



RUHRSTAHL



7 | 1957

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Die zahlreichen Werke des Rhein-stahl-Konzerns ruhen auf den Grundpfeilern Kohle und Stahl. Unsere Fotomontage versucht in symbolischer Form, das Zusammenwirken von Kohle (Schachtanlage Brassert der Arenberg Bergbau GmbH.) und Stahl (Henrichshütte der Ruhrstahl AG) zu versinnbildlichen. Aber nur der Mensch als Mittler von Technik und Wirtschaft vermag der toten Materie pulsierendes Leben zu geben. Gießmeister Jasnoch, Stahlwerk der Henrichshütte, steht auf dem Bild für die rund 82 000 Belegschaftsmitglieder der Rheinischen Stahlwerke

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Bei einem Glase Wein...

Der Mensch sucht die Geselligkeit, aber er kennt auch Stunden der Einsamkeit. Unser Bild — in einer alten Kölner Weinstube entstanden — lebt aus diesem Kontrast von Alleinsein und Geselligkeit. Zwischen dem Einzelgänger und der Zweisamkeit der Liebenden scheint eine Spannung zu bestehen, die den Einsamen einsamer und die Zweisamkeit geselliger wirken läßt.

Foto: Ahlborn

Seit acht Jahren spritzt Grundierer Wilhelm Kuhl einen großen Teil der Produktion aus dem B II der Presswerke Brackwede.

Rund 40 kg Farbe jagt er pro Tag mit 2½—3 atü Druck durch seine Spritzmaschine. Die Tätigkeit des Grundierers zieht im wahrsten Sinne des Wortes den farbigen Schlußstrich unter den Produktionsgang, der bei den Platinen begann. Foto: Ahlborn

BUNDESTAGSWAHL: *Das Volk entscheidet*

Am 15. September sollen rund 35 Millionen wahlberechtigte Bundesbürger in freier, geheimer und unabhängiger Wahl darüber entscheiden, wer in der Legislaturperiode von 1957 bis 1961 hinter seinem Namen den ehrenvollen, aber zugleich verpflichtenden Zusatz „MdB“ — Mitglied des Bundestages — führen darf. In den etwa 250 Wahlkreisen der Bundesrepublik (einschließlich des Saarlandes) werden die Wähler Gelegenheit haben, ihr Votum für jene Frauen und Männer abzugeben, die im dritten Bundestag über 500 Abgeordnetensitze des Bonner Bundeshauses einnehmen werden. Zum drittenmal in der kurzen Geschichte des westdeutschen Teilstaates wählen die freien Bürger das Bundesparlament nach den Spielregeln einer demokratischen Staatsverfassung.

Eine Bundestagswahl ist ein Ereignis, dessen Auswirkungen jeden unmittelbar betreffen, denn der Bundestag ist das von uns allen gewählte gesetzgebende Organ unseres Staatswesens. Unser Kreuz auf dem Wahlzettel entscheidet allerdings nicht nur darüber, ob diese oder jene Persönlichkeit — von unserem Vertrauen getragen — in den neuen Bundestag einzieht. Es entscheidet, zusammen mit den Kreuzen Millionen anderer Wähler ferner darüber, wie sich die politischen Schwergewichte im Parlament verteilen werden. Man wählt nicht nur einen Kandidaten unter mehreren aus, man wählt auch gleichzeitig seine Partei.

Wer in den letzten Wochen und Monaten die Tagespresse sorgfältig gelesen hat, dem wird aufgefallen sein, daß in den meisten Kommentaren zur bevorstehenden Bundestagswahl immer wieder von den „Meinungslosen“, von den „Unentschiedenen“ oder auch von dem „entscheidenden Achtel“ (eben den Unentschiedenen) geschrieben wurde. Umgekehrt bedeutet das natürlich, daß etwa sieben Achtel der Wähler bereits seit Monaten wissen, wem bzw. welcher Partei sie ihre Stimme geben werden. Sollte dieses von Meinungsbefragern festgestellte Ergebnis zutreffen — und die Erfahrung früherer Wahlen spricht dafür —, dann wird der recht aufwendige Wahlkampf von den verschiedenen Parteien hauptsächlich geführt, um einen möglichst hohen Anteil der Stimmen zu erhalten, die von dem noch unentschiedenen, aber entscheidenden Wählerachtel am Wahltag vergeben werden können.

Das Wahlergebnis — und damit die Zusammensetzung des 3. Bundestages — wird also angeblich nicht von der Masse der Wähler, sondern nur von einem Bruchteil entschieden, und zwar gerade von jenen Wählern, die in ihrem Denken der Politik — und besonders der Parteipolitik — am wenigsten nahestehen, die in den meisten Fällen sogar als politisch völlig uninteressiert zu bezeichnen sind.

Millionen Deutscher haben ein lebendiges Verhältnis zur Politik, sei es aus Familientradition, aus Überzeugung oder gar aus persönlicher Neigung. Werden diese Millionen Wähler jetzt nicht sagen: „Wir haben eine festgefügte politische Meinung, aber über das politische Schicksal unseres Landes entscheiden nicht wir, sondern eine kleine Gruppe völlig indifferenter Männer und Frauen, die vielleicht nur deshalb zur Wahlurne gehen, weil das Wetter gerade schön ist oder ihnen eine Wahlrede am Vorabend der Wahl besonders gut gefallen hat?“

Diese Ansicht vertreten, hieße die Bedeutung der Unentschiedenen überschätzen. Sie könnte sogar zu der irrigen Meinung verleiten, daß es auf die einzelne Stimme gar nicht mehr ankomme, da ja nicht das Gros, sondern die unentschiedene Minderheit das Zünglein an der Waage sein soll. Aber es kommt, trotz — oder vielleicht gerade wegen — aller Vorausberechnungen auf jede einzelne Stimme an, sowohl auf die der parteimäßig festgelegten „Stammwähler“, als auch auf die von Wahl zu Wahl unberechenbaren „Meinungslosen“.

Gewiß, nach den Ergebnissen der bisherigen Meinungsumfragen sind bereits rund 75 % aller Parlamentssitze — eben auf Grund der Vorausberechenbarkeit der „Stammwähler“ — in festen Händen. Um die Richtigkeit dieser Vorausschätzungen zu bestätigen, bedarf es aber doch der Wahl. Auch 1953 waren Vorausberechnungen angestellt worden. Das Wahlergebnis hat jedoch nicht nur die Wähler überrascht. Ein „Erdrutsch“ nach dieser oder jener Richtung ist in jeder Wahl „drin“ — nicht nur durch das unvorhersehbare Votum der Unentschiedenen, sondern auch durch ein ebenfalls mögliches plötzliches Umschwenken mancher „Stammwähler“. Darüber hinaus hat die Gruppe der sog. „Wählerreserve“, z. B. der Frauen, schon manches Wahlergebnis in letzter Stunde entgegen jeder Regel oder Vorausschätzung verändert.

Genau genommen läßt sich keine Wahl — sofern sie tatsächlich frei, geheim und gleich durchgeführt wird — klar vorausrechnen, einfach weil sich die persönliche Entscheidungsfreiheit des Wählers statistisch nicht erfassen läßt. Wohl mögen die Kandidaten, von den Parteien bestimmt, sicheren oder unsicheren Wahlkreisen zugeteilt werden. Überraschungen wird es dennoch immer geben; sie vermögen sämtliche Vorausberechnungen über den Haufen zu werfen, ganz besonders bei einer derartigen „Kopf-an-Kopf-Wahl“, wie wir sie — entsprechend den Schätzungen — in diesem Jahr zu erwarten haben. Aber macht nicht gerade das Kalkül des Unvorhersehbaren das Spiel der politischen Kräfte zu einem immer wieder erregenden Moment? Es sollte doch wahrlich nicht entscheidend sein, ob die Partei A oder B an der Macht ist, solange die aufeinanderfolgenden Regierungen — wie etwa in den USA — eine Politik betreiben, die, entsprechend den vom Parlament erarbeiteten Gesetzen, eine gewisse Kontinuität über längere Zeiträume hinweg besitzt.

Wir haben im Westen das Privileg, nach eigener, freier Überzeugung den Kandidaten, die Partei zu wählen, die uns genehm ist. Wer das nicht zu schätzen weiß, der sollte sich stets vergegenwärtigen, daß in Mitteldeutschland erst in diesem Sommer rund 13 Millionen Wahlberechtigte an die „Wahlurne“ gehen mußten, um öffentlich für die Partei und damit ein System Zeugnis abzulegen, dem der überwiegende Teil der Deutschen jenseits des Eisernen Vorhangs ablehnend gegenübersteht.

1953 haben 86 % der westdeutschen Wähler einen persönlichen Willensentscheid an der Wahlurne getroffen — annähernd so viele werden es am 15. September wieder tun. Im Sommer 1957 haben angeblich 99,9 % der DDR-Bürger einen von der herrschenden Partei diktierten Willensentscheid ohne eigene Einflußnahme bestätigen müssen.

In der Demokratie soll aber das Volk entscheiden, denn der freie Bürger lehnt es ab, sich, wie in autoritären Systemen, willenlos der Allmacht des Staates zu beugen.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 7 August 1957

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Lackierer	2
Redaktionskommentar: Bundestagswahl — Das Volk entscheidet	3
Rheinstahl in neuer Gestalt	4/5
Brackwede: Neuer Lohnzahlungsrythmus?	6/7
Stippvisite in den USA	8/9
Henrichshütte: Harte Strahlen prüfen Stahl	10
Wirtschaft: Konjunkturlage in USA	11
Mosaik der Wirtschaft: Mineralölindustrie	12/13
Feuilleton: Sichere Tips gegen die Managerkrankheit	14
Henrichshütte: Fortbildungskurse für Hüttenleute	15
Annener Gusstahlwerk: Umschulung berufsfremder Arbeitskräfte	16
Henrichshütte: Elternsprechtag	17
Werkbüchereien: Kreuz und quer durch die Literatur	18/19
Unfallschutz: Erprobung von Sauerstoffgeräten: Lehrlinge als Lebensretter	20
Lohnfortzahlung im Krankheitsfall	23

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten
Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der
Presse-Abteilung

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp, Witten-
Annen, Stockumer Straße 10, Telefon 65 41
Nebenanschlüsse 7270/72 69

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (35); Werkfotos
Henrichshütte (2); Privat (3); United States
Information Service (5)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Illustrationen: Siebeck (1); Adam (1)

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

RHEINSTAHL IN NEUERGESTALT

Am 26. September 1956 schlossen die Rheinischen Stahlwerke, Essen, mit der Ruhrstahl AG, Hattingen, einen Organschaftsvertrag (vgl. Ruhrstahl-WZ 6/56). Damit wurde unser Unternehmen endgültig in den Bereich der Rheinischen Stahlwerke eingegliedert, nachdem die überwiegende Zahl unserer Aktionäre von dem Umtauschangebot von Rheinstahl Gebrauch gemacht und sich damit die Beteiligung von Rheinstahl an der Ruhrstahl auf 95,7 % verstärkt hatte. Die rechtliche Selbstständigkeit unserer Gesellschaft blieb gewahrt. In den letzten Monaten waren die Rheinischen Stahlwerke wiederum Gegenstand von Erörterungen in der Wirtschafts- und Fachpresse: Die bisher selbständige Rheinisch-Westfälische Eisen- und Stahlwerke AG (Rheinwesteisen), Mülheim (Ruhr), und die Rheinstahl-Union Maschinen- und Stahlbau AG, Düsseldorf, fusionierten (verschmolzen sich) mit den Rheinischen Stahlwerken. Ihre insgesamt 14 Tochtergesellschaften wurden damit unmittelbar zu Organgesellschaften von Rheinstahl.

Konzentration bei dezentraler Organisation

Den bisher rund 85.000 Rheinstahl-Aktionären, von denen etwa 1000 auf der Hauptversammlung am 27. Juni in Essen anwesend waren, wurden die Verträge über die Verschmelzung (Fusion) zur Genehmigung vorgelegt. Gleichzeitig wurde durch die Verwaltung von Rheinstahl eine Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft von 240 auf 370 Mill. DM vorgeschlagen. Die Kapitalerhöhung wurde teils zur Durchführung der Fusionen erforderlich, um die bisherigen Aktionäre dieser Gesellschaften durch Rheinstahl-Aktien entschädigen zu können, teils dient sie der Zuführung von Mitteln zur Bewältigung der künftigen Investitionen. Die Hauptversammlung billigte sowohl die vorgeschlagenen Fusionen als auch die Kapitalerhöhung.

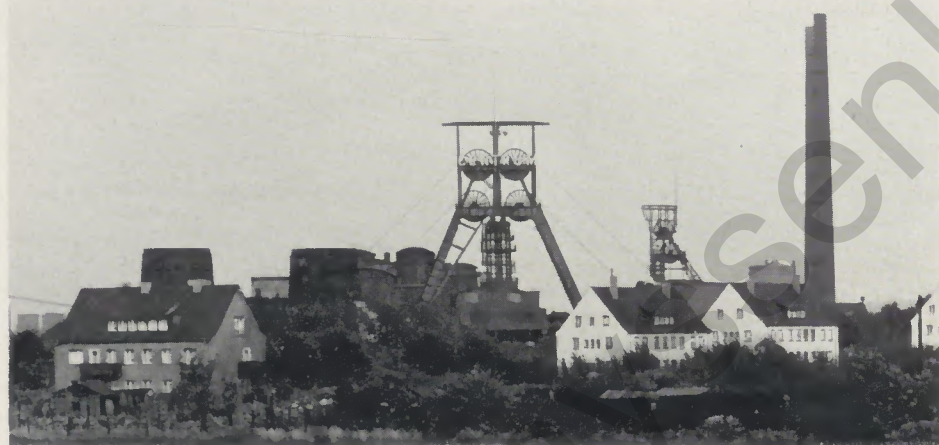
Die Rheinischen Stahlwerke blicken heute auf eine 87-jährige Geschichte zurück. Aufbauend auf dem eigenen Bergbau, der in den Jahren ab 1926 – dem Zeitpunkt der Gründung der Vereinigten Stahlwerke unter Einbeziehung der früheren Rheinstahl Hütten- und Walzwerksbetriebe – bis zur Neuordnung nach 1945 die einzige unternehmerische Tätigkeit der Gesellschaft blieb, schließen sich im neuen Verbund der Rheinischen Stahlwerke nunmehr wieder eigene Hüt-

ten, Walzwerke, Gießereien und Schmieden sowie eine sehr breite Weiterverarbeitung zusammen. Ein ausgedehnter Kohlenhandel und eine gut funktionierende Binnenschiffahrt runden das Bild ab. Von besonderem Interesse ist endlich die Rheinstahl Industrie-Planung GmbH, deren Aufgabe die Planung und Erstellung von Industrieanlagen aller Art im In- und Ausland ist.

Die Rheinischen Stahlwerke haben bei der Entflechtung der ehemaligen Vereinigte Stahlwerke AG u. a. Hauptbeteiligungen an den Holding-Gesellschaften Rheinstahl-Union und Rheinwesteisen erhalten. Diese Beteiligungen konnten in der Folgezeit weiter verstärkt werden, so daß sich schließlich eine Aktienbeteiligung von Rheinstahl an der Rheinstahl-Union in Höhe von 79,66 % und an Rheinwesteisen in Höhe von 67,65 % ergeben hatte.

Diese außerordentlich starke kapitalmäßige Bindung der beiden Gesellschaften an die Rheinischen Stahlwerke machte es aus verbundwirtschaftlichen Gründen wünschenswert, die Rheinstahl-Union und Rheinwesteisen ganz dem Rheinstahl-Konzern einzugliedern. Die Genehmigung der Fusionsverträge durch die Hauptversammlung war damit eine Entscheidung, die für die weitere Entwicklung der Rheinischen Stahlwerke von größter Bedeutung ist.

Arenberg-Zechen fördern jährlich über 5 Millionen t Kohle: Die Förderung der Arenberg-Bergbau GmbH, Bottrop, mit ihren Zechen Prosper I, II, III, Centrum/Morgensonne und der Schachtanlage Brassert sichert im Rahmen des wirtschaftlich-technischen Verbundes der Eisen- und Stahl-Seite der Rheinischen Stahlwerke eine relativ große Unabhängigkeit von den Schwankungen des Kohlenmarktes. Unser Bild zeigt die Zeche Centrum, Wattenscheid



Werner Söhngen, der Vorsitzende des Vorstandes der Rheinischen Stahlwerke

Die bereits seit 1951 zielbewußt verfolgten Pläne einer organischen Konzentration der Rheinischen Stahlwerke durch Kapitalbeteiligungen nahestehenden Unternehmen finden durch die Fusion mit Rheinwesteisen und der Rheinstahl-Union ihren vorläufigen Abschluß. Grundsatz des montanwirtschaftlichen Verbundes unter dem gemeinsamen „Dach“ der Rheinischen Stahlwerke als Holding-Gesellschaft ist eine dezentralisierte Organisation der dem Konzern angehörenden Unternehmen.

Die Hohe Behörde in Luxemburg hat die Konzentration im Rheinstahl-Bereich gebilligt. Darin kommt die positive Wertung des gesamtwirtschaftlichen Nutzens dieser Maßnahmen zum Ausdruck.

Krisenfestigkeit und Investitionen

Als Hauptmotiv der Verschmelzungen nannte der Vorstandsvorsitzende von Rheinstahl, Generaldirektor Dipl.-Kfm. Söhngen, die Verdichtung des Verbundes sowohl im technischen wie im finanziell-wirtschaftlichen Bereich und einen Krisenausgleich. Die Ausgangsbasis des Verbundes ist insofern gut, als die Arenbergzechen mit einer Jahresförderung von über 5 Mill. Tonnen Kohle und einer Erzeugung von

rund 2 Mill. Tonnen Koks zur Verfügung stehen. Generaldirektor Söhngen betonte, daß die „dezentrale“ Organisationsform gewählt wurde, weil jeder übertriebene Zentralismus Gefahren in sich birgt. Ein Verbund in dem Ausmaß, wie er jetzt bei Rheinstahl im Entstehen begriffen sei, lasse sich nur erfolgreich gestalten, wenn die Führungsschicht der einzelnen Produktionsgesellschaften sich in einem weiten Verantwortungsspielraum bewegen könne. Das Beispiel der bereits seit 1956 zum Organkreis gehörenden Ruhrstahl AG bestätigt, daß Rheinstahl diesen Raum nicht eng bemißt. Die beträchtlichen Vorteile der Konzentration liegen vor allem auf dem Gebiet der Abstimmung der Produktionsprogramme und der einheitlichen Investitionspolitik. Eine Zentralstelle für wirtschaftliche Vergleiche unterstützt diese Arbeit. Auch der Forschung und Entwicklung erschließen sich durch die Verschmelzung neue Möglichkeiten. Andere Vorteile liegen auf dem Gebiet der Beschaffung und Marktforschung, beim Werksselbstverbrauchsrecht für Kohle, Gas u. ä. Das Unternehmensrisiko wird im ganzen auf eine breitere Basis gestellt. Durch eine Verstärkung der Konzernlieferungen wird eine größere Stabilität gewährleistet.

