



RUHRSTAHL



8/9

AUGUST/SEPTEMBER

1960

4 W 5991 E

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Im Lohfeld

Der Dreiklang „Bagger-Lkw-Grube“ bezeichnet im allgemeinen den Beginn einer Bautätigkeit; man ist gewohnt, daß aus der ausgebagerten Grube ein Neubau wächst. Der über 100 t schwere Hochlöffelbagger und der 22-t-Muldenkipper auf unserem Titelfoto arbeiten jedoch nicht an einer Baugrube, sondern in der Schlackenverwertung der Henrichshütte und verrichten — streng genommen — eigentlich eine Sisyphus-Arbeit: während nämlich der Bagger die erstarrte Schlacke im ersten Schlackengraben aufbricht und auf den Lkw entlädt, wird die zuvor geleerte zweite Schlackengrube Schicht um Schicht mit frischer Hochofenschlacke gefüllt. Eine Arbeit ohne Ende. Mehr über die Schlackenverwertung der Hütte erfahren Sie auf den Seiten 20 bis 23.

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Zu zweit allein

Es gehört zu den eingefahrenen Gewohnheiten der Bildredakteure, mindestens einmal zur Maienzeit das Foto eines Liebespaares im trauten Tête-à-tête zu veröffentlichen, woraus der geneigte Leser folgern muß, daß der Frühling endgültig Einzug gehalten hat. Wahr aber ist: Liebespaare — so auch das auf unserem Foto — sind so mit sich und ihrer Liebe beschäftigt, daß sie sich wahrhaftig nicht an den jahreszeitlichen Terminkalender der Redakteure halten können. Deshalb also: Ein Liebespaar zum Herbsttermin.

Foto: Ahlborn

Der Prüfer im Meßraum der BW 1 Fritz Krause begann vor 32 Jahren als Dreherlehrling auf der Henrichshütte und ist seit 5 Jahren für die Überprüfung und Instandhaltung der mehr als 350 Feinmeßwerkzeuge der BW 1 verantwortlich.

Die Genauigkeit der Meßwerkzeuge, die in den Bearbeitungswerkstätten verwendet werden — etwa Mikrometerschrauben, Mikrometerbügel, Gewindekaliber-Dorne und sonstige Spezialmeßwerkzeuge —, ist mitentscheidend für die Qualität der in diesen Werkstätten bearbeiteten Ruhrstahl-Erzeugnisse. Mit Hilfe einer optischen Langmeßbank und eines Werkstattmikroskops werden die Feinmeßwerkzeuge bei einer Toleranz von nur $\pm \frac{3}{1000}$ mm justiert.

Foto: Ahlborn

Nachurlaubsgedanken

Es war ein politisch heißer Sommer, der hinter uns liegt. Die Brandherde Kuba und Kongo beherrschen die Schlagzeilen der Welpresse in den Wochen und Monaten, die üblicherweise politische Sauregurkenzeit sind; im Sommer pflegte bislang auch die Politik Urlaub zu machen.

Klimatisch dagegen war dieser Sommer einer der regenreichsten und kühlfsten, die wir in Chroniken verzeichnet finden. Das Millionenheer der Urlauber nördlich der Alpen interessierte sich deshalb wohl mehr für die Großwetterlage als für die fast täglich gemeldeten politischen Sturmtiefs. Wer dagegen südlich der Alpen Urlaub machte, dem lachte die Sonne; doch wer liest schon an den lieblichen Gestaden des Mittelmeeres die Zeitung aus Deutschland – zumal regelmäßig?

Während also die Weltpolitik halsbrecherische Kapriolen schlug, suchte der arbeitsmüde Mensch nichts als Erholung, ein ruhiges Plätzchen des Vergessens, abseits von Beruf, Politik und düsteren Zukunftsvisionen. Abschalten, entspannen dürfen vom Alltag war sehnsüchtiges Verlangen.

*

„Was, hier gibt es auch Fernsehen? Bloß weg mit dem Apparat!“ Das war in diesem Jahr häufiger Kommentar der Sommergäste, wenn es übereifrige Hotel- und Pensionswirte mit dem Luxuskomfort allzugut gemeint hatten. Der deutsche Urlauber des Jahres 1960 schätzte – den bisher vorliegenden Statistiken zufolge – in hohem Maße die Abgeschiedenheit von allen Segnungen unserer konsumorientierten Zivilisation. Der Angelsport an einsamen Flußläufen, das beschauliche Sonntagsmalen, das Wandern und – wo möglich – der Wassersport standen heuer hoch im Kurs. Rund 10 Millionen Urlauber verbrachten ihre Ferien sogar innerhalb der deutschen Grenzen.

