm am 1. März 1956 die technische Werksleitung der Henrichshütte. Dir. Laermann, der von 1939 bis 1946 eine leitende Stellung in der Eisenwerk-Gesellschaft Maximilianshütte AG in Sulzbach-Rosenberg innehatte, war bisher bei den Mannesmann-Hüttenwerken in Duisburg-Huckingen tätig.



Der Ministerpräsident von West Nigeria, Obafemi Awolowo, wurde anlässlich seines Deutschlandbesuches durch Direktor Brandts von unserem Auslandsbüro begrüßt.



Seit dem 1. April wohnen zwei junge Griechen, der 19jährige Surukis Joannis (2. v. l.) und der 16jährige Solon Papadiamantopoulos (3. v. l.) im Ledigenheim der Henrichshütte. Die aus dem Ort Kalavryta stammenden Griechen, deren Väter 1943 unter tragischen Umständen ums Leben kamen, machen auf der Hütte eine Schlosserlehre durch. Unser Bild zeigt sie am Feierabend mit den Lehrlingen Wipker (1. v. l.) und Mainka (4. v. l.).



foto des monats