Die erwarteten Vorteile des Verbundes finden ihren Niederschlag in der Investitionsplanung. In den fünf Jahren zwischen 1956 und 1960 sollen im Rheinstahl-Bereich 1 Mrd. DM investiert werden, nachdem zwischen 1951 und 1956 hierfür 750 Mill. DM bereitgestellt worden waren. 150 Mill. DM überschneiden sich in 1956, so daß die Gesamtinvestitionen zwischen 1951 und 1960 auf 1,6 Mrd. DM betragen. Am laufenden Investitionsprogramm sind die Gießereiunternehmen mit 235 Mill. DM, die Verarbeitungsunternehmen mit 213 Mill. DM, die Ruhrstahl AG mit 220 Mill. DM und der Arenberg-Bergbau mit 170 Mill. DM beteiligt. Dazu kommt ein Sonderprogramm von rund 150 Mill. DM. Zur Finanzierung stehen 700 Mill. DM Eigenmittel zur Verfügung, davon rund 600 Mill. DM Abschreibungen. Interessante Investitionsobjekte sind u. a. zwei 16.000-t-Frachter, die von den konzerneigenen Nordseewerken Emden gebaut werden. Volkswirtschaftlich bedeutsam ist der Erwerb und Aufschluß eines großen Teiles des Grubenfeldes Nordlicht, den sich Rheinstahl aus dem Besitz der Erben Thyssen gesichert hat. In vier Jahren werden über die benachbarte Arenbergzeche Prosper III in Bottrop zusätzlich 2000 Tagestonnen aus diesem Feld gefördert werden. Das Endziel ist die Errichtung einer modernen Doppelschachtanlage. Erwerb und Aufschluß über Prosper III beanspruchen 43 Mill. DM. Für ein neues Kraftwerk auf den Brassertschächten in Marl sind 60 Mill. DM angesetzt.

Mitbestimmung schon 1957

Der Rheinstahl-Hauptversammlung wurde der Vorschlag unterbreitet, aus Zweckmäßigkeitsgründen noch in diesem Jahr für die Rheinischen Stahlwerke die Vorschriften der Holding-Novelle von 1956 zum Mitbestimmungsgesetz in Anwendung zu bringen. Die Vorschriften dieser Novelle würden die Anwendung des Mitbestimmungsgesetzes 1958 sowieso erforderlich machen. Die Hauptversammlung genehmigte den von der Rheinstahl-Verwaltung gemachten Vorschlag.

Rheinstahl-Zahlen (Stand 31. Dezember 1956)

Umsatz	2,349 Mrd. DM
Kohlenförderung	5,3 Mill. t
Kokserzeugung	1,9 Mill. t
Erzeugung an Roheisen und Rohstahl	1,9 Mill. t
Erzeugung an Hüttenzement	0,6 Mill. t

Gegenüber 1955 hat sich der Gesamtumsatz um 15,3 % erhöht. Die Kohlenförderung nahm um 1,7 % und die Kokserzeugung um 6 % zu. Die Erzeugung von Roheisen stieg um 7,4 % und die Rohstahlproduktion um rd. 14 % an.

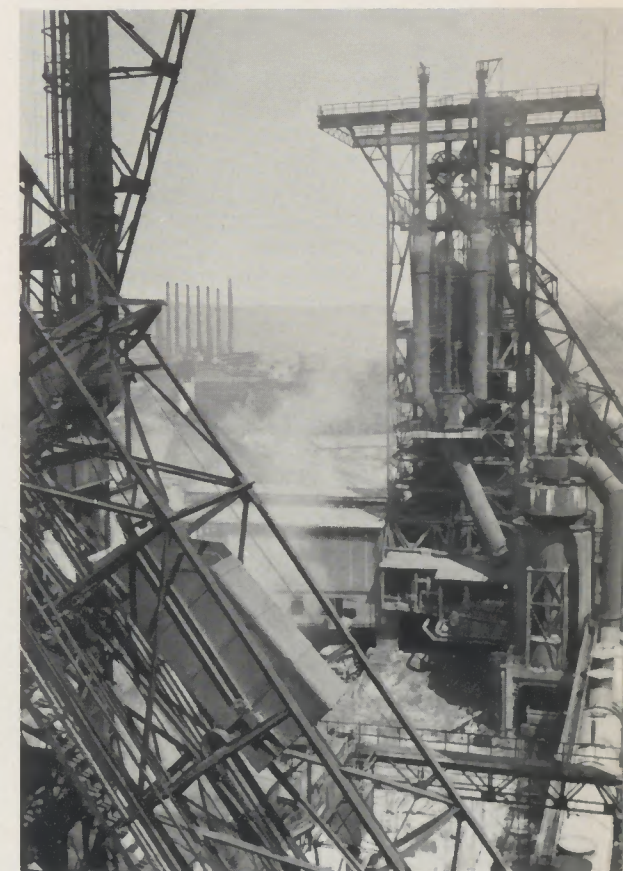
Dieses Votum für die Mitbestimmung bedeutet, daß der nach dem Betriebsverfassungsgesetz bislang aus 15 Mitgliedern ($\frac{2}{3}$ Arbeitgebervertreter, $\frac{1}{3}$ Arbeitnehmervertreter) bestehende Aufsichtsrat nunmehr auf 21 Mitglieder zu erweitern ist. Damit wurde erstmals von einer Hauptversammlung für einen paritätisch besetzten Holding-Aufsichtsrat – 50 % Arbeitgebervertreter, 50 % Arbeitnehmervertreter sowie ein sog. „11. Mann“ (bei Rheinstahl der 21. Mann) – gestimmt.

Dieser Vorschlag der Rheinischen Stahlwerke dürfte die Behauptung einer angeblichen Mitbestimmungsfeindlichkeit der Schwerindustrie widerlegen, zumal nach dem Gesetz Rheinstahl erst 1958 zur Bildung eines paritätisch besetzten Aufsichtsrates verpflichtet wäre. Voraussetzung für die Anwendung der Holding-Novelle ist, daß mehr als 50 % der Holding-Umsätze auf den Grundstoffsektor (Kohle, Eisen und Stahl, nicht aber Verarbeitung oder Handel) der Holding entfallen. Dies trifft, nach Angaben des Rheinstahl-Vorstandes, für die Rheinischen Stahlwerke zu.

Auf Vorschlag der Gewerkschaften wurden durch die Hauptversammlung als neue Arbeitnehmervertreter der erste stellvertretende Vorsitzende des DGB Reuter, das Vorstandsmitglied der IG Bergbau van Berk sowie der CDU-Bundestagsabgeordnete Albers in den Rheinstahl-Aufsichtsrat delegiert. Die Funktion des 21. Mannes soll der ehemalige Stahlreuhändler Dr. h. c. Dinkelbach ausüben. Zum Arbeitsdirektor wurde der bisherige Arbeitsdirektor der Arenberg-Bergbau GmbH, Fritz Mahn, bestellt.

Darüber hinaus entsandten die Belegschaften der Ruhrstahl AG und der bisher in Rheinwesteisen zusammengefaßten Gießereiunternehmen je einen Vertreter in den neuen Rheinstahl-Aufsichtsrat. Wie wir bereits berichteten (WZ Nr. 6/57), wird der am 22. Mai vom Wahlausschuß der Ruhrstahl-Betriebsräte gewählte Geschäftsführer des Betriebsrats der Henrichshütte, Peter Hemb, die Belange der Arbeitnehmer der Ruhrstahl AG im Rheinstahl-Aufsichtsrat vertreten.

Ausgeprägte Stahl-Eisen-Seite: Die im Rheinstahl-Bereich zusammengefaßten acht Eisen- und Stahlwerke erzeugten im Geschäftsjahr 1956 rund 1,9 Millionen t Roheisen und Rohstahl. Zu den bedeutendsten Werken gehören u. a. die Henrichshütte, die Eisenwerke Mülheim-Meiderich und die Eisenwerke Gelsenkirchen. Der Verbund von Kohle, Eisen und Stahl kommt im neuen Rheinstahl-Konzern besonders klar zur Geltung. Unser Foto zeigt einen Blick auf den Hochofen 3 der Henrichshütte





Das Auto als Konjunkturbarometer: Die Automobilindustrie gehört zu den wichtigsten Abnehmern der Stahlindustrie. Die USA produzieren jährlich etwa 6 000 000 Pkw und 1 000 000 Lkw

Für unsere mit Hilfe der Technik Zeit und Raum rasch überwindende Epoche ist eine Reise nach Amerika nicht mehr ein so großes Abenteuer wie noch etwa vor 50 Jahren.

Aber immer noch ist der Sprung über den „großen Teich“ ein besonderes Erlebnis. Für den Europäer, der zum erstenmal die Neue Welt bereist, verschieben sich alle Maßstäbe: Die technische Großzügigkeit, die Weiträumigkeit und der wirtschaftliche Reichtum der Vereinigten Staaten übersteigen alle Vorstellungen eines in den engen Grenzen Europas lebenden Zeitgenossen.

Stippvisite in den USA

Vor einiger Zeit bereisten die Oberg. Remberg und Hupfer von der Henrichshütte sowie Dr. Balster von der Verwaltung die Vereinigten Staaten, um durch die Besichtigung moderner Hüttenwerke und durch Informationsgespräche mit amerikanischen Ingenieuren Eindrücke zu sammeln, die für den gegenwärtigen Ausbau — insbesondere der Henrichshütte — von Bedeutung sein können.

Im Hinblick auf den Bau des Hochofens II galt das Hauptinteresse den amerikanischen Erfahrungen in der Planung und Errichtung von Erzumschlags-, Brech-, Sieb-, Sinter- und Hochofenanlagen. Wir haben Oberingenieur Hupfer gebeten, seine Reiseeindrücke kurz zusammenzufassen.

Erfahrungen von „drüben“

Es war aus Berichten deutscher Hüttenleute über amerikanische Anlagen bereits bekannt, daß die Verhältnisse in den „Staaten“ anders sein würden als bei uns. Dennoch war es für uns bedeutsam, neue Anregungen zu bekommen, und vielleicht auch den Beweis oder zumindest die Bestätigung, daß unsere Planungen richtig sind.

Die Unterhaltungen wurden in den meisten Fällen in englischer Sprache geführt, und es war immer wieder erstaunlich, wie rasch ein herzlicher Kontakt zwischen den Betriebsleuten „von hüben und drüben“ hergestellt war. Mit einer geradezu verblüffenden Offenheit wurden uns die betrieblichen Zahlen genannt, vollständige Tagesberichte ausgehändigt und beispielsweise Profilzeichnungen aller Hochofen des besuchten Werkes, ja sogar von ganzen Konzernen gegeben.

Besonders interessante Unterhaltungen konnten wir über das Blasen der Hochofen mit erhöhtem Druck an der Gicht führen. Wir erhielten erschöpfende Auskünfte über die Bauweise von Sinteranlagen, wobei interessanterweise in Amerika der Dwight-Lloyd-Band-Sinteranlage in der Mehrzahl der Fälle der Vorzug gegeben wird. Es wurde auch eine Versuchsanstalt — besser: ein reines Versuchswerk — besichtigt, in dem mit vielen Ingenieuren und einer Belegschaft von etwa 100 Mann nur wissenschaftliche Großversuche durchgeführt werden. Wir haben uns besonders das H_2 -Eisen-Verfahren angesehen, bei dem die Her-

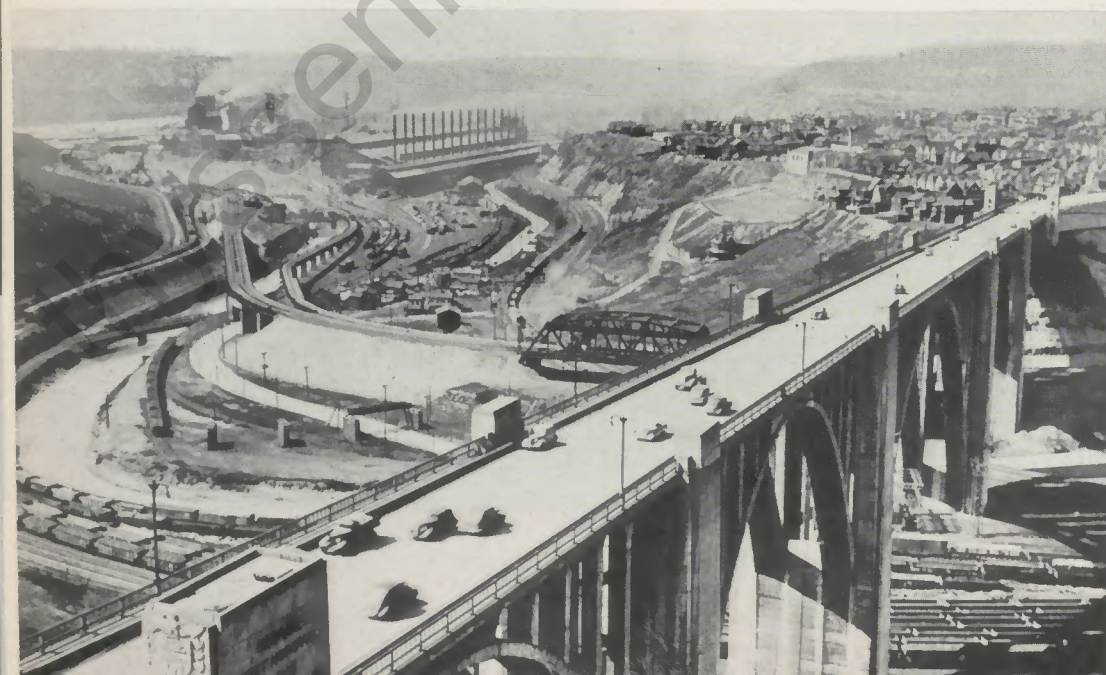
stellung des Eisens auf ganz anderem Wege als dem bei uns üblichen erfolgt. Aus allen Besuchen bei den verschiedenen Werken — ob in Pittsburgh, Cleveland oder Chicago — wurde uns klar, ein wie rohstoffreiches Land Amerika ist. Es sind so gut wie alle Bodenschätze vorhanden, seien es Erze aller Elemente, Kohle, Erdöl oder Erdgas. Und diese Bodenschätze sind in ungeheuren Mengen, guter Qualität und mechanischer Beschaffenheit greifbar, so daß die Werke mit einer qualitativ wie quantitativ immer gleichbleibenden, garantierten Rohstoffbasis rechnen können. Sie dürfen verschwenden, wo wir sparen müssen, beispielsweise das bei uns so begehrte Gichtgas. Wir sind deshalb geneigt zu glauben, daß es leichter ist, unter den dortigen Verhältnissen zu schaffen. Vielleicht trifft das auch zu. Es ist aber trotzdem imponierend, nach welchen genialen Ideen und mit welcher Großzügigkeit die Gewinnung, Erzeugung und Umwandlung durchgeführt werden, wie dieser Reichtum von der für unsere Begriffe überdimensionierten Wirtschaft Amerikas genutzt und für ein Volk von 168 Millionen Menschen ausgewertet wird.

In 15 Stunden nach New York

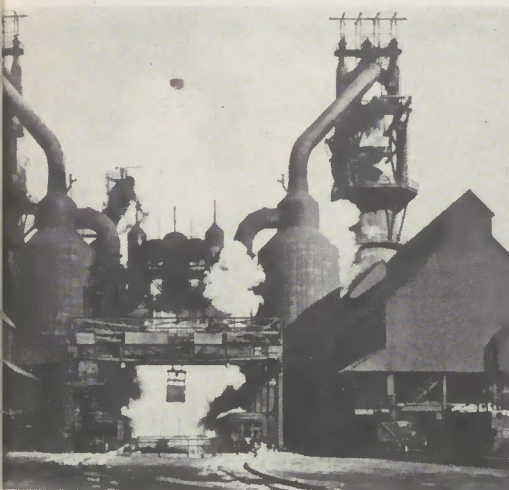
Unsere Reise war auf Grund von früheren Erfahrungen sehr gut vorbereitet und verlief reibungslos. Man imponiert sich selbst ein wenig, wenn man auf dem Flughafen Düsseldorf-Lohausen nicht unter den Zaungästen als Unbeteiligter am Geländer stehen und zusehen darf, sondern sich unter den Ausgewählten befindet, die sehr höflich durch die Sperre zu dem unglaublich großen Strato-Cruiser, einer 4-motorigen PAA-Maschine, „geleitet“ werden.

Unser Start um 17.15 Uhr am Nachmittag des 30. März 1957 erfolgte bei trübem, diesigem Wetter. Wir durchstießen die Wolkendecke und nahmen in etwa 4500 m Höhe in einem klarblauen Himmel Kurs auf New York, USA. Nach Zwischenlandungen in London und Gander (Neufundland) kreisten wir — nach rund 15-stündigem Flug — über New Yorks International Airport. 6000 km trennten uns vom Ruhrgebiet.

Das amerikanische Ruhrgebiet: Pittsburgh (Pennsylvania) ist für Europäer das Symbol der gewaltigsten Stahlindustrie der Welt. Amerikas jährliche Rohstahlproduktion von über 100 Millionen Tonnen ist die Grundlage einer Industrieerzeugung, die es den Amerikanern ermöglicht, den international höchsten Lebensstandard zu genießen



Es war Sonntag morgen. Auf einem ausgedehnten Spaziergang atmete ich im Anblick der grandiosen Skyline (Himmelslinien-Silhouette) in vollen Zügen „amerikanische Luft“. Der erste Eindruck von New York ist einfach überwältigend. Die Häuser so hoch, die Straßen so lang, die Brücken 50 m hoch über dem Fluß (mit 2 Fahrbahnen übereinander), Tausende und Abertausende von Autos, der Verkehr so stark und doch so selbstverständlich geregelt — alles ist überdimensioniert. Nicht nur über, auch unter der Erde herrscht Leben: In einer Ebene fahren die Eisenbahnen und darunter noch in 2 weiteren Ebenen die U-Bahngrundbahnen. Auffallend ist, daß in Manhattan, dem bedeutendsten Stadtteil



New Yorks, nur wenig Kinder zu sehen sind. Dies erklärt sich dadurch, daß eben dieser Teil der Stadt fast ausschließlich aus Geschäftshäusern besteht. Deshalb sind sonntags auch die Straßen der City wie ausgestorben, verglichen mit dem ununterbrochenen Verkehrsstrom an Wochentagen.

Ein Blick vom höchsten Gebäude der Welt, vom 420 m hohen Empire State Building (und das am Abend des ersten Tages) auf die Millionen von Lichtern und Lichtreklamen in allen Farben ist ein unvergeßlicher Eindruck.

5000 km im „Stahldreieck“ unterwegs

Obwohl sich unsere Reiseroute in den Staaten nur auf einen verhältnismäßig kleinen Teil der Vereinigten Staaten, den Nordosten, beschränkte, haben wir doch etwa 5000 km Reiseweg hinter uns gebracht. Für

Andere Länder — andere Öfen: Die amerikanischen Hochöfen sehen anders aus als die unseren. In Deutschland z. B. stellt man den ganzen Oberofen mit dem Gichtverschluß, den Gasabzugsrohren und dem oberen Teil des Schrägaufzuges auf ein Gerüst, das den eigentlichen Ofen umgibt und verdeckt. Alle diese Teile ruhen bei den amerikanischen Öfen direkt auf dem Schacht, so daß der Ofen frei steht. Wie fast alles in den USA sind auch die Hochöfen im allgemeinen größer als bei uns. Öfen mit einer Monatsleistung von 40 000—50 000 Tonnen Roheisen sind keine Seltenheit (Bilder oben und rechts)

uns Hüttenleute war es wichtig, im geographischen „Stahldreieck“ Pittsburgh — Cleveland — Chicago Hüttenwerke zu besuchen. Viel gäbe es zu erzählen, aber es wären ganz persönliche Eindrücke, die sicherlich nur sehr bedingt ein Bild des Lebens der Amerikaner wiedergeben könnten.