Die Tendenz, möglichst in einfachen Dorfunterkünften den Urlaub zu verbringen, spricht für die allgemeine Stadtmüdigkeit, für das Verlangen nach Oasen der Stille. Die Reise mit dem Wohnwagen oder der Zeltausrüstung mag ursprünglich auch einem solchen Wunsch entsprochen haben, doch die reglementierten Wohnwagenpferche und Zeltsiedlungen in den schönsten Feriengründen ließen in diesem Jahr manchen Einsamkeit suchenden Urlauber erschauern.

Aber es gibt ja viele, die sich nur in der Masse wohl fühlen. Andererseits gibt es die Urlaubszugvögel, die – von Ort zu Ort eilend – mit Kamera und Reiseführer bewaffnet Kilometer fressen und mit Blick auf die sinkende Sonne zum Reisebegleiter sagen: „Unser heutiges Programm sieht nur noch fünf Seiten Reiseführer vor; die schaffen wir auch noch.“

Ob eine derartige Feriengestaltung noch etwas mit dem Sinn des Urlaubs zu tun hat, ist fraglich. Der Jahresurlaub ist eigentlich nicht dazu da, daß der ohnehin vom Alltag schon strapazierte Körper noch weiteren Belastungen ausgesetzt wird. Er soll vor allem der völligen Entspannung und der körperlichen und nervlichen Erholung dienen. Deshalb wird stets darauf gedrungen, daß der übliche Jahresurlaub, den die Ärzte sowieso für unzureichend halten, zusammenhängend genommen wird. Auch eine Verlängerung des Tarifurlaubs würde nur dann einen Sinn haben, wenn sie dem Körper zugute käme. Doch wer kann schon dem Fluch der Motorisierung – der Verlockung ferner Reiseziele – entgehen?

*

Eine freudige Überraschung für die allenthalben urlaubsstrapazierten Geldbörsen unserer Mitarbeiter war die 8½prozentige Aufbesserung der Tariflöhne und -gehälter. Neben dieser nicht unbeträchtlichen Einkommensteigerung ist aber bei den Verhandlungen zwischen den Tarifpartnern der eisen-schaffenden Industrie – ähnlich wie kurz zuvor bei der Metallindustrie – Ende Juli noch eine andere, wie uns scheint fundamentale, für die gesamte Wirtschaft bedeutsame soziale Verbesserung für die Arbeiter und Angestellten der Stahlindustrie vereinbart worden: In der neuen Arbeitszeit- und Lohnvereinbarung wurde nämlich ein Zweistufenplan für den Abbau der wöchentlichen Arbeitszeit von gegenwärtig 44 Stunden – über 42 Stunden ab 1. Januar 1962 – auf 40 Stunden ab 1. Juli 1965 (der volle Lohnausgleich beträgt insgesamt 9,8 %) erarbeitet.

Die 1957 abgeschlossenen Vereinbarungen über die 42-Stunden-Woche in den kontinuierlich arbeitenden Stahlwerken und Walzwerken 1. Hitze sollen zunächst bis Mitte 1965 in Kraft bleiben.

*

Mit dem Abschluß des neuen Arbeitszeit- und Lohnabkommens hofft man den Arbeitsfrieden in der Stahlindustrie über einen längeren Zeitraum hinaus gesichert zu haben. Kündbar ist das Vertragswerk aber schon am 31. Dezember 1961.

Die Vereinbarungen kamen zu einem Zeitpunkt zustande, da in der Stahlindustrie Hochkonjunktur und Arbeitskräftemangel herrschten. Wie aber wird die Situation am Ende des Jahres 1961 aussehen? Niemand vermag das zu sagen. Die ins Auge gefaßte Arbeitszeitverkürzung ist also im Grunde nichts anderes als ein Wechsel auf eine ungewisse Zukunft. Bleibt die Konjunktur beständig gut, so kann nur bei entsprechend intensiver Rationalisierung und Mechanisierung der Betriebe die unmittelbare Auswirkung der Arbeitszeitverkürzung, d. h. die damit verbundene geringere Pro-Kopf-Produktion ausgeglichen werden. Wo dies nicht möglich ist, wird das allseits beklagte Übel der Überstunden von den Tarifpartnern stillschweigend sanktioniert werden müssen. Dies wäre allerdings die unschöne Kehrseite des in sozialer Hinsicht so begrüßenswerten Stufenplans zur Erreichung der 40-Stunden-Woche. Was aber, wenn das Konjunkturpendel umschlagen sollte?