Natürlich interessierte uns das Leben der Hüttenleute besonders. Sie machten einen prächtigen Eindruck: selbstsicher, fleißig, pflichtbewußt, das sind ihre wichtigsten Merkmale. Die Verdienstverhältnisse sind — nach Kaufkraft umgerechnet — in mancher Hinsicht nicht unbedingt besser als bei uns. Die Steuern sind hoch, 10—15 %, und die Mieten verschlingen oft ein Fünftel bis ein Viertel des Lohnes. Gearbeitet wird 40 Stunden, und es kommt bei den Arbeitsrhythmen vor, daß ein Stahlarbeiter an 15 Kalendersonntagen hintereinander zur Schicht gehen muß. Gesetzliche Feiertage gibt es nur 7, von denen verschiedene erst im letzten Jahr als bezahlte Tage anerkannt worden sind. Krankengeldzahlung und Erwerbslosenunterstützung sind bisher noch bei weitem nicht so günstig geregelt wie bei uns.

Außerlich sieht es so aus, als gehe es dem Arbeiter „drüben“ besser: Er hat sein Auto, meist sein Fernsehgerät, seinen Kühlschrank und oft eine elektrische Waschmaschine, vom Essen ganz zu schweigen. Aber geschenkt wird auch ihm nichts. Wer etwas werden will, muß arbeiten, und wer mehr werden will, muß mehr arbeiten. Darin ist man rücksichtslos. Aber die Befolgung dieser Maxime enthält den Kern des Erfolges: Die Leistung des einzelnen wird anerkannt. Jeder hat die gleiche Chance. Wer sie zu



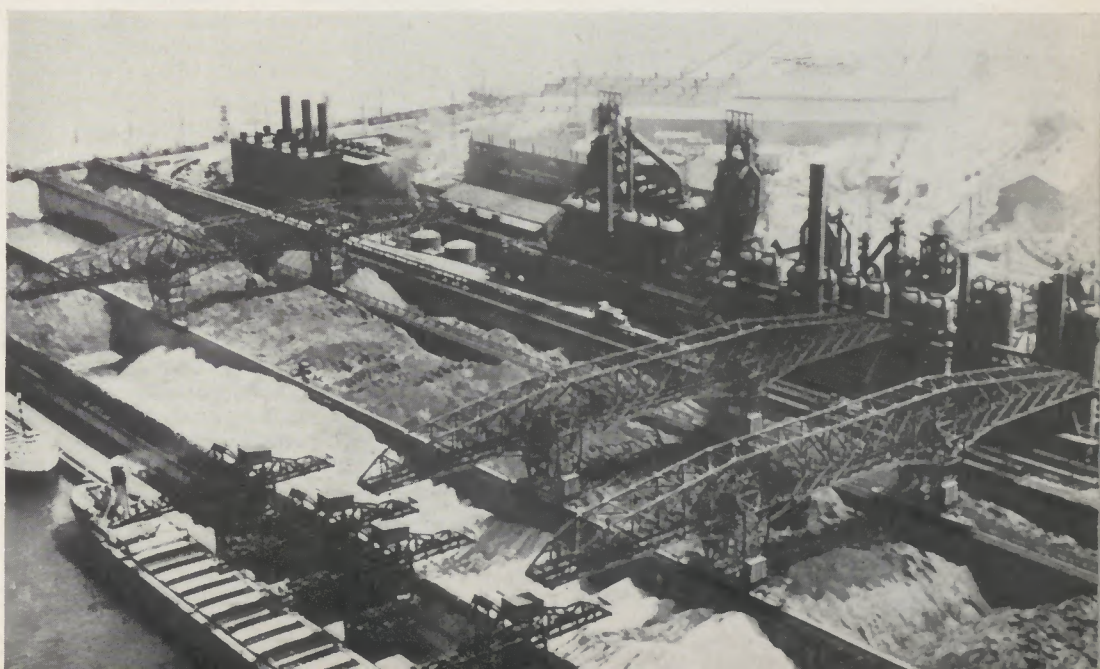
Bauen mit Stahl: Innerhalb weniger Wochen wachsen in den Großstädten der USA die Stahlskelette vielgeschossiger Hochhäuser in den Himmel. Auch die Bauwirtschaft, der größte Kunde der Stahlindustrie, arbeitet, wie alle Industrien der USA, nach den raffiniertesten Methoden der Arbeitsteilung

nutzen versteht, kommt über kurz oder lang „nach oben“. Die Geschichte vom Tellerwäscher, der Millionär wird, kann auch heute noch für den einen oder anderen wahr werden.

Auffallend in allen Hüttenwerken ist der Nachdruck, der auf den Unfallschutz gelegt wird. Es herrscht geradezu ein Wettbewerb in den Erfolgen zur Verhütung von Unfällen. Das Tragen von Schutzhelmen, Brillen usw. ist nicht Befehl, sondern Selbstverständlichkeit, auch für die Besucher! Wir haben auf unserer Reise nur Hüttenwerke besichtigt und dürfen deshalb unseren Eindruck nicht verallgemeinern. Mit unseren Fachkollegen bekamen wir immer sofort guten Kontakt und waren als Deutsche gern gesehen. Obwohl die meisten Leute nur englisch sprachen, erzählten uns doch viele voller Stolz: Mein Großvater stammt aus Deutschland.

Nach 3½ Wochen anstrengender Reise haben wir, erfüllt von vielen neuen Eindrücken, unsere Rückreise am 24. April angetreten. Am nächsten Mittag waren wir aber doch froh, als wir zur Begrüßung hörten: Herzlich willkommen in Deutschland!

Hupfer, Henrichshütte





Die Meinung der Hausfrau: Frau Zok erklärte uns, sie habe sich im Laufe der Jahre an die acht tägige Lohnzahlung gewöhnt; sie könne zwar ihr Geld auch über vierzehn Tage einteilen, jedoch sei die Versuchung groß, „schon mal eine Mark mehr auszugeben“

Vorschlag: Neue Lohnzahlungs- termine

Es muß also etwas geschehen! Aber was? Mehr Büropersonal einstellen, um die Spitzen auszugleichen? Wir wollen aber Verwaltungskosten sparen! Gewiß, zwei oder drei zusätzliche Lohnbuchhalter werden das Werk nicht ruinieren, aber der wirtschaftliche Erfolg eines Unternehmens ergibt sich aus der Sparsamkeit an allen Stellen — im Betrieb wie im Büro.

Wir wenden uns deshalb an Sie — unsere Mitarbeiter. Wir wollen sparen, wirtschaftlicher abrechnen und ohne Überforderung unserer Angestellten zum Ziel kommen. Wir wollen auf organisatorischem Wege rationalisieren!

Dafür brauchen wir aber Ihr Verständnis für einen Vorschlag, der vielleicht — weil ungewohnt — zunächst schockierend wirkt, der aber bei nüchterner Überlegung viel für sich hat: Wir wollen die Lohnzahlungstermine ändern! Wir schlagen vor, nicht mehr wöchentlich, sondern vierzehntägig den Lohn an unsere Mitarbeiter auszuzahlen. Aber wir wollen zuvor Ihre Meinung kennenlernen. Sie sollen darüber untereinander diskutieren und dazu Stellung nehmen. Vierzehn Tage nach Erscheinen dieses Artikels wollen wir dann gemeinsam mit dem Betriebsrat — also Ihren Vertretern — über die Möglichkeiten unseres Vorschlags verhandeln.

Weil wir wissen, daß die Hausfrauen — nicht nur des Werkes Brackwede — mit diesem Problem aufs engste verbunden sind, wollen wir diese Frage durch unsere

BRACKWEDE NEUER LOHNZAHLUNGS-RHYTHMUS?

Ein Vorschlag der Werksleitung, der auch die Henrichshütte und Annen anglohnzahlung alle 14 Tage

Das gegenwärtige Lohnzahlungssystem ist völlig veraltet, denn es bringt dem Lohnempfänger keinen erkennbaren Vorteil, verursacht aber durch die komplizierten Lohnberechnungsmethoden eine auf die Dauer nicht mehr zu vertretende Mehrarbeit für die Lohnbüros. Wir machen uns deshalb schon seit langem darüber Gedanken, wie die Lohnzahlungstermine so gelegt werden können, daß die Lohnbüros entlastet werden. Die gegenwärtig übliche wöchentliche Lohnzahlung führt zu einer Häufung der Termine: Einmal in der Woche muß der Abschlag berechnet werden, einmal in der Woche ist Zahltag. Zwei Tage sind dadurch bereits in Anspruch genommen. Da wir im Rhythmus der Fünf-Tage-Woche arbeiten, verbleiben für die normalen — aber keineswegs geringen — Aufgaben des Lohnbüros nur noch drei Tage, und die reichen einfach nicht aus. Fällt dann — zu allem Überfluß — auch noch die Monatsabrechnung auf einen Freitag, so daß an einem Tage Abrechnung und Abschlagszahlung fällig sind, dann ist die Arbeit kaum zu bewältigen. Arbeitszeiten bis 22 Uhr sind deshalb für die Mitarbeiter des Lohnbüros leider keine Seltenheit. Kräfteverschleiß und Gesundheitsschäden sind die unerquicklichen Folgen. Wenn man 13 Stunden am Tage Zahlen addiert, subtrahiert, multipliziert, dividiert und noch Prozentsätze errechnen muß, dann entstehen Fehler, die unvermeidliche Müdigkeit führt zu Nervosität und Leistungsverfall.

Werkzeitschrift allen Ruhrstahlfamilien nahebringen. Wir würden uns freuen, wenn sich alle Mitarbeiter und deren Ehefrauen Gedanken über das Thema „Lohnzahlung“ machen würden.

Gleicher Lohn — ob zweimal oder viermal im Monat

Dies nun ist unsere Meinung: Es ist unser Ziel, die Verwaltungskosten zu

ganzen Frage nur darum, ob unsere Lohnempfänger bereit sind, mit einer größeren Summe entsprechend länger auszukommen. Wer bisher z. B. 90,— DM pro Woche ausgezahlt erhielt ($4 \times 90,- \text{DM} = 360,- \text{DM}$), würde in Zukunft zweimal im Monat 180,— DM ($2 \times 180,- \text{DM} = 360,- \text{DM}$) erhalten. Dieser Auszahlungsrhythmus enthält also keinen Nachteil, dafür aber sogar Vorteile.



Der Vorschlag der Werksleitung: In langen Gesprächen erwogen die Werksleiter der Presswerke Brackwede (l. Dir. Helling, r. Dir. Kleinherne) mit Sozialleiter Dörfler (m.) das Für und Wider einer Umstellung des Lohnzahlungsrhythmus, bevor sie mit ihrem Vorschlag an die Belegschaft des Werkes herantraten

senken und unseren Mitarbeitern die Arbeit zu erleichtern. Wäre es wirklich ein so großes Opfer, in Zukunft nur noch zweimal — anstatt wie bisher viermal — im Monat den Lohn ausgezahlt zu erhalten? Wir glauben, daß es sich nicht um ein Opfer, sondern lediglich um den Bruch mit einer zwar liebgewordenen, aber nicht mehr zeitgemäßen Tradition handelt. Der Betrag, der dem Lohnempfänger im Monat zur Verfügung steht, erfährt durch die Verschiebung der Lohnzahlungstermine keinerlei Veränderung. Darüber bedarf es wohl kaum einer Diskussion. Es geht bei der

An jedem Monatsanfang sind eine Vielzahl Rechnungen fällig: Miete, Gas, Licht, vielfach auch Abzahlungsraten u. ä. Ist es da nicht besser, am Monatsende eine größere Geldsumme zur Verfügung zu haben? Zur Zeit müssen die Hausfrauen noch von jedem Wochenabschlag etwas zurücklegen, um Miete, Licht, Gas und etwa fällige Raten einzulösen. Und wie steht es mit der „Kreide“ beim Lebensmittelhändler? Wird auch wirklich immer genug zurückgelegt? Zwar wird uns immer wieder gesagt, daß sich bei wöchentlicher Zahlung der Betrag leichter einteilen läßt. „Man braucht

dann nur von einem Freitag zum nächsten zu denken.“ Das mag wohl stimmen, aber in diesem engen Zeitraum ist es kaum möglich, auf längere Sicht zu disponieren.

Nur einmal Geld für Angestelltenfrauen

Eine große Anzahl unserer Angestellten verdient kaum mehr als unsere Arbeiter — oftmals sogar weniger. Und doch werden die Angestelltenfrauen, die einmal im Monat beispielsweise 400 DM in die Hand bekommen, schon seit Jahrzehnten mit diesem Problem fertig. Wir können nicht glauben, daß die Frauen unserer Arbeiter schlechtere Hausfrauen sind. Wir meinen deshalb, daß man in den Arbeiterhaushalten eigentlich genauso gut „zurecht“ kommen müßte wie in den Angestelltenfamilien.

Es ist uns bekannt, daß es schwer ist, von einer Gepflogenheit, die schon sehr alt ist, plötzlich abzugehen. Es wird auch zunächst schwerfallen, sich an die vorgeschlagene Umstellung zu gewöhnen. Wer bisher zehn, zwanzig oder gar dreißig Jahre immer nur wöchentlich sein Geld eingeteilt hat, und es nun für vierzehn Tage auf einmal bekommen soll, d. h. monatlich nur zweimal Geld in der Hand hat, der wird zunächst noch ein wenig Mühe haben, sich umzustellen. Allerdings: nach sechs Monaten würde niemand mehr darüber reden.

Sie haben sich mit unseren Argumenten vertraut gemacht. Wir sind der festen Überzeugung, daß diese Umstellung auch für Sie von Vorteil ist, nicht zuletzt, weil sich bei Ihnen ein ganz neues Gefühl des „Geld-Disponierens“ einstellen wird. Wir möchten deshalb eigentlich erwarten, daß Sie auf unseren Vorschlag eingehen werden.

Überbrückungshilfe bei Einführung

Natürlich würde bei Beginn ein Loch in Ihrer Kasse dadurch entstehen, daß Sie plötzlich vierzehn Tage lang kein Geld bekommen. Um diese Lücke zu überbrücken, wären wir selbstverständlich bereit, einen

entsprechenden Vorschuß zu zahlen, der dann in vier gleichen Monatsraten wieder einbehalten werden kann, so daß Ihnen die Umstellung weitgehend erleichtert wird. Auch an ein anderes Problem haben wir gedacht: Was wird, wenn jemand am Lohnzahlungstermin krank ist, aber bereits einige Tage danach wieder die Arbeit aufnimmt? Natürlich kann er nicht zehn oder zwölf Tage ohne Geld wirtschaften. Hier müßte ebenfalls eine Vereinbarung getroffen werden, um in derartigen Fällen zu helfen. Überdies wird aber auch das Krankengeld fällig.

Lohnzahlung an jedem 12. und 27.

Wir wollen folgende Lohnzahlungstermine vorschlagen: Am 27. jeden Monats soll der Abschlag für die Zeit vom 1. bis 15. des laufenden Monats ausgezahlt werden. Am 12. jeden Monats möchten wir die Abrechnung des vorangegangenen Monats auszahlen. Sollten diese beiden Tage auf einen Samstag oder Sonntag fallen, so wird jeweils am vorhergehenden Freitag gezahlt.

Einheitliche Regelung angestrebt

Vielleicht werden Sie fragen: Warum sollen wir gleich auf 14-tägige Lohnzahlung umstellen, wo doch die anderen Werke nur den 10-Tage-Rhythmus kennen? Wir bitten dabei folgendes zu beachten: Ursprünglich war eine Angleichung unserer wöchentlichen Lohnzahlung an die Zahlungsweise der anderen Werke, d. h. also an die 10-tägige Lohnzahlung, beabsichtigt. Es ist selbstverständlich, daß es für eine Hauptverwaltung sehr kompliziert ist, die Abrechnungen mehrerer Werke durchzuführen, wenn die Lohnzahlungstermine voneinander abweichen. Das gibt Schwierigkeiten in der Buchhaltung, im Zahlungs- und Überweisungsverkehr.

Die allgemeine Tendenz in der Industrie geht dahin, die 14-tägige Lohnzahlung zu zeitgemäßen Norm zu machen. Wir haben uns deshalb gesagt: Wenn schon eine Änderung vorgenommen wird, dann sollte man gleich so konsequent sein, sie auch der Zeit gemäß durchzuführen. Die Tendenz geht ferner — ob wir es heute wollen oder nicht — ohne jeden Zweifel dahin, den noch bisher bestehenden Unterschied zwischen Ange-



Einteilen muß man immer: Auch Frau Olderdissen meinte — als gute Hausfrau —, daß es möglich sein müßte, das Haushaltsgeld über vierzehn Tage einzuteilen. Einen Vorteil gegenüber der jetzigen Regelung könne sie allerdings nicht erblicken

stellten und Arbeitern abzubauen. Wußten Sie z. B., daß beim Bochumer Verein über 2000 Arbeiter sich freiwillig dafür entschieden haben, ihren Lohn monatlich zu erhalten? Es handelte sich dabei um einen Versuch, der wider Erwarten gut gelungen ist.

Auch wir sind der Meinung, daß der Unterschied Arbeiter — Angestellter heute nicht mehr gerechtfertigt ist. Wir möchten deshalb die sich allgemein abzeichnende Entwicklung unterstützen. Wir glauben also, daß im Zuge des Abbaues der althergebrachten Unterschiede auch die Form der Lohnzahlung schrittweise geändert werden muß — zum Vorteil aller Beteiligten.

Wir sind uns klar darüber, daß wir mit dieser Frage ein „heißes Eisen“ angefaßt haben. Es ist schade, daß der Betriebsrat nicht gleichzeitig mit der Werksleitung in dieser Nummer der Werkzeitschrift seine Meinung zur Diskussion gestellt hat. Wir sind aber fest davon überzeugt, daß sich die Schwierigkeiten im sachlichen Gespräch überwinden lassen und wir zu einer gemeinsamen Lösung kommen, die unseren beiderseitigen Wünschen gerecht wird, ohne unsere Mitarbeiter zu benachteiligen oder gar ein Chaos in den Haushaltsrechnungen der Ehefrauen heraufzubeschwören.

Werksleitung Presswerke Brackwede



Was die Männer meinen:

Dreher Erich Jansen (l.) war der Ansicht, daß bei unvorhersehbaren Ausgaben die vierzehntägige Lohnzahlung zu lange Überbrückungszeiten mit sich brächte. — Kranführer Karl Zermühlen meinte dagegen, er sähe nicht ein, weshalb er dem Kapital weitere acht Tage den Lohn stunden sollte. „Überdies, bei Krankheit...“



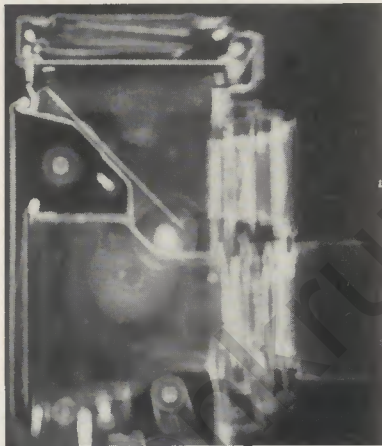
Harte Strahlen prüfen Stahl

Vorarbeiter Lotz würde wohl kaum ein so ruhiges Gesicht machen, wenn der Stab in seiner Hand wirklich radioaktiv wäre. Zwar ist er äußerlich nicht von einem „heißen“ Stab zu unterscheiden, doch fehlt ihm ein Plättchen (von 6 mm Dicke und Durchmesser) aus künstlich radioaktivem Kobalt 60. Dieses Kobalt 60 sendet wie das Radium Strahlen aus, die man γ -Strahlen nennt. Auf der Heinrichshütte benutzen wir diese Strahlenquelle seit 1953 zur zerstörungsfreien Untersuchung von Werkstücken. Gegenüber einer Untersuchung mit Röntgenstrahlen ermöglichen die kurzwelligeren und damit durchdringungsfähigeren γ -Strahlen eine Untersuchung bis zu 150 mm Wandstärke. Besonders überlegen gegenüber der Röntgenprüfung erweist sich das Kobalt-Isotop bei der Untersuchung von dickwandigen und kompliziert gebauten Stahlformgußstücken. Der Vorteil liegt einmal darin, daß sich die Strahlenquelle aus dem Transport- und Aufnahmebehälter herausnehmen und an schwer zugänglichen Stellen im Inneren des Werkstückes zur Durchstrahlung ansetzen läßt. Zum anderen lassen die härteren γ -Strahlen eine Untersuchung an Stücken mit großen Wanddicke-Unterschieden zu. Erst die Entwicklung der Atomphysik mit ihren Möglichkeiten, künstliche radioaktive Präparate billig herzustellen, eröffnete der Werkstoffprüfung durch Isotope die Anwendung in der Praxis. Der Preis für unser Kobalt-60-Isotop liegt bei 400 DM. 1940 hätte die entsprechende Menge Radium — etwa 1,5 g — noch 450 000 Mark gekostet.

In unserer „Bombe“ — so nennt man das Aufnahmegerät respektvoll — wird ein Kobalt Isotop (Co^{60}) verwendet. Wie stellt man ein Isotop her? In der Natur vorkommendes Kobalt (Co^{59}) bringt man in einem Atomreaktor in den Neutronenstrom, der bei der Spaltung von Uran entsteht. Dieses natürliche Kobalt 59 ist in seinen Atomen so gebaut, daß 59 Neutronen und 59 Protonen im Atomkern mit den 59 Elektronen im Atommantel ein stabiles Gleichgewicht bilden. Beschießt man diese Kobalt-Atome im Atomreaktor mit Neutronen, so fängt der Atomkern unter bestimmten Voraussetzungen ein weiteres Neutron in seinem Kern auf. Das dadurch neuentstandene Element ist radioaktiv, d. h. es zerfällt und sendet dabei γ -Strahlen aus. Obwohl zwischen Co^{59} und Co^{60} physikalisch ein Unterschied in der Kernstruktur besteht, lassen sie sich chemisch nicht unterscheiden. Man weist ihnen daher den gleichen Platz im System der Elemente zu. Daher kommt auch der Name Isotop (aus den griechischen Worten „isos“ und „topos“ = gleiche Stellung).

Radioaktivität wird demonstriert: Auch die geschlossene Bombe sendet eine leichte Strahlung aus, wie uns Dipl.-Ing. Bentz mit einem Geigerzähler (Vordergrund) beweist

„Heißes“ Stäbchen für die „Bombe“: Mittels eines langen Greifers entnahm Vorarbeiter Lotz dem Aufbewahrungsbunker einen radioaktiven Kobaltstab. Aus sicherer Entfernung führt er ihn in das Aufnahmegerät — die „Bombe“ — ein (oben). Zur Abwechslung wurde die Kamera von den harten γ -Strahlen einmal selbst fotografiert (l.). — „Bombe“ im Einsatz: Besonders bei komplizierten Gußstücken erweist sich die Überlegenheit der γ -Strahlen gegenüber den Röntgenstrahlen (unten)



KONJUNKTURLAGE IN USA

Wir nehmen an, daß sich viele unserer Leser im Zusammenhang mit der Veröffentlichung des Artikels „Stippvisite in USA“ gern ein Bild von der gegenwärtigen Wirtschaftslage in den USA machen möchten. Die nachfolgende, der „Neue Zürcher Zeitung“ entnommene Darstellung dürfte einen interessanten Überblick über die zur Zeit in den Staaten herrschende Konjunkturlage vermitteln.

Die widerspruchsvollen Tendenzen in der amerikanischen Wirtschaftsentwicklung haben inzwischen eine weitere Verschärfung erfahren. Obschon die allgemeine Wirtschaftstätigkeit sich weiterhin auf einem hohen Niveau hält, zeigt die Entwicklung mit ihrer seltsamen Mischung von inflationistischen Überbordungen einerseits und Kontraktionserscheinungen andererseits recht gegensätzliche Tendenzen.

Die Beschäftigungslage erscheint auf den ersten Blick günstig. Nach den letzten verfügbaren amtlichen Statistiken erreichte die Zahl der Beschäftigten im Mai knapp 65,18 Millionen Arbeitskräfte gegen 65,24 Millionen vor Jahresfrist, was also nur einen geringen Rückgang gegenüber dem hohen Stand des Frühjahrs 1956 bedeutet. Die Zahl der Erwerbslosen stieg von 2,6 Millionen im gleichen Zeitpunkt 1956 auf rund 2,72 Millionen im Mai dieses Jahres. Aber hinter diesen Gesamtziffern verbirgt sich mehr, als es bei oberflächlicher Betrachtung den Anschein hat. Die Zahl der Fabrikarbeiter zeigt nämlich im Laufe der ersten fünf Monate dieses Jahres einen Rückgang um 320 000 Arbeitskräfte, der in den Gesamtziffern durch die Zunahme der Saisonarbeiter verdeckt wird. Unter Berücksichtigung saisonüblicher Umstände sollte aber während dieser Periode überhaupt kein Rückgang der Fabrikarbeiterschaft stattgefunden haben, da eine solche erst im Laufe der Sommermonate einzutreten pflegt. Die durchschnittliche Arbeitszeit in der amerikanischen Industrie ist zudem auf rund 39,7 Stunden zurückgegangen, das heißt auf die niedrigste Stufe seit 1954.

Stahlwerke: Nur 80% Kapazitätsausnutzung

Der Hauptteil des Beschäftigungsrückganges entfiel also auf die Industrieproduktion. Diese Entwicklung wird auch durch die Ziffern der Industrieproduktionsstatistik bestätigt. Seit Dezember 1956 ist die industrielle Produktion in ihrer Gesamtheit nach den Erhebungen des Federal Reserve Board um 2,7% oder 4 Punkte auf einen Stand von 143% des Durchschnitts von 1947–49 im Mai dieses Jahres gesunken. Für den Juni wird keine erhebliche Veränderung erwartet, während im Juli und August die Produktionsziffern aus saisonmäßigen Gründen weiter zurückgehen werden. Die rückläufige Bewegung der Industrietätigkeit hat im Laufe der letzten Monate eine deutliche Verbreiterung erfahren. Die Stahlproduktion ist auf den niedrigsten Stand seit einem Jahr gesunken. Die Stahlwerke arbeiten gegenwärtig nicht einmal unter Ausnutzung von 80% ihrer Produktionskapazität. Die Automobilproduktion hat in der letzten Zeit wieder ein wenig aufgeholt. Die Produktion in den meisten Apparateindustrien zeigt bisher keine Erholung, und der Absatz ist für die meisten Haushaltsapparate weiter schleppend. Die konjunkturwichtige, wenn auch zahlenmäßig im Gesamtbild relativ wenig umfangreiche Werkzeugmaschinenindustrie gehört zu denjenigen Produktionszweigen, bei denen typische Kontraktionserscheinungen zu verzeichnen sind; der Auftragsbestand in diesem Industriezweig leidet unter Auftragsannullierungen seitens der Flugzeugindustrie und unter dem schleppenden Gang der Auftragserteilung seitens der Autoindustrie. In der Aluminium- und Kupferproduktion erfolgten in letzter Zeit wiederholt Produktionseinschränkungen. Die Mineralölindustrie hat gleichfalls während der letzten Monate angesichts übergroßer Ölvorräte fortlaufend Produktionskürzungen vorgenommen. In der Textilindustrie wurden zahlreiche Fabriken während der toten Saison stillgelegt. Die Kohlenförderung ist rückläufig. Die Güterwaggonladungen bleiben erheblich hinter dem Stande der beiden letzten Jahre zurück.

Chemie und Bauwesen gut beschäftigt

Dagegen ist die Lage in der chemischen und Pharmaindustrie höchst befriedigend. In letzter Zeit gestaltet sich auch die Bautätigkeit, die während der ersten Monate des Jahres zu wünschen übriggelassen hatte, befriedigend: sogar im Wohnungsbau, der lange das Sorgenkind des Baugewerbes bildete, beginnen sich Ansätze eines allmählichen Wiederaufschwunges zu zeigen.

Die amerikanische Wirtschaft hat seit dem Anfang dieses Jahres schrittweise einen Abbau der zu stark angewachsenen Warenlager vorgenommen. In einzelnen Wirtschaftszweigen erwies sich dieser Abbau als erforderlich, weil der Eingang der Neuaufträge un-

friedigend war. Bei anderen Wirtschaftsunternehmen war eine Verminderung der Warenbestände geboten mit Rücksicht auf die hohen Zinssätze.

Einen der wichtigsten Faktoren für die Beurteilung der Konjunkturlage bilden die Investitionen der Wirtschaft für die Erstellung neuer Werksanlagen und die Anschaffung neuer Installationen und Maschinen. Im Jahre 1956 erhöhten die Wirtschaftsunternehmen die Investitionen für neue Anlagen, Modernisierungen und Neuanschaffungen von Einrichtungen und Maschinenmaterial um 6,4 Milliarden Dollar. Die letzten Schätzungen des Handelsdepartements nehmen an, daß die für das laufende Jahr geplanten Neuinvestitionen der Wirtschaft um 3,3 Mrd. \$ höher sein werden als im Jahr 1956, was allerdings nur ein Drittel der Zunahme des letzten Jahres ausmachen würde. Dabei ist außerdem zu berücksichtigen, daß angesichts der seit einem Jahr erfolgten Preissteigerungen die tatsächliche Zunahme noch erheblich geringer sein dürfte. In Finanz- und Wirtschaftskreisen vertritt man denn auch die Auffassung, daß die Kapitalinvestitionen nunmehr einen Höchststand erreicht haben. Außerdem ergeben aber auch die letzten von privater Seite unternommenen Erhebungen und Enqueten, daß die Schätzungen von amtlicher Seite für das laufende Jahr auf etwas fragwürdiger Grundlage zu basieren scheinen. Zahlreiche Unternehmen beabsichtigen nämlich, nicht mehr alle Investitionsprojekte zur Durchführung zu bringen, die sie ursprünglich nach den von den amtlichen Stellen zugrunde gelegten Plänen in Aussicht genommen hatten. Den Hauptgrund hierfür bilden die angespannte Geldmarktlage, die steigenden Zinssätze und die Knappheit an verfügbaren Krediten.

Politik des knappen Geldes

Mit diesem Hinweis ist wohl der heikelste Punkt der Konjunkturlage in den Vereinigten Staaten berührt, nämlich das Problem der Wechselbeziehungen zwischen Wirtschaftsentwicklung und Geldmarktlage. Nur selten in der amerikanischen Wirtschaftsgeschichte dürfte die Konjunkturlage in gleich starkem Ausmaß von der Gestaltung des Geld- und Kapitalmarktes abgehängt haben wie im gegenwärtigen Zeitpunkt. Die Kreditbegrenzungs politik der Regierung mit der hierdurch ausgelösten Knappheit an Kredit wurde und wird von der Regierung so strikt durchgeführt, weil die Regierung die Inflationsentwicklung als das Krebsübel in der amerikanischen Wirtschaft betrachtet. Schatzsekretär Humphrey bemerkte vor dem Finanzausschuß des Senats, daß infolge der „Tight Money Policy“ (Politik des knappen Geldes) des Federal Reserve Board mit ihren die Inflation bekämpfenden Auswirkungen die ganze wirtschaftliche Entwicklung ein wenig verlangsamt und abgedämpft werde.

Auf die jüngsten Einwände der Gegner der Geldpolitik und ihrer Auswirkungen auf die Wirtschaftsentwicklung, daß die Maßnahmen der Regierung gerade nicht die von ihr als Endziel erstrebten Zwecke erreichen würden, zumal die gegenwärtige Phase der inflationistischen Entwicklung nicht die charakteristischen klassischen Züge trage, gibt die Regierung nunmehr folgende Darstellung: Die Inflation begann nach dem klassischen Muster übergroßer Nachfrage bei zunächst knappem Gütervorrat und Güterangebot in dem wichtigsten Wirtschaftssektor, der Kapitalgüterindustrie. Die überstarke Nachfrage war eine Folge der äußerst umfangreichen Investitionen für Werksanlagen und neue Maschinen im Jahre 1955. Nach Schatzsekretär Humphreys Argumentation sind mindestens 25 wichtige Industriematerialien zum einen oder anderen Zeitpunkt seit Beginn dieses Investitionsbooms gegen Mitte 1955 knapp gewesen. Daraufhin habe die starke Nachfrage allmählich höhere Preise für Grundstoffe zur Folge gehabt. Die Stahlpreissteigerungen hätten u. a. die Produktionskosten der dauerhaften Konsumgüter (Autos, Apparate usw.) erhöht. Während die durch die starke Nachfrage verursachten Steigerungen der Produktionskosten verhältnismäßig rasch Erhöhungen der Großhandelspreise auslösten, habe es längere Zeit gedauert, bis Steigerungen der Konsumentenpreise nachfolgten. Hierzu kamen im Jahr 1956 die scharfen Lohnerhöhungen, die mit dem Abschluß der neuen Arbeitsverträge in der Stahlindustrie und den anderen Metallindustrien sowie in der Automobilindustrie begannen und sich darauf in zahlreichen anderen Wirtschaftszweigen fort pflanzten.

Neuerlicher Aufschwung im 4. Quartal

Die von Schatzsekretär Humphrey vor dem Finanzausschuß des Senats auf die Einwände der Gegner der Regierung hin während

(Fortsetzung Seite 13)

Mineralöl: Unterirdischer Reichtum

Als der arbeitslose Schlafwagenschaffner „Colonel“ Drake im Jahre 1859 bei Titusville in Pennsylvania (USA) mit einem Darlehen von 1000 Dollar den ersten – noch hölzernen – Erdöl-Bohrturm der Erde errichtete, hielt jeder das Unternehmen für einen schlechten Scherz. Aber die Bohrung wurde fruchtig, ein „Ölrausch“ setzte ein.

In den seither vergangenen 98 Jahren hat das Erdöl einen Siegeszug ohnegleichen erlebt: Rund zehn Milliarden Tonnen Erdöl wurden bis heute aus den Tiefen der Erde hervorgepumpt. War das dickflüssige, dunkle Erdöl zunächst als vielseitiges Schmiermittel begehrt, so erschloß die Erfindung des Automobils der Ölverwendung neue, ungeahnte Möglichkeiten. Raffinerien entstanden in vielen Industrieländern, um das Rohöl für die verschiedensten Zwecke verwendbar zu machen. Nicht nur als Energiespender – in vielerlei Gestalt – stößt es auf eine ständig steigende Nachfrage: Die bei der Verarbeitung anfallenden Nebenprodukte sind ihrerseits vielfach Ausgangsstoffe für das reichhaltige Erzeugungsprogramm der chemischen Industrie: Textilfasern (Nylon, Perlon), Tinte, Kohlepapier, Druckerfarben, Lacke, Schuhcreme, aber auch Hautcreme, Lippenstifte, Parfüms, Salben und Wundbenzin sind nur einige Beispiele. Über 5500 Produkte lassen sich auf den Grundstoff „Erdöl“ zurückführen.

Die Wochen der Suezkrise im vergangenen Herbst zeigten schlagartig, wie weit heute bereits die internationale Wirtschaft auf die Versorgung mit Rohöl angewiesen ist. Die riesigen Ölvorkommen im Vorderen Orient (Saudi Arabien, Kuwait, Iran und Irak) sind für Europa lebenswichtig. Deshalb wurden keine Mittel gescheut (Planung von Supertankern, Umleitung um das Kap der Guten Hoffnung), um den Ölstrom aus dem Orient nicht stocken, geschweige denn versiegen zu lassen.

Die internationale Erdölindustrie mit ihren Bohrfeldern und Ölleitungen, ihren Tankerflotten, den gespenstisch anmutenden Raffinerieanlagen und ihrem unübersehbaren Tankstellen-Service ist einem Netz vergleichbar, das unseren Erdball engmaschig überzieht. Des Menschen Talent, sich mit Hilfe der Technik die Schätze dieser Erde nutzbar zu machen, findet in der Erdölindustrie eine neuerliche Bestätigung.

Öl in der Heide

Schon seit Jahrhunderten gewannen die „Ölkerls“ in den offenen Teerkühen der Lüneburger Heide Öl, das sie seit alters her als Schmiermittel in den Handel brachten. Im Mai 1859 wurde die erste in Deutschland niedergebrachte Ölbohrung – in Wietze bei Celle – in 36 Meter Tiefe fruchtig. Es handelte sich dabei aber mehr um ölhaltigen Sand, denn um eine Quelle. Erst 1874 begann man bei Wietze mit einer planmäßigen Ausbeutung der dortigen Erdöllagerstätten. In den folgenden Jahren wurden weitere Ölfelder in Niedersachsen erschlossen. Die Rohölförderung belief sich im Jahre 1900 bereits auf 50 000 Tonnen und stieg in den folgenden zehn Jahren auf 145 000 Tonnen an.

Die erheblichen Mineralöl-Einfuhren Deutschlands nach 1918 verurteilten die deutschen Bohrungen zur Bedeutungslosigkeit (35 000 Jahrestonnen). Erst durch die internationalen Preiskämpfe auf dem Ölmarkt schenkte man der heimischen Produktion wieder mehr Beachtung. Die durch den deutschen Ingenieur und Markscheider Prof. Mintrop entwickelte Seismik wies einen neuen Weg, den Untergrund zu erforschen, und half damit der bislang mangelhaften Aufschlußpraxis auf die Beine. Sein Verfahren fand bald in aller Welt Anwendung.

Die Erdöl-Bohrungen wurden im Zuge der Autarkie-Bestrebungen des „Dritten Reiches“ intensiviert; die Erzeugung erreichte 1940 immerhin 1,1 Millionen Tonnen. Der kriegsbedingte Raubbau ließ jedoch die Förderung 1945 auf 550 000 Tonnen zurückgehen.

Nahezu zehn Jahre benötigte die deutsche Erdölindustrie, um die Kriegsschäden wieder wettzumachen. In den letzten Jahren konnte die Produktion fast sprunghaft erhöht werden: 1957 rechnet man bereits mit einer heimischen Erzeugung von 3,9 Millionen Tonnen. Die festgestellten Erdölreserven sollen noch 66 Millionen Tonnen betragen. Sechs sogenannte Erdöl-Förderprovinzen haben bisher den westdeutschen Bedarf zu rund 30 Prozent decken können:

MINERALÖLINDUSTRIE

- Raum zwischen Elbe und Weser (Gebiet Celle-Hannover-Gifhorn); 34,7 % der deutschen Gesamterdöl-Förderung
- Raum nördlich der Elbe (Schleswig-Holstein); 11,6 % Förderanteil
- Raum westlich der Ems; 33,4 % Förderanteil
- Raum zwischen Weser und Ems; 17,1 % Förderanteil
- Raum Oberrhein; 2,7 % Förderanteil
- Raum Alpenvorland; 4 Erdölfunde (die Weiterentwicklung ist hier noch nicht übersehbar)

Bis 1965 hofft man die jährliche Erdölförderung in Westdeutschland auf 5,5 Millionen Tonnen steigern zu können. Allerdings muß man heute schon zum Teil bis auf 5000 Meter Tiefe bohren, um auf Öl zu stoßen. In Amerika hat man sogar bereits Bohrungen bis zu 7000 m durchgeführt.