Keinem der Tarifpartner wird daran gelegen sein, in der Verfolgung sozialpolitischer Ziele die betriebs- und volkswirtschaftlichen Notwendigkeiten aus dem Auge zu verlieren. Noch ist unser volkswirtschaftlicher Wohlstand nämlich nicht so fest begründet, daß wir es uns leisten können, auf den Lorbeeren unserer bisherigen Arbeit auszuruhen. Der soziale Fortschritt darf schließlich nicht rascher vorangetrieben werden, als es das Wachstum des Sozialprodukts, d. h. der volkswirtschaftlichen Gesamtleistung, ermöglicht.

Jeder von uns möchte daran glauben dürfen, daß die verantwortlichen Männer beider Tarifparteien darüber einig sind, daß sie stets, aber vor allem in Ausnahmezeiten (das gilt sowohl für Perioden der Überbeschäftigung als auch der Unterbeschäftigung!) im gleichen Boot sitzen: Nur durch gleichgerichtete Anstrengungen werden sie zum Wohle der ihnen anvertrauten Menschen und Werte wirken können.

Daran denken wir bei aller Freude, die wir über das neue Arbeitszeit- und Lohnabkommen der Stahlindustrie empfinden.

RUHRSTAHL

WERKZEITSCHRIFT

Nr. 8/9

August/September 1960

Aus dem Inhalt:	Seite
Redaktionskommentar: Nachurlaubsgedanken	3
Hof Middeldorf: Die Reißbrett-Siedlung	4–7
Annen: Transferstraßen für die Automobilindustrie	8–11
Brackwede: Aluminium-Schwergut- traverse trägt 82-t Lok	12–14
Staatsbürgerkunde: Verantwortliche Gesellschaft	15
Wirtschaft: Hochkonjunktur – nicht ohne Probleme	16/17
Feuilleton: Reiseandenken	18
Henrichshütte: Gemeinschaftshilfe wurde Sterbekasse	19
Henrichshütte: Hochofenschlacke – begehrter Baustoff	20–23
Presswerke Brackwede: Pensionäre besuchten das Werk	24/25
Ruhrfestspiele: Recklinghäuser Welttheater	26/27
Unfallschutz: Zweimal Unfallrettung	28
Werksarzt: Arbeitsplatzwechsel	29
Verbot der Sonntagsarbeit?	30

Herausgeber: Ruhrstahl Aktiengesellschaft, Witten

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp,
Witten-Annen, Stockumer Straße 28, Telefon 69 11
Nebenanschlüsse 74 34/74 32

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (29); Philipp (3);
Chr. Schönefeld (8); Rosemarie Pierer, Hamburg (3);
Schönefeld (2); Archiv (2)

Illustrationen: E. Vaupel (3)

Klischees: Proll & Co. OHG, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 16 900

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



HOF MIDDELDORF

DIE REISSBRETT-SIEDLUNG

Bis zu den Bombenangriffen am 14. und 18. März 1945 verfügte die Henrichshütte über einen Bestand von 1 250 eigenen oder werksgebundenen Wohnungseinheiten (WE); nur 195 WE überstanden unbeschädigt die Bombennächte. Bis zur Neugründung der Ruhrstahl konnten jedoch durch Reparatur und Wiederaufbau 1 050 WE wiederhergestellt werden, so daß am 1. November 1951 ein Bestand von 1 245 WE zu verzeichnen war. In den seither vergangenen knapp 9 Jahren – bis um die Jahresmitte 1960 – hat sich der Wohnungsbestand der Henrichshütte um 1 656 WE auf 2 901 WE erhöht. In diesen Zahlen sind 51 werkeigene Wohnungen, 59 werksgebundene Wohnungen bei privaten Hausbesitzern, 129 Eigenheime mit Einliegern und 40 aufgelassene Eigenheime enthalten. Die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG, die im nördlichen Ennepe-Ruhr-Kreis ausschließlich für die Ruhrstahl AG baut, ist am Gesamtbestand unserer Werkswohnungen mit 1 768 WE beteiligt, die Hattinger Wohnstätten eGmbH mit 427 WE, die Gartenstadt Hüttenau mit 349 WE und die Westdeutsche Wohnhäuser AG mit 78 WE. Für die Mitarbeiter der Henrichshütte befindet sich im Rahmen des Wohnungsbauprogramms 1959 ein neugeschossiges Hochhaus (Hütten-/Bismarckstraße) mit 32 WE im Bau. Die Errichtung weiterer 143 Wohnungen in Buchholz und Hattingen, vor allem im Rosental, Rauendahl und auf dem Rosenberg, im Rahmen des Bauprogramms 1960, geht planmäßig voran.