Die westdeutsche Erdölförderung von 3,5 Millionen Tonnen im Jahre 1956 (wir liegen damit an 17. Stelle der internationalen Statistik) nimmt sich, gemessen an einer Weltjahresförderung von 836 Millionen Tonnen im vergangenen Jahr geringfügig aus. Aber die westdeutsche Förderung hat in den Wochen der Suezkrise zum nicht geringen Teil dazu beigetragen, eine Rationierung des Benzens und Dieselmotoren – die in den meisten westeuropäischen Ländern eingeführt werden mußte – zu vermeiden.

Rohöl-Importe nehmen zu

In den Jahren der intensivierten Autarkie-Bestrebungen der dreißiger Jahre wurde, abgesehen von einem unwesentlichen Ausbau der Erdölraffinerie-Kapazität, die Gewinnung der benötigten Mineralölprodukte auf die Hydrierwerke auf Braun- und Steinkohlenbasis sowie auf die nach dem Fischer-Tropsch-Verfahren arbeitenden Synthese-Anlagen verlagert. In der Spitze betrug die Gesamterzeugung dieser Werke (Benzin und Dieselmotoren) 3,5 Millionen Tonnen pro Jahr. Durch Kriegseinwirkungen wurden die deutschen Raffinerien und Hydrierwerke jedoch im wesentlichen zerstört. 1948 betrug die westdeutsche Verarbeitungsmenge nur etwa 800 000 Tonnen. Das Potsdamer Abkommen für Deutschland verbot uns die Hydrierung von Braun- und Steinkohle, wodurch sich beim Wiederaufbau der westdeutschen Mineralölwirtschaft ein tiefgreifender Strukturwandel vollzog.

Der Marshall-Plan sah im Rahmen der Herbeiführung normaler Wirtschaftsverhältnisse in Europa eine Belieferung mit Rohöl und nicht mit Fertigprodukten vor. In der Folge entstand in allen europäischen Ländern eine stetig anwachsende Erdölverarbeitungindustrie, wobei in Deutschland auch die wiederhergestellten Hydrierwerke, nunmehr auf Erdölbasis, eingeschaltet wurden. Im Zuge der Entwicklung, eine größtmögliche Ausbeute an Treibstoffen zu erzielen, stieg die Raffinerie-Kapazität der Bundesrepublik bis 1956 auf rund 15 Millionen Tonnen Jahreserzeugung an, wobei die Schwerpunkte unserer Erdölverarbeitung in Nordwestdeutschland und im Ruhrgebiet liegen.

Während die ausländischen Rohöllieferungen zum überwiegenen Teil in den Raffinerieanlagen der Esso, Shell und BP, der bei uns bekanntesten Ölgesellschaften, verarbeitet werden, wird das deutsche Rohöl im wesentlichen den Verarbeitungsstätten der DEA, der Deurag-Nerag (Hannover), der Gewerkschaft Emsland, der Wintershall AG und den drei Hydrierwerken Gelsenberg, Scholven und Wesseling im Rhein-Ruhr-Gebiet zugeführt.

Allein die Differenz zwischen einheimischer Rohölförderung und der Verarbeitungskapazität von rund 15 Millionen Tonnen macht deutlich, daß der überwiegende Anteil des in Deutschland verarbeiteten Rohöls aus Importen stammen muß. Im Jahre 1956 betrug der westdeutsche Mineralöl-Import rund 11,5 Millionen Tonnen (+ 27,4 % gegenüber 1955). Allein die Rohöleinfuhr erreichte eine Höhe von fast 8 Millionen Tonnen (+ 12,5 % gegenüber 1955) im Wert von rund 780 Millionen DM, wovon allein rund 6,7 Millionen Tonnen aus dem Vorderen Orient stammen.

Der Ausstoß der Verarbeitungsindustrie betrug 1956 – beeinträchtigt durch die Blockierung des Suezkanals und die Unterbrechung der Irak-Pipelines – insgesamt 11,4 Millionen Tonnen Rohöl (10,2 Millionen Tonnen 1955). Das deutsche Rohöl behauptete dabei seine Stellung mit einem Anteil von 30,6 %. Aus diesem durchgesetzten Rohöl wurden 11,1 Millionen Tonnen Fertigenerzeugnisse gewonnen (rund 10 Millionen Tonnen 1955), wobei das Schwergewicht nach wie vor bei den mit Hilfe der starken Crack- und Hydrierkapazitäten erzeugten Kraftstoffen (Dieselmotorenstoff 28,8 % und Motorenbenzin 26,7 %) lag.

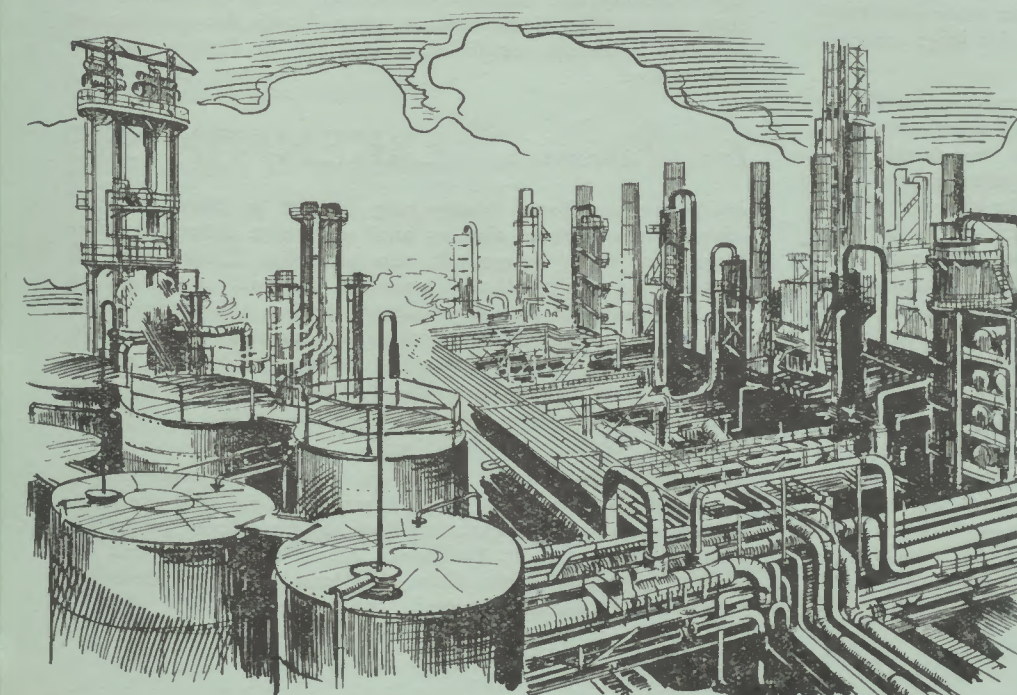
Mit Hilfe der inländischen Versorgungsquellen (deutsches Rohöl, Benzin und Kohleöl) ist es gelungen, die Nachfrage im Jahre 1956 – trotz der Drosselung der Nahost-Zufuhr – fast in voller Höhe zu befriedigen. Der Inlandsabsatz betrug insgesamt 13,3 Millionen Tonnen Mineralöl, was einer Steigerung um 27,5 % gegenüber 1955 entspricht.

Heizöl auf dem Vormarsch

Bemerkenswert ist das steile Ansteigen des Heizölabsatzes, der im ersten Halbjahr 1957 2,1 Millionen Tonnen betrug. Gegenüber 1956 (erstes Halbjahr) betrug die Absatzsteigerung 34,6 %. Bereits im vergangenen Jahr lag der Heizölabsatz mit 3,7 Millionen Tonnen (+ 79,7 % gegenüber 1955) über dem Absatz von Motorenbenzin (einschließlich Benzin) in Höhe von 3,1 Millionen Tonnen und Dieselmotoren mit 3,4 Millionen Tonnen.

In immer stärkerem Maße bedient sich die Industrie des Heizöls als Primärenergiequelle und Feuerungsmaterial. Zu den größten Abnehmern zählen neben der Eisen schaffenden Industrie (1956: 458 000 Tonnen) die Industrie Steine und Erden (1956: 401 000 Tonnen) und die Glasindustrie (1956: 238 000 Tonnen). Insgesamt betrug der Heizölverbrauch allein in der Industrie im vergangenen Jahr etwas über 3 Millionen Tonnen. Daneben gewinnt aber auch die Ölheizung im Wohnungsbau immer mehr an Bedeutung.

Zweifelloos stößt das Heizöl in eine Energielücke vor, die vom Kohlenbergbau bislang nicht geschlossen werden konnte und wohl auch in Zukunft nicht mehr geschlossen werden kann. Damit wird aber auch deutlich, daß das Heizöl nicht ein unmittelbarer Konkurrent der Kohle als Energieträger sein wird, sondern daß es vielmehr die Aufgabe hat, an technisch vorteilhafter Stelle zur Deckung des ständig wachsenden Energiebedarfs unserer Volkswirtschaft beizutragen. Die Vorrangstellung der heimischen Kohle bleibt in jedem Fall unbestritten, nicht zuletzt deshalb, weil die zunehmende Abhängigkeit von Ölimporten stets eine gewisse Unsicherheit in der Ölversorgung mit sich bringt. Die engen Bindungen an internationale Ölgesellschaften (Esso, Shell) ebenso wie die deutschen Beteiligungen an neuen Aufschluß-



bohrungen etwa im Orient zeigen jedoch das Bemühen, die deutsche Ölversorgung von den Schwankungen des internationalen Ölmarktes möglichst freizuhalten.

1958: 16 Mill. t Rohöldurchsatz

Das kürzlich veröffentlichte Rohölverarbeitungs-Program für 1958 sieht einen Rohöldurchsatz von rund 16 Millionen Tonnen vor (+ 2,6 Millionen Tonnen gegenüber 1957). 15,75 Millionen Tonnen Fertigprodukte sollen 1958 aus dem eingesetzten Rohöl gewonnen werden (+ 19,7 % gegenüber 1957). Der Löwenanteil der Steigerung entfällt auf die Heizölproduktion, die um 54 % gegenüber 1957 zunehmen soll. Die Steigerung des Rohöldurchsatzes wird zwangsläufig eine relative Senkung des Anteils des in Westdeutschland geförderten Rohöls an der Gesamtverarbeitung mit sich bringen. Betrug dieser Anteil im ersten Halbjahr 1957 noch ein gutes Drittel, so wird er voraussichtlich 1958 bei wahrscheinlich absolut steigender Förderleistung auf ein Viertel des Gesamt-Rohöldurchsatzes absinken. Insgesamt rechnet man mit einer Produktion von 3,91 Millionen Tonnen Benzin, 4,2 Millionen Tonnen Dieselmotoren und 4,5 Millionen Tonnen Heizöl.

Neben der Kohle sind Wasserkraft und Öl die Primärenergie-träger unserer Wirtschaft. Die aus ihnen gewonnenen Kräfte spenden Licht und Wärme, treiben Schwungräder, Kolben und Maschinen. Energie ist kostbar. Das rasche Vordringen des Mineralöls insbesondere als Energiespender ist deshalb als eine wertvolle und vor allem notwendige Bereicherung unseres volkswirtschaftlichen Energiehaushalts zu betrachten. Die Mineralölwirtschaft ist in Deutschland noch ein verhältnismäßig junger Industriezweig. Immerhin beschäftigt er schon heute in Westdeutschland über 90 000 Menschen, die auf unserer Tankerflotte (100 Tanker mit 411 000 BRT), auf den Ölfeldern, in den Raffinerien in Norddeutschland, an der Ruhr und nicht zuletzt an den Tausenden von Tankstellen im ganzen Bundesgebiet ihren Dienst versehen.

(Fortsetzung von Seite 11)

Konjunkturlage in USA

Der letzten Tage gegebene Darstellung der Regierung gibt ausdrücklich zu, daß im Bereich der Konsumgüter keine Mangelerscheinungen auftraten. Dagegen bewirkten die scharfen Steigerungen der Arbeitslöhne und Angestelltegehälter bis zum Anfang des Frühjahrs 1957 eine Zunahme der sog. verfügbaren Einkommen um rund 12 %, was genügte, um auch Preiserhöhungen für zahlreiche Konsumgüter auszulösen. Die Nachfrage nach gewissen Gütern infolge der erhöhten Einkommen war also, auch ohne Eintreten einer Mangellage an Konsumgütern, stark genug, um inflationistische Preissteigerungen zu verursachen.

Es ist unwahrscheinlich, daß die Sommermonate, schon angesichts der saisonüblichen konjunkturellen Abschwächung, zur Klärung der gegenwärtigen Ungewissheiten der Wirtschaftsentwicklung beitragen werden. Die in Wirtschaftskreisen vorherrschende Auffassung geht dahin, daß die Wirtschaft im Sommer und bis in den Herbst hinein gewisse Kontraktionserscheinungen zeigen, im Laufe des vierten Quartals aber einen Aufschwung erleben werde.

Diese Erwartungen stützen sich auf die folgenden Erwägungen: der gegenwärtige Warenlagerabbau, der als gesund angesehen wird, dürfte, unter Voraussetzung einer üblichen normalen Entwicklung, vor dem Jahresende zum Stillstand kommen. Sofern dann eine Wiederauffüllung der Warenvorräte einsetzt, wird auch die Produktion eine Wiederbelebung erfahren. Ferner geht gegenwärtig die Abzahlung der umfangreichen Verbraucherschulden in befriedigendem Tempo vorstatten. Wenn gegen Ende dieses Jahres ein nennenswerter Teil dieser Schuld zurückgezahlt ist, so rechnet man in Wirtschaftskreisen, werde das Publikum erneut zu größeren Anschaffungen von Konsumgütern schreiten. – Diese Faktoren dürfen aber nicht darüber hinwegtäuschen, daß die Entwicklung der Geldmarkverhältnisse einen entscheidenden Einfluß auf die Gestaltung der Wirtschaftslage im letzten Teil des laufenden und im ersten Teil des nächsten Jahres haben wird.

Verträumt zieht er mit der Säge durchs Haus

Sichere Tips gegen die Managerkrankheit beobachtet von Brigitte Hildenbrandt

Kennen Sie den „Bastel-Mann?“ Er liegt in jeder freien Minute auf dem Bauch vor einer elektrischen Eisenbahn, legt Schienen, baut Wärterhäuschen auf, rangiert behutsam, betätigt mit Würde und Eifer Signale, kränkt sich furchtlich über jede technische Störung und brütet finster über den Problemen, die sich aus der Kopplung der Lokomotive mit einigen Anhängern ergeben können.

Der Bastel-Mann hat natürlich alltags einen durchaus ernsthaften Beruf. Am Wochenende aber spielt er Eisenbahn. Nur mit großer Überredungskunst gelingt es seiner Frau, ihn für Minuten zum Essen herbeizulocken. Am Rande versteht sich, daß sie ihn nicht mit Lappalien wie Kindererziehung belästigen darf, während er mit stolzem Lächeln den Miniatur-Skandinavien-Expreß quer durchs Zimmer jagt.

Eine Närrin, die ihr Los beklagt, weil sie einen Bastel-Mann geheiratet hat. Frauen sind schließlich dazu da, um die in den Männern schlummernden Talente zu wecken. Der Bastel-Mann ist eine wahre Fundgrube. Gelingt es, Forscherdrang und Betätigungswut in die richtigen Bahnen zu lenken, die Wohnung wird aufblühen unter seinen Händen. Aus rohen Brettern werden mit etwas Farbe



und einigem Geschick passable Bücherregale, aus einer alten Kiste und einigen Metern Plastikstoff zaubert er ihr den lange erträumten Frisiertisch.

Ein lose eingestreuter Satz über das schäbige Aussehen der Wände genügt, um Ströme an funkelnder Aktivität in ihm zu entfesseln. Es beginnt mit einer genußvollen Kalkulation der einzukaufenden Farben. Verzückt eilt er bald darauf mit Tapetenmustern durch die Gegend. Hindern Sie ihn nicht, wenn er für alle vier Wände verschiedene Muster auswählt. Seine Schöpferlaune bedarf der freudigen Unterstützung, nicht der hemmenden Nörgelei einer weiblichen Kaufmannsseele. Sollte sich am Ende herausstellen, was sicher anzunehmen ist, daß seine malerischen Bemühungen die Angelegenheit heftig verteuern, lächeln Sie nicht bösaartig. Er muß es schließlich bezahlen, nicht wahr? Und wenn man am Ende vor selbstgeklebten Tapeten steht, es ist doch eine andere Sache.

Wie, Sie wollen einen Sessel neu beziehen lassen? Welch absurder und phantasieloser Einfall! Kaufen Sie Stoff (falls Sie ihn nicht auf dem neuen Heimapparat selbst gewebt haben), warten Sie einen regnerischen Sonntag ab und beginnen Sie mit der Arbeit. Es ist nicht einfach, aber durchaus zu bewältigen. Verzweifeln Sie nicht, wenn sich um Sie her ein Chaos aus Sprungfedern, Schrauben, Nägeln und Stoff-Fetzen breitet und es so aussieht, als könne aus all dem nie wieder ein benutzbares Möbel

werden. Am Ende steht er da, der eigenhändig Bezogene, funkelnd und neu, und man hat eine ganz private Beziehung zu ihm.

Die Welle des „Do it yourself“, des „Mach es selbst“, kommt aus Amerika zu uns; aus dem Land der perfekten Kühlschränke, der selbständig denkenden Küchen, der Autos mit automatischer Gangschaltung und farbigen Breitwandfilme. In aller Stille haben die Amerikaner seit Jahren herausgefunden, welch gewaltiger Spaß in der Sache steckt. Und da sie drüben alles zur höchsten Perfektion steigern, hat sich aus dem friedlichen Schlachtruf „Do it yourself“ längst eine Weltanschauung und eine gutgehende Industrie entwickelt. Man tapeziert Schranktüren, legt Licht- und Wasserleitungen quer durchs Haus, sprüht auf alte Möbel mit farbiger Politur frischen Glanz — all das gänzlich nebenberuflich.

Wirft also Jonny junior mit dem Fußball eine Scheibe ein, legt Jonny senior die Pfeife aus dem Mund, holt sein Werkzeug mit der Gebrauchsanweisung herbei und setzt eine neue Scheibe ein, Jonny junior sieht interessiert zu, er will das auch lernen.

Wir, in unserem Land, haben den fragwürdigen Vorsprung einer Zeit gehabt, in der sich das „Mach es selbst“ aus der Not ergab. Aus Vordersitzen ausrangierter Wagen wurden Sessel getischlert, aus dem breiten Rücksitz entstand ein Sofa, alte Margarinekisten verwandelten sich in kleine Tische, jedes Stück Holz wurde (falls man es nicht verheizen mußte) so rentabel wie nur irgend möglich verarbeitet. Wer sich erinnert, wird wissen, daß es nicht die häßlichsten Wohnungen waren (und sind), die mit wenig Geld und viel Phantasie entstanden.

Zurück zum Bastler. Haben Sie einen im Haus, erübrigt sich die Sorge um die Managerkrankheit. Verträumt zieht er mit der Säge in der Hand durchs Haus, auf der Suche nach irgend etwas, das er verändern könnte. Nehmen Sie es nicht tragisch, wenn er allzu intensiv sägt, und die Stühle nachher tief unter dem Eßtisch stehen; mehr noch, trösten Sie ihn, denn er bedarf der Tröstung. Alles will gelernt sein, und nichts kränkt den Bastel-Mann tiefer, als lieblose Unterbewertung seiner Bemühungen. Halten Sie für alle Fälle immer Verbandzeug und den herzlichen Satz bereit, daß dieses oder jenes jedem anderen auch hätte passieren können.

Haben Sie einen Bastel-Mann geheiratet? Freuen Sie sich, jauchzen Sie, selbst wenn die Wohnung gelegentlich wie nach einem mittleren Raubüberfall aussieht. Die Zeiten, in denen Männer ein Stück des uralten Pioniertraumes, einen Hauch der angeborenen Robinson-Sehnsucht verwirklichen, sind für die Frauen nicht die schlechtesten. Aus „DIE WELT“

Ernst Fuhrmann | ERKENNTNISSE

Bei vielem wertlosem Wissen mag es auch in dieser Zeit viel echtes Wissen geben; aber es wird als Besitz behandelt. Jeder Mensch ist darauf eingestellt, eine einmalige Überlegenheit zu fixieren und materiell zu verwerten. Niemand überzeugt ein Mensch in unserer Zeit den anderen, sondern jeder erkennt nur Bruchteile des anderen an. Darüber hält er sich selbst für den Wesentlichen. Er bleibt sich selbst der einzige Mensch, den er kennt. Endlose Mengen von Wissen würden — bekäme ein Neutraler sie zu Gesicht — sich gegenseitig aufheben.

Ein unglaublicher Radau erfüllt die Welt. Mit Posaunenstärke werden die Möglichkeiten einer Besserung in die Welt geschrien. Für diese aber gibt es nur zwei Wege, und zu diesen gehört der Weg des Radaus nicht. Es können Menschen befehlen und die übrigen gehorchen lassen. Oder aber jeder kann sich allein befehlen, und das ist das bessere.

Eine Ausbildungslücke wird geschlossen

Ende Mai 1957 eröffnete Direktor Laermann in der Lehrwerkstatt vor 250 Mitarbeitern der Henrichshütte die Fortbildungskurse für Hüttenleute. Das erste Semester mit insgesamt 121 Teilnehmern ist allerdings bereits Mitte Mai angelaufen. Im Herbst wird ein zweiter Kursus mit weiteren 125 Belegschaftsmitgliedern folgen. — Es lag schon immer im Interesse der Henrichshütte, einen qualifizierten Facharbeiternachwuchs heranzubilden. Hierfür steht eine mit modernen Maschinen ausgerüstete Lehrwerkstatt und seit Jahren bewährtes Ausbildungspersonal zur Verfügung. Noch nicht einbezogen in das Aus- und Weiterbildungsprogramm des Werkes waren bisher die Nachwuchskräfte der hüttenmännischen Betriebe, für deren Tätigkeiten es noch keine anerkannten Lehrberufe gibt.

Mit der Einführung der Fortbildungskurse für hüttenmännischen Nachwuchs versucht man nun auch diese Lücke zu schließen. Die Einrichtung ist insbesondere für die folgenden Berufsgruppen gedacht:

- Hochöfner,
- SM- und Elektrostahlwerker,
- Walzwerker,
- Preß- und Hammerwerker,
- Belegschaften der Vergütereien.

An den Fortbildungskursen teilnehmen können alle Mitarbeiter, die den ernsthaften Willen haben, sich weiterzubilden, und die darüber hinaus von ihrem Betrieb für die Kurse vorgeschlagen werden. Die Lehrgänge finden grundsätzlich außerhalb der Arbeitszeit statt. Sie dauern zwei Jahre (4 Semester) und werden in einem 3-Wochen-Rhythmus an zwei Nachmittagen mit jeweils 4 Unterrichtsstunden abgehalten. Ein volles Semester umfaßt also 56 Stunden, die an 14 Unterrichtstagen stattfinden.

Jedes Semester ist in 3 Gruppen (Gruppe A, B und C) aufgeteilt. Diese Gruppen laufen parallel und nehmen jeweils denselben Unterrichtsstoff durch. Hierdurch wird ermöglicht, daß diejenigen „springen“ können, die nicht in einem dreiwöchentlichen Schichtenrhythmus arbeiten und jeweils dann am Unterricht teilnehmen, wenn sie Frühschicht verfahren.

Reichhaltiger Unterrichtsplan

Der Schwerpunkt des Unterrichts liegt bei den Fächern Hüttenfachkunde mit Energie- und Stoffwirtschaft, auf die mehr als $\frac{1}{3}$ aller Kursusstunden entfällt.

Die Hüttenfachkunde gliedert sich in einen allgemeinen und in einen speziellen Teil. Im allgemeinen Teil werden Fragen der Eisen- und Stahlerzeugung und Verarbeitung im Hochofen, dem SM- und Elektrostahlwerk, der Warmverformung im Walzwerk, im Preß- und Hammerwerk und der Stahlformgießerei, ferner Fragen der Stahlnormung und -prüfung sowie der Wärmewirtschaft behandelt. Der spezielle Teil, der im 4. Semester vorgesehen ist, gliedert sich in die fünf Untergruppen

- Hochofenbetrieb,
- SM- und Elektrostahlwerk,
- Walzwerk,
- Preß- und Hammerwerk,
- Vergütereien.

Die Lehrgangsteilnehmer werden nach der Betriebszugehörigkeit zusammengestellt, um die fachkundlichen Fragen getrennt behandeln und vertiefen zu können.

Die Physik- und Chemieunterrichtsstunden sind als Einführung in diese Stoffgebiete gedacht und sollen die „Schüler“ auf die im 2. Semester anlaufende Hüttenfachkunde vorbereiten.

Im Rechnen werden zunächst die Grundrechnungsarten wiederholt. Anschließend wird zum Fachrechnen (Flächenberechnung, Körper- und Gewichtsrechnung, Wurzelziehen, Winkelfunktion) übergegangen und die Handhabung des Rechenschiebers gelehrt.

Verständliche Betriebsberichte

Der Deutschunterricht wird betriebsnahe gestaltet und soll den Teilnehmern das richtige Ausfüllen der betriebsüblichen Formulare und Meldungen vermitteln. Er beschränkt sich deshalb auf Stilkunde und sprachliche Gestaltung, damit Betriebsberichte und -meldungen in verständlicher Form abgefaßt werden können.

Im Zeichenunterricht wird der Aufbau einer technischen Zeichnung erläutert.

Nach Absolvierung der vorgesehenen Unterrichtsstunden sollen die Teilnehmer eine einfache Werkstattzeichnung richtig darstellen können.

In der Themenreihe „Mensch und Betrieb“ werden die betriebliche Sozialarbeit, Menschenführung und -behandlung sowie Fragen, die sich zwischen dem Vorgesetzten und seinem Mitarbeiter ergeben, behandelt.

Der Unterricht ist mit einer Besichtigung der Werksanlagen der Henrichshütte am Ende des 1. Semesters verbunden. Darüber hinaus ist während des letzten (4.) Semesters die Besichtigung eines anderen Hüttenwerkes geplant.

Fortbildungskuratorium

Der Unterricht liegt in den Händen betrieblicher und außerbetrieblicher Lehrkräfte. Für die Gesamtleitung der Fortbildungskurse hat die Werksleitung ein Kuratorium eingesetzt, das sich wie folgt zusammensetzt:

- Obergeringenieur Diestel (Vorsitzer),
- Obergeringenieur Belzer,
- Obergeringenieur Hupfer,
- Obergeringenieur Weber,
- Betriebsleiter Dörner.

Die pädagogische Leitung sowie die Ausarbeitung der Unterrichtspläne hat Berufsschuldirektor Müller, Hattingen, übernommen. Die Geschäftsführung der Fortbildungskurse liegt in den Händen der Sozialabteilung.

Franzen, Henrichshütte

Der Unterrichtsplan sieht für die einzelnen Semester folgende Stoffgebiete vor:

Ausbildungsfach	1. Semester	2. Semester	3. Semester	4. Semester	Insgesamt
Rechnen	14	10	8	6	38
Deutsch	14	8	—	—	22
Zeichnen	14	6	—	—	20
Physik	10	6	—	—	16
Chemie	4	4	—	—	8
Hüttenkunde	—	22	20	30	72
Betriebswirtschaft	—	—	6	10	16
(Energie- und Stoffwirtschaft)	—	—	4	—	4
Mensch und Betrieb	—	—	18	10	28
	56	56	56	56	224

Umschulung berufsfremder Arbeitskräfte

Besuch in der Anlernwerkstatt



Im Verlauf seines ganzen Lebens — nicht etwa nur in der Jugend — ist der Mensch gezwungen zu lernen. Für gewöhnlich macht man sich gar nicht klar, in welchem Umfang auch der ältere Mensch in seinem persönlichen Leben und in seiner Arbeit fast täglich noch hinzulernt und hinzulernen muß, wenn er „auf der Höhe“ bleiben will. Immer wieder treten beruflich und privat Situationen auf, mit denen er — nur gestützt auf seine bisherigen Erfahrungen — nicht ohne weiteres fertig werden kann. Sie zu meistern erfordert vielfach rasches Umdenken und Umlernen.

daß der erstrebte Lernerfolg richtig, sicher und möglichst rasch erreicht wird. Arbeitsunterweisung ist also wesentlich mehr als nur die Vermittlung einzelner Fertigkeiten.

Erfahrung und Interesse führen zur Leistung

Der Mensch muß ein ganz bestimmtes Maß an Können und Wissen und damit jene Erfahrung besitzen, die zur Lösung der in der Arbeit gestellten Aufgaben notwendig ist. Diese Erfahrung umfaßt die rein handwerkliche Beherrschung von Tätigkeiten, z. B. das Hämmern, Feilen, usw., aber auch theoretische Kenntnisse (etwa über Werkstoffeigenschaften, Arbeitsverfahren u. dgl.). Diese Kombination von handwerklichem Können und theoretischen Kenntnissen führt über die allgemeine Tauglichkeit zu einer Fertigkeit für ganz bestimmte Arbeiten. Es gehört zu den Hauptaufgaben der Arbeitsunterweisung, den „Schülern“ zu dieser Kombination zu verhelfen.

Die spezielle Bereitschaft zu einer bestimmten Arbeit hängt von dem Interesse ab, das der Arbeitende gerade ihr entgegenbringt. Dieses Interesse ergibt sich aus der Bedeutung, die die Arbeit für den Betreffenden hat. Dem Arbeitenden dazu zu verhelfen, daß die neue Arbeit für ihn sinnvoll und befriedigend wird, ist die zweite große Aufgabe der Arbeitsunterweisung.

Eigene Anlernwerkstatt in Annen

Diese Erkenntnis hat dazu geführt, in besonderen Lehr- und Anlernwerkstätten den benötigten Nachwuchs an Facharbeitern und Hilfskräften während der Ausbildungszeit nicht nur mit den allgemeinen Fertigkeiten, sondern auch mit den Eigenarten des Betriebes und den verschiedenen Erzeugnissen des Unternehmens vertraut zu machen.

Das Annener Gussstahlwerk, das von allen anderen Werken der Ruhrstahl AG unter den Nachkriegsfolgen am schwersten zu tragen hatte (totale Demontage, Verbot der Erzeugung von Stahl, Beschlagnahme eines großen Teils der Anlagen durch die Besatzungsmacht), hat bekanntlich die Fertigung von Werkzeugmaschinen, Pumpen und Apparaten aufgenommen. Als besonders unangenehm wurde bei dieser Umstellung der Mangel an geeigneten Facharbeitern empfunden, obgleich ein Teil der früheren Lehrwerkstatt wieder der Heranbildung von Maschinenschlossern, Drehern, Elektrikern und Werkzeugmachern dient.

Die Leitung des Annener Werkes hat daher neben der Förderung und Ausbildung von Nachwuchskräften noch zusätzlich einen Betrieb eingerichtet, der mit guten und modernen Werkzeugmaschinen ausgerüstet ist und der Umschulung von berufsfremden Arbeitskräften dient. Diese Werkstatt ist räumlich von den übrigen Betrieben getrennt und hat einen eigenen Umkleide- und Waschraum. Dadurch entfällt Ablenkung und Beeinflussung durch die Fertigungswerkstätten.

Nach einer relativ kurzen Lehrzeit (etwa 4–6 Monate) nimmt der Umschüler bereits seine Arbeit in einem Fertigungsbetrieb auf, ohne daß dazu noch eine besondere Anleitung erforderlich ist.

Die inzwischen in der Umlernwerkstatt gesammelten Erfahrungen bestätigen die alte These, daß der Mensch nicht nur für einen bestimmten Beruf, sondern für eine ganze Reihe Berufe geeignet ist. Obwohl die meisten „Schüler“ sich auf eine völlig neue Tätigkeit umstellen und damit „neu lernen“ müssen, vollzieht sich ihre Eingliederung in den Fertigungsbetrieb fast reibungslos.

W. Messerle, Annen

Gesicherter Arbeitsplatz: Ex-Schlosser Paul Meyer arbeitet nach seiner Umschulung in Annen an einer Schleifbank in der BW 1 der Heinrichshütte

Vom Lernprozeß zum Lernerfolg

Der Mensch im Betrieb wird vorwiegend drei Formen des Lernens gegenübergestellt: dem Neulernen, dem Zulernen und dem Umlernen.

- Beim Neulernen sollen die Voraussetzungen geschaffen werden, in einer noch unbekannten Arbeit mit Erfolg tätig zu sein.
- Das Zulernen bedeutet Einarbeiten in an sich bekannte Tätigkeiten mit neuen Arbeitsverfahren, neuen Hilfsmitteln oder Werkstoffen.
- Das Umlernen erfordert ein Umdenken in der Ausübung einer bekannten Tätigkeit. Es bringt eine Umstellung auf anders zu handhabende Betriebs- und Arbeitsmittel mit sich.

Aufgabe der Arbeitsunterweisung ist es deshalb, den Lernprozeß so zu leiten,

Bessere Chancen in der Industrie: Die drei Umschüler (v. l.) H. Bunte (Baumöbelschreiner), K.-H. Teubner (Maurer) und R. Bolewski (Feuerwehrmann) wurden von Meister Geldmacher (2. v. l.) in fünf Monaten als Dreher angelernt. Inzwischen arbeiten sie in der Produktion



Sind Röntgenstrahlen schädlich?

Diese Frage wurde bei der Durchführung der Reihen-Röntgen-Untersuchung in unserem Werk oft gestellt. Kann man es verantworten, sie nur alle zwei bis drei Jahre durchzuführen, wie wir es immer schon getan haben? Oder sollen diese Untersuchungen jährlich erfolgen? Bei größeren Untersuchungsabständen besteht nämlich die Gefahr, daß mancher Frühfall einer Tbc-Erkrankung nicht rechtzeitig erkannt wird und damit zu einer Gefährdung nicht nur des Erkrankten, sondern auch seiner Umgebung führt. Andererseits kamen Forschungsergebnisse zu dem Schluß, daß die körperlichen Schädigungen, die bei zu häufig vorgenommenen Röntgen-Untersuchungen auftreten, erheblich sind, als bisher angenommen wurde.

Uns alle, die wir den Beginn des Atomzeitalters miterleben, bewegt in immer stärkerem Maße die Frage nach dem Schädlichkeitsausmaß der radioaktiven Strahlungen. Mit jeder neuen Atombomben-Explosion erhöht sich der radioaktive Gehalt der Atmosphäre. Zu diesen gefährlichen Strahlen gehören auch Röntgenstrahlen und kosmische Höhenstrahlen.

Um die Menge der radioaktiven Strahlungen zunächst einmal festzulegen, hat man als Maßeinheit den Begriff r = Röntgen-Einheit eingeführt. Die höchstzulässige Strahlendosis darf nur $0,3 r$ pro Woche bei Menschen zwischen 18 und 45 Jahren, $0,15 r$ bei Jugendlichen bis zu 18 Jahren und $0,6 r$ bei älteren Menschen betragen, ohne gesundheitsschädigend zu wirken. Die Strahlungsbelastung, beispielsweise einer Lungenaufnahme, beträgt $0,2 r$.

Der röntgenologisch tätige Arzt, aber auch die Betriebsgruppen, die sich mit Röntgen-Untersuchungen in der Industrie beschäftigen, sind selbst in hohem Maße strahlengefährdet. Man sucht diesen Gefahren durch Tragen von Schutzbekleidung (Bleischürzen, Bleischirme und dergleichen) zu begegnen. ionisierende oder radioaktive Strahlen haben aber die unangenehme Eigenschaft, sich auch bei indirekter Einwirkung zu addieren und dadurch Schädigungen zu verursachen.

Es muß deswegen im Interesse sowohl der Patienten als auch der Röntgenhelfer dringend vor allzu häufigen Röntgen-Untersuchungen gewarnt werden. Im allgemeinen soll nicht mehr als eine Röntgen-Untersuchung (gleich welcher Art) im Jahr gemacht werden. Das gilt auch für betriebsgebundene Spezialuntersuchungen wie z. B. Steinstaub. Röntgen-Reihen-Untersuchungen sollen deshalb möglichst nur alle zwei bis drei Jahre durchgeführt werden, um eine gewisse Röntgen-Reserve für ärztliche Diagnostik in Krankheitsfällen bereitzuhalten. Diese Grundsätze ergeben sich vor allen Dingen aus der Zunahme der Radioaktivität der Luft, besonders durch die Atombombenversuche. Höhenstrahlungen fallen kaum ins Gewicht.

Bei der Schädigung durch radioaktive Strahlen hat man zwischen Fröhschädigung in Form von Verbrennungen der Haut und der darunterliegenden Organe und Spätschäden zu unterscheiden. Die Spätschäden führen durch Addition kleiner schädigender Strahlungsmengen zu schweren Veränderungen des blutbildenden Systems im Körper und zu Schädigungen der Keimanlagen bei Mensch und Tier.

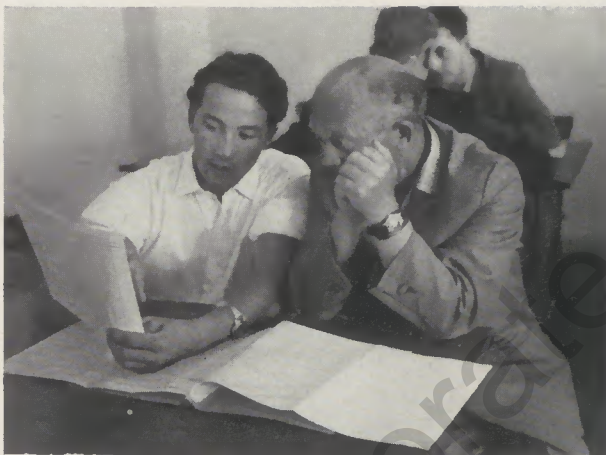
Es ist voraussichtlich damit zu rechnen, daß die Menschheit in Zukunft in erheblichem Maße Veränderungen der biologischen Erbmasse ausgesetzt ist.

Dr. med. B. Gruss, Henrichshütte

HENRICHSHÜTTE

GESPRÄCH UNTER VIER AUGEN

Elternsprechtag
10. bis 12. Juli



Drei Monate sammelten unsere zum Ostertermin eingetretenen Lehrlinge Plus- und Minuspunkte in ihren Personalkarten. Drei Monate lang beobachteten die Ausbilder das Verhalten ihrer Schutzbefohlenen am Arbeitsplatz. Die Handfertigkeit und Reaktionssicherheit, das menschliche Verhalten und die Intelligenz der gerade der Schule Entwichenen wurden einer kritischen Prüfung unterzogen, ehe Ausbildungsleiter Dörner Ende Juli vor die eingeladenen Lehrlingseltern trat, um ihnen „reinen Wein“ einzuschenken (dazu gab es Kaffee und Kuchen).