Da gegenwärtig noch immer über 900 Belegschaftsmitglieder dringend eine Wohnung suchen, wird auch in den kommenden Jahren unser Werkswohnungsbau, in den sich seit kurzem auch die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG einschaltet hat, tatkräftig fortgeführt werden. Hierfür stehen in Hattingen, Welper und besonders in Holthausen unbebaute Grundstücke für etwa 1 120 WE zur Verfügung.

Von allen Wohnungsbauprojekten der Ruhrstahl AG ist die Erschließung des 1951 erworbenen Geländes Hof Middeldorf das städtebaulich interessanteste. Die Bebauung dieses nach Süden abfallenden, etwa 229 650 qm großen Terrains in den Jahren 1952 bis 1960 mit insgesamt 665 WE verleiht nicht den Charakter einer Reißbrett-Siedlung, stellt sie doch die gelungene Synthese von funktionellem Bauen und landschaftsbezogener Siedlungstechnik dar. Der folgende Aufsatz, der sich im wesentlichen mit dem Hochhausprogramm des Projekts Hof Middeldorf (244 WE) befaßt, dient zur Illustration der von der Ruhrstahl AG für richtig gehaltenen Auffassung über zeitgemäßen Wohnungsbau: Der arbeitende Mensch soll bei steigendem sozialem Standard auch über Wohnungen verfügen, die dem Lebensgefühl des modernen Menschen entsprechen. Zweckmäßige, mit allem neuzeitlichen Wohnkomfort ausgestattete Wohnblocks inmitten verkehrsarmer Grünflächen, versehen mit Spielanlagen für Kinder und Jugendliche: das ist der von der Ruhrstahl angestrebte Wohnstandard für ihre Mitarbeiter, denn er entspricht in der Konzeption und Ausführung den internationalen Entwicklungstendenzen des sozialen Wohnungsbaus.

In diesen Wochen bezogen die letzten der 60 Mieter das Y-Hochhaus, architektonische Krönung der von der Rheinisch-Westfälischen Wohnstätten AG erbauten Ruhrstahl-Siedlung Hof Middeldorf. Der 11geschossige Wohnturm, mit rund 40 m das höchste Wohnhaus des Ennepe-Ruhr-Kreises, ist das Ergebnis langer Planungen, Diskussionen, mühevoller Überlegungen; und es war ein Experiment. War es richtig, ein Hochhaus in einer Wohngegend zu bauen, die mehr ländliche als städtische Züge trägt? Würden sich die neuen Bewohner mit der für sie fremden Art des Wohnens befreunden können? Würden die technischen Einrichtungen dieser Wohnmaschine alle Erwartungen erfüllen, die die Planer in sie setzten? Fragen, die in diesen Wochen ihre Beantwortung fanden.

Die Bebauung des Geländes Hof Middeldorf, die in neun Abschnitten über acht Jahre hin erfolgte und für 665 Ruhrstahl-Familien Wohnungen schuf, ist ein hochinteressantes Beispiel dafür, wie sehr sich in den letzten Jahren die Auffassungen neuerzeitlicher Siedlungsbauweise gewandelt haben: Die ersten Wohnblocks an der Richard-Dehmel-Straße, Gerhart-Hauptmann-Straße, Herweghstraße und schließlich an der Ferdinand-Freiligrath-Straße sind noch ganz Produkte konventioneller Siedlungsformen, zweigeschossig, spitzgieblig, parallel gestaffelt, einheitlich grau verputzt; erst mit der Errichtung der drei viergeschossigen Blocks, in aufgelockerter, schräger Staffelung in den Jahren 1957/58 herangebaut an die Kollwitzstraße, wurden die ausgetretenen Pfade überlieferten Bauens verlassen, nahmen die Gebäudekomplexe straffere, funktionellere Formen an. Das Flachdach löste das Giebeldach ab. Die Reaktion der Mieter war spontan positiv, ebenso wie die der öffentlichen Meinung, sprich Presse. Mit dem Bau der vier 7geschossigen Häuser, ebenfalls in lockerer Staffelung an die Kollwitzstraße herangeführt, in den Jahren 1958/59, wurde die bereits auf dem Reißbrett durch-exerzierte „Neue Welle“ des Bauens für jeden deutlich: Der Zug zum Hochhaus war unverkennbar. Die Konsequenz der Verfolgung dieser Richtung war der Bau eines Hochhauses, sozusagen als „Schlußstein“ für das gesamte, mit Blick auf die Zukunft entworfene Siedlungsprojekt. Und ein Hochhaus wurde gebaut, begonnen Anfang 1959, fertiggestellt im September 1960.