Erfreulich gering war die Anzahl der Jun-

gen, die sich für ein festes Lehrverhältnis nicht qualifizieren konnten. Häufiger dagegen machte Ausbildungsleiter Dörner den Kompromißvorschlag, den Jungen eine andere Lehre als die von den Eltern gewünschte durchmachen zu lassen. Über das Wie und Warum konnten sich die Eltern in Gesprächen unter vier Augen mit den einzelnen Ausbildern genau informieren. Die sorgfältig geführten Beurteilungskarten überwandten schließlich in allen Fällen die Skepsis der Eltern. Es ist das Ziel unserer Lehrlingsausbildung, jeden Ruhrstahllehrling auf den Beruf vorzubereiten, für den er die besten Anlagen mitbringt.



Moderne Beurteilungssystematik: Von Hand zu Hand wanderten Muster der Beurteilungskarten. Das diesen Karten zugrunde liegende System wurde den Eltern eingehend erläutert, um ihnen verständlich zu machen, daß auf diese Weise die gerechteste Beurteilung ihrer Söhne möglich sei (oben)

Vaters Sorgen: So wie H. Wenner gaben alle Ausbilder während der Elternsprechtage den Vätern und Müttern Auskunft über den Leistungsstand ihrer Söhne (l.)



Bericht zur Lage: Ausbildungsleiter Dörner wies in seinen Ausführungen die Eltern ernst und eindringlich darauf hin, daß die Bemühungen der Henrichshütte, aus den Jungen vollwertige Facharbeiter zu machen, nur dann Erfolg haben könnten, wenn die Eltern die Erziehungsarbeit der Lehrwerkstatt vertrauensvoll unterstützen. Die Ergebnisse der vergangenen Jahre haben gezeigt, daß sich diese Zusammenarbeit noch stets fruchtbar für die Lehrlinge ausgewirkt hat

KREUZ UND QUER DURCH DIE LITERATUR

Ruhrstahl-Werkbüchereien — Rechtfertigung durch die Leser

Ein Teil unserer Mitarbeiter betrachtet das Lesen guter Bücher als sinnvollen Ausgleich zwischen angestrenzter beruflicher Tätigkeit und Freizeit. — Die alten Ruhrstahl-Werkbüchereien gingen durch Kriegseinwirkungen und Nachkriegswirren verloren. Ende 1950 wurde der Wiederaufbau in Angriff genommen. Diese Maßnahme wird, wie sich aus dem regen Zuspruch erkennen läßt, von den Werksangehörigen dankbar anerkannt.

Soziale Aktivposten

Einrichtung, Pflege und Ausgestaltung der Werkbüchereien sind ihren Leiterinnen in Annen, Brackwede und Hattingen längst zu einer Herzenssache geworden. Hier kann von einem echten Aktivposten in der Bilanz menschlicher Beziehungen zwischen Leser und Werk gesprochen werden. Die sorgfältige Auswahl der Literatur trägt von Jahr zu Jahr tausendfältige Frucht. Die Bücherei-Leiterinnen und die Bücherei-Ausschüsse vertreten die Meinung, daß eine gute Werkbücherei, die ihren Zweck erfüllen soll, mit viel Liebe, Sorgfalt und Sachkenntnis aufgebaut werden muß. Ein wahlloses Aneinanderreihen von Büchern genügt keinesfalls.

In den Büchereien, die grundsätzlich unterhaltenden Charakter haben, findet jeder Werksangehörige ein seinen Interessen entsprechendes Buch. Billige nichtsagende Schmöcker und tendenziöse Schriften sucht man allerdings vergeblich in den Bücherregalen.

Aufbau und Organisation der Werkbüchereien

Die Büchereien in Annen und Brackwede sind nach dem modernen Prinzip der „Freihand-Ausleihe“ eingerichtet. Dadurch ist der gesamte Buchbestand den Lesern sichtbar und zugänglich gemacht, während sich bei der „Theken-Ausleihe“, die auf der Henrichshütte üblich ist, die Buchauswahl weitgehend auf Bücherlisten und Empfehlungen stützt. Alle vorhandenen und laufend eingehenden Bücher werden in einer Verfasser-, Sach- und Schlagwortkartei erfaßt. Den Wünschen der Leser kann damit weitgehend entsprochen werden.

Jeder Leser darf gleichzeitig zwei Bücher nach Hause nehmen. Die Ausleihfrist beträgt durchschnittlich drei Wochen.

Werkbücherei Hattingen

Mit viel Sinn für eine literarische Atmosphäre sind die Dachgeschoßräume des Haupttores, in denen die Bücherei der Hütte untergebracht ist, eingerichtet. Leider ist der Hauptraum dem täglichen Stoßbetrieb bei Schichtwechsel kaum gewachsen und für eine Umstellung der Bücherei von der Theken- auf die Freihand-Ausleihe viel zu klein.

Beim Wiederaufbau der Bücherei im Jahre 1951 waren 1306 Bände vorhanden. Jetzt stehen inzwischen wieder 4540 Bücher zur Ausleihe zur Verfügung. Auf die Anzahl der Beschäftigten bezogen, könnte der Buch-

bestand allerdings eine Verdoppelung vertragen.

Die Bücherei wird von 25,3% aller Hüttenleute in Anspruch genommen. Sehr erfreulich ist die Lesefreudigkeit der Jugend, die mit 79% am Lesen beteiligt ist. Das besondere Anliegen von Frau van Kempen ist es daher, der Jugendliteratur einen bevorzugten Platz einzuräumen, da, wie sie treffend sagt, „der Jugendliche von heute ein Hobby haben muß, das ihn auch irgendwie bereichert“.

In der Zeit vom 1. Juni 1956 bis 31. Mai 1957 wurden ausgeliehen: 20888 Romane und Erzählungen, 965 Reisebeschreibungen und länderkundliche Bücher, 486 Biographien, 287 technische Werke, 259 naturwissenschaftliche Bücher, 235 politische und zeitgeschichtliche Darstellungen, 176 Bücher über Spiel, Sport und Hauswirtschaft, 136 geschichtliche, 119 medizinische Werke, 77 Bücher über Gesellschaftsrecht, 68 philosophische und religiöse Bücher, 63 wirtschaftsgeschichtliche Werke, 56 Bücher über allgemeines Wissen, 54 literarische und 48 kunstgeschichtliche Werke.

Die Hattinger Leser bevorzugten folgende Bücher:

Bartz: Als der Himmel brannte; Bristow: Tiefer Süden; Buck: Und fänden die Liebe nicht; Busch: Das Geheimnis der Bismarck; Ceram: Götter, Gräber und Gelehrte.

Werkbücherei Annen

Die Werkbücherei ist im Kellergeschoß des Verwaltungsgebäudes untergebracht, fern vom Betriebslärm. Am Ausleihstisch amtiert die Werksführerin, Fräulein Kathagen. In aller Ruhe kann der Lesestoff aus den Gebieten der Unterhaltung, Erd- und Völkerkunde, der Geschichte, Politik und Wirtschaft oder aus Biographien und Bildzeitschriften ausgewählt werden. Auch Klassiker, Naturwissenschaften, Philosophie, Technik und Jugendbücher stehen zur Verfügung.

Im Durchschnitt werden jetzt wöchentlich 170 Bücher ausgeliehen. Die Zahl der Leser beträgt 29,7% der Belegschaft.

In der Zeit vom 1. Juni 1956 bis 31. Mai 1957 wurden ausgeliehen: 7172 Romane und Abenteuerromane, 250 Erdkunde- und Reisebeschreibungen, 114 Bildzeitschriften, 40 Bücher aus dem Gebiet von Geschichte, Politik, Wirtschaft und Naturkunde, 36 Biographien, 10 klassische, 3 philosophische und 67 technische Bücher.

Die Annener Leser bevorzugten die folgenden Bücher:

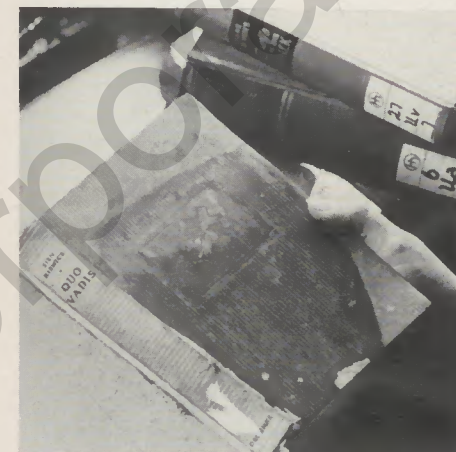
Sauerbruch: Das war mein Leben; Ceram: Götter, Gräber und Gelehrte; Han Suyin:

Alle Herrlichkeit auf Erden; Kröger: Das vergessene Dorf; Burda: Der 2. Weltkrieg.

Werkbücherei Brackwede

Von den Ruhrstahl-Werkbüchereien wird die Brackweder Bücherei am stärksten benutzt. 39,3% der Belegschaftsangehörigen sind ständige Leser. Außerordentlich lesebegeistert sind die Lehrlinge bzw. Jugendlichen bis 18 Jahre. Während die weibliche Jugend mit 100% in der Leserkartei verzeichnet ist, stehen die männlichen Kollegen mit 97% kaum nach.

Freundlich ist der Büchereiraum, der Schwester Marga (die gleichzeitig Werksführerin ist) als Arbeitszimmer dient. Der Buchbestand reicht kaum aus, um dem ständigen Ansturm der „ostwestfälischen Leseratten“ entsprechen zu können.



Woher kommst du?: Dieses Buch zweifellos aus einem Haushalt, in dem es als Bügeleisenunterlage zweckentfremdet wurde

In der Zeit vom 1. Juni 1956 bis 31. Mai 1957 wurden ausgeliehen: 7856 Romane, Erzählungen und Reisebeschreibungen, 2238 Abenteuerromane, 1409 Bücher aus den Gebieten der Politik, Geschichte, Kulturgeschichte, Länder-, Volks- und Heimatkunde sowie Biographien, 110 verschiedene Bücher.

Die Brackweder Leser bevorzugten die folgenden Bücher:

Bristow: Kalifornische Symphonie; Tiefer Süden; Mitchell: Vom Winde verweht; Horster: Ein Herz spielt falsch; Han Suyin: Alle Herrlichkeit auf Erden.

Mit dem Buch auf du: Es gibt Leser — und Leser. Die einen wollen nur ein Buch. Die anderen aber, mit konkreten Vorstellungen und langen Listen, picken sich aus der Literatur die Rosinen heraus. Sie sind die literarischen Feinschmecker, denen ein gutes Buch Bedürfnis ist. Frau van Kempen (unser Bild) sieht eine reizvolle Aufgabe darin, ihren jungen Lesern diese Art des Lesens nahezubringen

Jugendliche Leser — Jugendbücher

Die Werkbüchereien bieten der Jugend besondere Gelegenheit, ihre Aktivität auf geistigem Gebiet zu entfalten. Von dieser Möglichkeit macht der Nachwuchs auch gern und ausgiebig Gebrauch, zumal Jugendbücher aller Wissensgebiete vorhanden sind.

Was wird von unseren Jugendlichen gelesen? Gefragt sind besonders Bücher mit fesselnden und packenden Geschehnissen. Abenteuer- und Wildwestgeschichten wechseln mit Reisebeschreibungen; Tiergeschichten und Sportbücher, aber auch ernste Lektüre zur Weiterbildung werden verlangt.

Die Jugendlichen lassen sich gern von „ihrer“ Bibliothekarin beraten, weil ein Teil von ihnen nicht alles Erreichbare lesen will. So werden die Jungen auf die richtige „Fährte“ gebracht. Sie gelangen in das Reich der Technik, beobachten die Natur; mit den „Buchhelden“ reisen sie auf Seen und Flüssen und reiten durch Wälder und Steppen. Mit dem Lesen guter Bücher weitet sich die Urteilsfähigkeit und Aufgeschlossenheit der Jugend. Deshalb sollte auch weiterhin auf die Anschaffung bildender Jugendliteratur größter Wert gelegt werden.

O. Schindler, Witten

Gesamtbuchbestand — Stand: 31. Mai 1957			
Hattingen	Annen	Brackwede	
U 4 540	1 138	1 343	= 7 021
T 1 927	886	745	= 3 558
6 467	2 024	2 088	= 10 579

U = Unterhaltungsliteratur T = Technische Fachbücher

Buch-Ausleihe		
Annen:	Dienstag und Freitag	14—16 Uhr
Brackwede:	Montag, Mittwoch, Freitag	14—16 Uhr
Hattingen:	Montag bis Freitag	11—15 Uhr

Freihandbücherei in Annen. Die Platzverhältnisse in Annen — wie auch in Brackwede — lassen es erfreulicherweise noch zu, daß die Leser ungenierlich stöbern können. Für die Büchereileiterin G. Kathagen bleibt immer noch genug zu tun



Wieder ein neuer Leser: Über 450 Leser gehören — bei nur 1200 Belegschaftsmitgliedern — zu den Stammkunden der Werkbücherei Brackwede. Und jeder neue Leser vermehrt noch ein wenig die Unordnung, die eine Freihandbücherei — zum Kummer von Schwester Marga — mit sich bringt



Wer die Wahl hat, hat die Qual: Davon kann auch Inge Blasius ein Liedchen singen, wenn sie unter rund 4500 belletristischen Bänden für einen Leser das Buch herausuchen muß, das seinen Geschmack trifft

In die Enge getrieben: Nur mit großen Bücherstößen läßt sich die rege Nachfrage der zahlreichen lesehungrigen Hüttenleute befriedigen. Die Räumlichkeiten der Bücherei sind zu klein

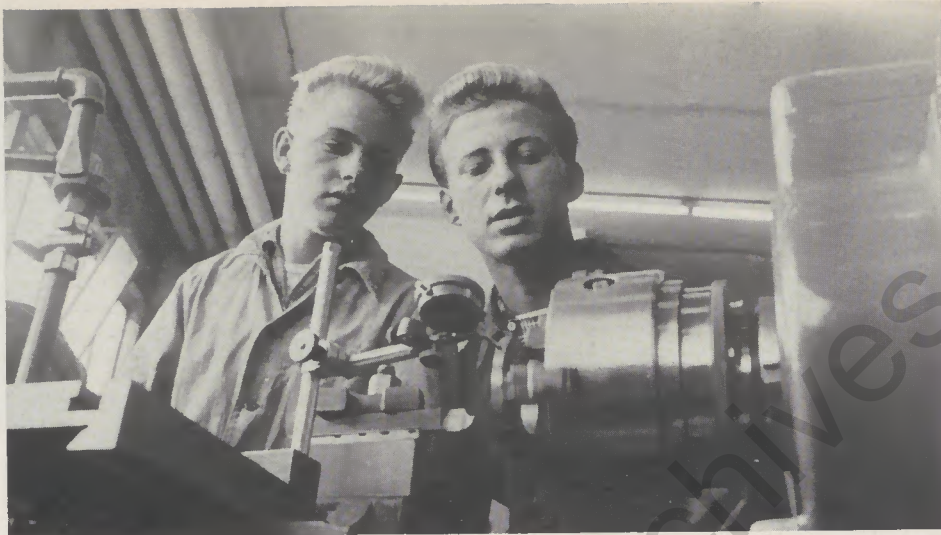


Lehrlinge mit kurzer Leitung

Lebensrettungen sind die erfreulichsten Fälle der Unfallstatistik — sie erscheinen darin gar nicht. Man könnte glauben, die Anforderungen der Arbeit in der Stahlindustrie, die oft sichere und schnelle Reaktionen verlangt, erzögen die Menschen ein wenig zu solchen reaktionsschnellen Handlungen, wie sie Lebensrettungen sind. Entscheidend ist neben der schnellen Reaktion das „gewußt wie“, denn im allgemeinen sind es Hebel oder Knöpfe, die bedient werden müssen, um einer technischen Lebensgefahr Schach zu bieten.

Dies allerdings schon von Lehrlingen zu erwarten, wäre fast zuviel verlangt. Die Lehrlinge B. Dambrowski, H. Kerkemeier (2. Lehrjahr) und M. Blaurock (1. Lehrjahr) haben dennoch reagiert und „gewußt wie“: Die beiden älteren Lehrlinge retteten einen Arbeitskameraden, der vom Mitnehmerherz der Drehbank erfaßt und herumgeschleudert wurde, dadurch daß der eine ihn auffing und der andere die Drehbank abschaltete.

Als Manfred Blaurock sah, daß ein Lehrling beim Staubputzen an die Kontakte eines Ventilators gekommen war und ihn mit verzerrtem Gesicht schreien hörte, lief



Sie retteten bereits Menschenleben: Mit Recht dürfen die Lehrlinge Bernd Kerke-meier und Harry Dambrowski (Bild oben) sowie Manfred Blaurock (Bild rechts) stolz darauf sein, durch reaktionssicheres Handeln Menschenleben gerettet zu haben. So kamen die beiden Geretteten mit leichten Verletzungen und einem gehörigen Schrecken davon

er zum Schalter und drückte auf den richtigen Knopf, der augenblicklich den Strom unterbrach.

Ein Bravo diesen drei Lehrlingen für ihr vorbildliches Handeln!



Gasschutz unter Wasser?

Erprobung von neuen Atemgeräten

Bevor der Unfallschutz in den Betrieben neuartige Geräte einsetzt, erfolgt eine Prüfung auf Herz und Nieren. Diese Prüfung bringt bei Atemgeräten für den Gasschutz gewisse Schwierigkeiten mit sich. Zeigen sich nämlich Mängel bei einer Erprobung unter Gas, so heißt das Prüfungsergebnis: Gasvergiftung. Das brachte Unfallingenieur Ritter auf den Gedanken, einen neuen Preßluftatmer unter Wasser erproben zu lassen, denn Wasser ist naß und macht sich in der Nase schnell bemerkbar. Die Auswertung der Unterwasserversuche unserer Hüttenfeuerwehr wird dazu führen, daß das Gerät noch weiter verbessert wird.



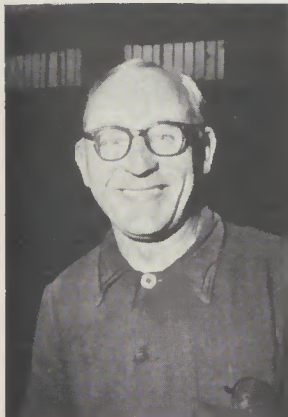
Im Reich der Nixen: Der Preßluftatmer gestattet Oberfeuerwehrmann Korn ein ausgedehntes Unterwasser-Rendezvous (l.). Brandmeister Kratz hingegen hat nur ein Auge für die technische Seite des Problems (r.). Feuerwehrmann Keuth zog luftblasen-umperlt seine Unterwasserbahnen (u.)



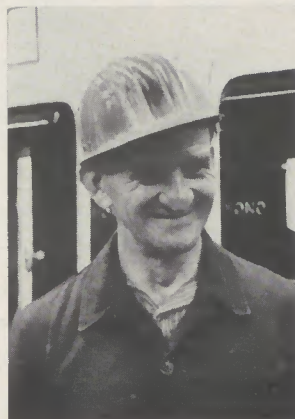
JUBILÄEN

40 Jahre im Dienst

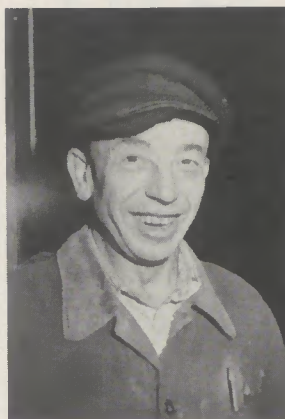
Henrichshütte



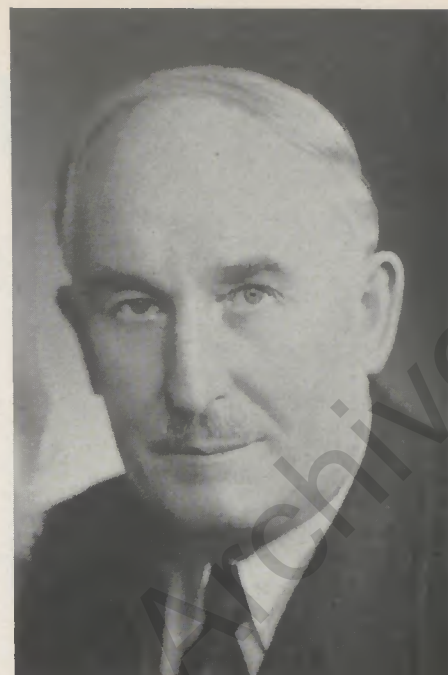
Paul Jordan
Vorarbeiter
(Walzwerk)
am 31. Juli 1957



Emil Altenfeld
Ofenwärter
(Hammerwerk)
am 15. August 1957



Ernst Vette
1. Verlager
(Walzwerk)
am 22. August 1957



25 Jahre im Dienst

Heinrich Oberste Beulmann, Verwiegler
(Werkschutz) am 19. Juli 1957

Karl Lohmann, Heizer (Wärmestelle),
am 26. Juli 1957

PRESSWERKE BRACKWEDE

40 Jahre im Dienst

Am 1. Juli 1957 konnte die heute 60jährige Emma Freudenau ihr 40jähriges Dienstjubiläum feiern. Die Jubilarin kam 1917, nach einjähriger Tätigkeit bei der Holzhandlung Ruhenstroth in Gütersloh, als Stenotypistin in die Verkaufsabteilung des Werkes Brackwede. Als der erste Weltkrieg die Einstellung von weiblichen Arbeitskräften notwendig machte, gehörte Frl. Freudenau zu unseren ersten weiblichen Mitarbeitern. Nicht zuletzt wegen ihrer Pünktlichkeit, Zuverlässigkeit und ihres Pflichtbewußtseins war Frl. Freudenau lange Zeit die „rechte Hand“ der damaligen Werksleitung. Als sich die Presswerke weiter ausdehnten, übernahm die Jubilarin die Führung der Verkaufskalkulation, der sie noch heute vorsteht.

Durch ihr freundliches und zurückhaltendes Wesen ist Emma Freudenau bei allen unseren Mitarbeitern beliebt. Sie ist die bisher einzige weibliche Angestellte, die im Werk Brackwede ein Dienstjubiläum feiern konnte.



HENRICHSHÜTTE

50 Jahre im Dienst

Am 27. April 1957 konnte der 65jährige Schaltwart Anton Mattern sein goldenes Dienstjubiläum begehen. Im Jahre 1906 begann er in der Konstruktionswerkstatt der Hütte die Schlosserlehre. Er verblieb in dieser Abteilung bis zu seiner Einberufung zum Militär 1916. Von dort aus zur August-Thyssen-Hütte dienstverpflichtet, ließ er sich im November 1918 zur Henrichshütte überweisen. Zunächst als Hilfelektriker beschäftigt, wurde er einige Jahre später der Neubaulkolonne als Elektriker zugeteilt.

Nach kurzer Arbeitslosigkeit (September 1931 bis Oktober 1932) wurde Anton Mattern mit der Tätigkeit eines Schaltwarts in der Schaltstation (Gaszentrale und Turbine) betraut. Seit einer Reihe von Jahren ist er als Schaltwart im Umspannwerk I tätig. In seiner Laufbahn erlitt der Jubilar zwei schwere Unfälle durch Stromschläge.

Anton Mattern, schon immer als gewissenhafter Arbeiter bekannt und von seinen Mitarbeitern geschätzt, lebt heute in der Querstraße in Welper.



Direktor Jean Maxrath †

Am 29. Juni 1957 verstarb in Köln das langjährige Vorstandsmitglied der Ruhrstahl AG, Hüttendirektor i. R. Jean Maxrath.

Von 1932 bis 1949 gehörte seine ganze Schaffenskraft unserem Unternehmen.

Sein Lebensweg ist gekennzeichnet von Arbeit, aber auch Erfolg. Er wurde am 18. April 1884 in Köln-Linderhöhe geboren. Neben seiner Ausbildung im Kölner Großhandel besuchte er die öffentlichen Vorlesungen der Kölner Handelshochschule. Ein fast vierjähriger Auslandsaufenthalt — in Belgien und England — weitete seinen Horizont und rundete den Werdegang ab. Im Jahre 1908 trat er in die Fa. Thyssen & Co. in Mülheim ein, wo er zunächst als Auslandskorrespondent und später Sachbearbeiter für Export tätig war. Nach einer kurzen Unterbrechung seiner Tätigkeit durch Wehrdienst (von 1916—1918) wurde er Ende 1918 mit der Leitung der Buchhaltung und Finanzabteilung betraut. Im Oktober 1919 erfolgte seine Ernennung zum Prokuristen (Gesamtprokura) in der Fa. Thyssen.

Mit der Gründung der Vereinigten Stahlwerke AG im Jahre 1926 übernahm Jean Maxrath als Abteilungsleiter die Stahl- und Walzwerke Thyssen.

Am 18. 4. 1932 kam er als Direktor zur Ruhrstahl AG in Witten; im Frühjahr 1934 wurde er stellvertretendes Vorstandsmitglied. Nach dem Zusammenbruch übernahm er im August 1945 die kommissarische Gesamtleitung der Ruhrstahl AG gemeinsam mit Dir. Dr. Vögler. Im November 1945 zum ordentlichen Vorstandsmitglied der Ruhrstahl AG ernannt (Bestätigung im Februar 1946), konnte er am 18. August 1948 sein 40jähriges Jubiläum im Dienste der Stahlindustrie begehen. Am 30. September 1949 schied er wegen Erreichung der Altersgrenze aus. Mit Jean Maxrath starb ein Mann, den ein gütiges Herz auszeichnete. Ein reiches Leben hat sich erfüllt.

Gastod auf der Hütte

Am 4. August ereignete sich im Stahlwerk der Henrichshütte ein schweres Gasunglück, an dessen Folgen der 1. Ofenmann Heinz Bach starb, während sechs weitere Belegschaftsmitglieder zum Teil schwere Vergiftungen erlitten. Bei Redaktionsschluß lagen die Untersuchungsergebnisse noch nicht vollständig vor.

Was ist geschehen? In einem ersten Unfallbericht lesen wir folgendes: „Bei Ofen 8 sollte der Brennkopf gewechselt werden. Um 20.30 Uhr wurde letztmals abgestochen und wieder chargiert. Die Koksgasleitung wurde abgeschaltet, die Gichtgasleitung blieb in Betrieb. Zum Einsetzen des Kopfes mußte auch die Gichtgasleitung abgeschaltet werden. Des-

halb schickte der Oberschmelzer den 1. Ofenmann und einen weiteren Ofenmann unter die Ofenbühne, um den dort befindlichen, mit Kettenantrieb ausgerüsteten Gichtgasschieber zu betätigen. Während des Zudrehens löste sich offenbar die Kette vom unteren Rand und verklemmte den Schieber. Es wird vermutet, daß einer der beiden Männer angenommen hatte, der

Am 4. August 1957 starb unser Mitarbeiter, der 1. Ofenmann

Heinz Bach (30)

an den Folgen einer Gasvergiftung, die er unter der Ofenbühne des Ofens 8 im Stahlwerk erlitten hatte. Mit Heinz Bach verlieren wir einen Schmelzer, dessen Fähigkeiten darin zum Ausdruck kamen, daß ihm bereits in jungen Jahren die Verantwortung für einen SM-Ofen übertragen worden war.

Gichtgasschieber sei geschlossen, so daß nunmehr der Tauchverschluß auch geschlossen werden konnte.

Da aber der Schieber vor der Wassertasse in Wirklichkeit nicht vollständig geschlossen war, ist durch den ansteigenden Gasdruck die Wassertasse durchgeschlagen, so daß eine größere Menge Gas austrat...

Nachdem sich der Oberschmelzer darüber gewundert hatte, daß die beiden Ofenleute nicht wieder heraufkamen, und ein Blick auf den Gasmengenmesser kein Absinken anzeigte, ging er selbst mit einigen Belegschaftsmitgliedern unter die Ofenbühne. Er fand Bach und seinen Begleiter am Boden liegend. Die Bemühungen, Heinz Bach wiederzubeleben, scheiterten. Bei ihren Rettungsbemühungen erlitten nicht nur der Oberschmelzer, sondern auch seine Helfer Gasvergiftungen. Erfreulicherweise waren sie alle bald außer Lebensgefahr.

Dieser tragische Unfall sollte alle warnen, die auf Grund ihrer Tätigkeit an gasgefährdeten Arbeitsplätzen stehen. Gas ist ein unsichtbares Gift; allerdings mit Vorsicht und Atemgeräten kann sich jeder vor seinen Einwirkungen schützen.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Werner Jacob	Hilfsarbeiter	7. Juli 1957
Willi Söntgerath	Kranführer	11. Juli 1957
Heinz Hartmann	jgdl. Facharbeiter	16. Juli 1957
Anton Eulenbruch	Hilfshandwerker	20. Juli 1957
Herbert Ziebarth	Hilfsarbeiter	29. Juli 1957
Heinz Bach	III. Schmelzer	4. August 1957
Friedrich Bodde	Pensionär	6. August 1957
Franz Steinbach	Kesselheizer	7. August 1957
Otto Polkehn	Pensionär	12. August 1957

ANNEN

Emil Fritze	Gußkontrolleur	8. Juli 1957
-------------	----------------	--------------

VERWALTUNG WITTEN

Theodor Schmidt	Handl.-Bev.	5. Juli 1957
-----------------	-------------	--------------

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



URLAUB DOLCE FAR NIENTE

Zum Urlaub

Der Urlaub winkt, mich lockt die See.
Du schwärmst vielleicht von Bergeshöh',
der dritte bleibt zu Hause.
Wie dem auch sei, das ist egal,
das Gute ist in jedem Fall:
Du machst mal eine Pause!

Jedoch in einem sei dir klar:
Von Arbeit sprechen ist Gefahr!
Mach's nicht so wie beim Biere?!
Laß Arbeit ruhig Arbeit sein,
die kommt schon wieder — ganz allein —
zwingt dich in ihr' Scharniere.

In diesem Sinne also dann:
Zieh fröhlich in die Ferien,
komm gut erholt zurück. Geh ran
mit Schwung an neue Serien.

A.H. Florie, Z.A.K. — Annen

Ruhe und Erholung: Wer möchte nicht, gemächlich in der Gondel schaukelnd, unter den Brücken von Venedig ein Mittagsschlafchen halten?



Urlaub im Dalwigksthale — berichtet von einem, der dort war

Urlaub in Dalwigksthale — was liegt in diesen wenigen Worten: köstliche Freiheit, wohlthuende Entspannung, gelöst vom grauen Alltag — weit weg von den Hochöfen, heraus aus dem Dunst der Betriebe, dem Geklapper der Maschinen in den Büros und der gespannten Atmosphäre, ohne die es nun wohl in unserer schnellebigen Zeit nicht mehr geht. Unser Bus rollt an den landschaftlichen Schönheiten des Sauerlandes — den Ufern des Möhnesees — entlang. Der ewig rauchige Kohlenpott liegt hinter uns. — In Korbach steigen unsere Arbeitskameraden aus Brackwede zu, und dann ist es nur noch ein „Sprung“ nach Dalwigksthale. — Bald sehen wir unser Ferienheim auf einer Anhöhe. Die Arbeitskollegen und -kolleginnen, die wir „ablösen“, winken uns ein herzliches Willkommen zu, als wir den schmalen, steilen Weg zum Haus „Thalblick“ hinauffahren. 14 Tage Erholung liegen vor uns! Angenehm überrascht sind wir beim Anblick dieser wunderschönen Pension von den sauberen und modern ausgestatteten Räumen, die man uns anweist. — Unter



Goldene Hochzeit

Am 29. Juni 1957 konnte das Ehepaar Fritz (78) und Margarethe (71) Möhring das seltene Fest der Goldenen Hochzeit begehen. Fritz Möhring war mehr als 40 Jahre im Walzwerk tätig, zuletzt als Revisor. Seit August 1945 ist er pensioniert. Heute wohnt das Jubelpaar in der Henschelstraße zu Welper

PERSONALIEN

Ernennungen

Hattingen (am 1. Juli 1957)
Dr.-Ing. Herbert Thielmann (Qualitätsstelle) vom Obering. zum Betriebsdirektor
Dr. Hans Majert (Vergütung 5) vom Betriebschef zum Oberingenieur
Dr. Heinrich Pieper (Labor) vom Betriebschef zum Oberingenieur
Dipl.-Ing. Karl-Heinz Weber (Preß- und Hammerwerke) vom Betriebschef zum Oberingenieur
Friedr.-Wilh. Klein (Bearbeitungswerkst.) vom Betriebschef zum Oberingenieur
Karl Gerlach (Walzwerk II) vom Leiter der Verz. zum Betriebsleiter
 Hattingen (am 1. August 1957)
Wilhelm Knoche (Vergütung) vom Betr.-Assist. zum Betr.-Leiter

Brackwede (am 1. Juli 1957)
Alfons Christophliemke (Tischlerei) vom Vorarbeiter zum Werkmeister
Hans Wodzinski (Betrieb II) vom Vorarbeiter zum Werkmeister

Pensionierungen

Paul Silla, Kernmacher (Stahlgießerei), Erreichung der Altersgrenze
Georg Wiggershaus, Vorarbeiter (Vergütung), Erreichung der Altersgrenze
Ewald Feldberg, Dreher (Mech. Werkstatt I), Erreichung der Altersgrenze
Wilhelm Neumcke, Schrottverwieger (Stahlwerk), Invalide

Wir wünschen unseren Pensionären für die Zukunft alles Gute.

BEKANNTMACHUNG

Lohnfortzahlung im Krankheitsfall

Das „Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfall“, kurz das „Lohnfortzahlungsgesetz“ genannt, ist mit dem 1. 7. 1957 in Kraft getreten. Es sichert dem Arbeiter in den ersten 6 Wochen einer mit Arbeitsunfähig-

keit verbundenen Krankheit zusammen mit erhöhtem Krankengeld und einem Zuschuß des Arbeitgebers 90 Prozent des Nettoeinkommens. Bei Unfall und Krankfeierzeit über 14 Tage fallen die Karenztage fort. Arbeitnehmer und Arbeitgeber sind erfreut über dieses wichtige Gesetz, da durch diese Regelung der Arbeitsfrieden in den Betrieben weiter gefestigt wird.

Die Mehraufwendungen in der Krankenversicherung können jedoch nur durch eine Beitragserhöhung aufgefangen werden. Unsere Kassen haben beschlossen, eine Erhöhung ihrer Beiträge von 6% auf 7% vorzunehmen. Diese Erhöhung von 1% wird von beiden Sozialpartnern je zur Hälfte getragen.

Wir haben nun leider feststellen müssen, daß mit Inkrafttreten des Gesetzes die Zahl der Krankfeiern erheblich gestiegen ist. Durch dieses übermäßige Krankfeiern werden die Kassenmittel zu stark in Anspruch genommen.

Wir appellieren an alle Belegschaftsmitglieder, nicht länger krankzufeiern als unbedingt notwendig, da durch jede ungerechtfertigte Verlängerung der Arbeitsunfähigkeit die Kassen geschädigt und notfalls zu weiteren Erhöhungen der Beiträge gezwungen werden. Die Leistungen der Kassen sind Gemeinschaftsleistungen, die durch die Beiträge aller Mitglieder und der Arbeitgeber aufgebracht werden.

Die verantwortungsbewußten Kassenmitglieder sind mit der Sicherung während ihrer Krankfeierzeit sehr zufrieden und werden auch nur krank feiern, wenn dies unbedingt nötig ist. Sie können aber gegenüber jenen Belegschaftsmitgliedern Schutz verlangen, die die Kasse über Gebühr und zu Unrecht in Anspruch nehmen. Es wird darum eine stärkere Überwachung der Kranken notwendig sein. Nebenarbeiten während der Krankfeierzeit werden die Kassenverwaltungen in Zukunft durch empfindliche Ordnungsstrafen ahnden müssen.

Der Grundsatz Selbstverwaltung heißt Selbstverantwortung muß noch mehr als bisher in den Vordergrund treten.

den weichen Daunendecken wird man gut schlafen können. — Kaltes und warmes Wasser — auf jeder Etage Badegelegenheit. — Alles registrieren wir mit einem gewissen Wohlbehagen. — Der erste Urlaubsmorgen bringt uns strahlenden Sonnenschein. — Der Blick aus dem Fenster ist idyllisch. Durch das Tal schlängelt die Orke (Nebenflüßchen der Eder) ihr Silberband. Darüber auf einem Felskegel die Türme und Zinnen der Burg Lichtenfels — und ringsherum das wohlthuende Grün dunkler Tannen. Die sonnendurchfluteten Räume des Hauses „Thalblick“ — modern und ruhig — bilden einen ferienmäßigen Rahmen für die schmackhaften Mahlzeiten. Der Ober mit viel Übersicht und Wiener Charme, der Picco, genannt Peter — ein richtiger Lausbub — und nicht zuletzt ein freundliches Besitzerpaar, das unseren Aufenthalt so angenehm wie möglich gestaltet. Tagestouren zum Edersee, zum Schloß Waldeck, nach Bad Wildungen erschließen uns das herrliche Sauerland. In dieser Umgebung, bei dieser frohen Stimmung kann kein Mißklang aufkommen. Ist es ein Wunder, daß der Abschied jedem schwerfällt?

Fritz Kumpfeier, Annen

RUHRSTAHL-BILDCHRONIK



Besuch von Rheinstahl: Am 2. August besuchte der neue Arbeitsdirektor der Rheinischen Stahlwerke, Fritz Mahn (2. v. l.), im Rahmen einer Informationsreise zu den Ruhrstahl-Werken die Henrichshütte der Ruhrstahl AG. Wie alle Besucher durfte auch Dir. Mahn nur „wohlbehütet“ die Hütte besichtigen. Für Dir. Ebers und BR-Vorsitzer Deus ist das Tragen des Schutzhelms schon zu einer lieben Gewohnheit geworden.



Kritische Zuhörer: Auf der Betriebsversammlung der Presswerke Brackwede für das zweite Quartal 1957 bezeichnete die Werksleitung die Auftragslage als gut. Der Belegschaftsstand betrug am 30. 6. 1957 1129 Arbeiter und Angestellte; die Sozialaufwendungen für das zweite Quartal beliefen sich auf rund 100.000 DM. Der Betriebsrat wies darauf hin, daß das bereits bei einer früheren Gelegenheit diskutierte Problem der Transportarbeiterentlohnung durch die Einführung einer monatlichen Tonnenprämie eine annehmbare Lösung erfahren habe.



Schiff ahoi: An einem regnerischen Julisonntag stellte der Hattinger Kanu-Club drei neue Kanus in Dienst. Schon bevor Hbev. Franzen das von der Ruhrstahl AG gestiftete Boot mit Ruhrwasser taufte (unser Bild), machten die neuen Boote in Gestalt eines leichten Regens Bekanntschaft mit ihrem Element.



foto des monats