Hymnisch feierte die Hattinger Presse die strenge Schönheit und die technischen Raffinessen dieses Hochhauses. Nicht wie ein artfremder Klotz in der Landschaft steht dieser Bau, sondern als der Siedlung organisch zugeordnetes Bauelement. Gelber Klinker, hellgrauer Rauputz, blau- und graugetönte Mosaikflächen nehmen der wuchtigen, nur durch Balkons unterbrochenen Fassade die bedrohliche Schwere; scheinbar schwerelos ruht der Koloß auf Säulen, der Y-förmige Fuß von Glas umschlossen. Alle architektonischen Überlegungen, alle Farb- und Materialversuche, die beim Bau der 4- und 7geschossigen Wohnblocks gemacht wurden, schlugen sich als gefilterte Erfahrungen im Bau des Y-Hochhauses nieder.

Die Öffentlichkeit, aber auch die Bewohner des Hochhauses sagten Ja zu diesem Bau, dessen Durchführung die Überwindung mancherlei Schwierigkeiten durch die Initiatoren erforderte. Der höchst ungewöhnliche Plan, ein modernes Hochhaus in Welper zu bauen, stieß anfangs auf mancherlei Bedenken oder gar prinzipielle Ablehnung. Doch die Förderer des Hochhaus-Gedankens konnten sich durchsetzen, zumal sie ein handfestes Argument auszuspielen wußten: Wollte man nämlich das Gelände Hof Middeldorf in aufgelockerter Form – also mit Grünflächen, Spiel- und Sportplätzen – bebauen, es aber gleichzeitig auch rentabel gestalten, so mußte man zwangsläufig in die Höhe bauen. Überdies zwang die Überlegung, bei der Bebauung – ohne Verzicht auf Grünflächen und Spielplätze – den benachbarten Zechen auszuweichen, zur gleichen architektonischen Lösung.

Das Hochhaus ist nicht nur optisch Mittelpunkt dieser modernen Ruhrstahl-Siedlung. Die im Ostflügel des Hauses untergebrachte automatische Koksheizungsanlage (Motto: Im Ruhrgebiet gibt's immer Kohle!) versorgt das Warmwasserheizungssystem nicht nur des Hochhauses, sondern auch der 4- und 7geschossigen Wohnblocks, insgesamt 244 Wohnungen. Im Nordflügel, ebenfalls im Erdgeschoß, liegt das Waschhaus, in dem unter Anleitung einer Waschfrau vier Waschautomaten, drei Wäscheschleudern, zwei Wäschetrockner und eine Heißmangel – alles automatisch – den Hausfrauen des Hofes Middeldorf für 36 Pfennig/kg zur Verfügung stehen. Im dritten gläsernen Fuß des Hochhauses, im

Westflügel, richtet die WEHAG ein kleines Einkaufszentrum für die Anwohner ein.

Über die Aufzugsanlage zu berichten oder über die Müllschluckanlage scheint müßig, denn in einem solchen Haus sind sie einfach selbstverständlich; aber auch die 7geschossigen Häuser verfügen bereits über derartige Einrichtungen. Ungewöhnlich dagegen ist der Einbau von Telefonanschlüssen in sämtlichen der 2 1/2- und 3 1/2-Raum-Wohnungen des Hochhauses. Gemeinsam mit den 4- und 7geschossigen Wohnblocks haben die Hochhausbewohner auch den Komfort gekachelter Bäder; sie gehören heute zum Standard des sozialen Wohnungsbaus. Die im Hochhaus mit Einbaumöbel ausgestatteten Kochküchen sind typische Produkte einer durchrationalisierten, raumkonzentrierten Architektur. Die Wohnküche, in unseren zu Anfang der fünfziger Jahre gebauten Wohnhäusern noch anzutreffen, gehört in diesen neuzeitlichen Bauten der Vergangenheit an. Tatsächlich benutzbare Balkons und ein auf dem Dachgarten des Hochhaus-Nordflügels geplanter Kinderspielplatz seien ebenso erwähnt wie der geplante und zum Teil schon begonnene Bau von Garagen, Kinderspielplätzen und einem großen „Bolz-Platz“ für die Jugendlichen. Selbstverständlich sind auch großzügige Parkmöglichkeiten für Kraftfahrzeuge.

Die in jeder Hinsicht interessante etappenweise Bebauung des Geländes Hof Middeldorf in den vergangenen acht Jahren ist

abgerissen: Hof Middeldorf





ein Musterbeispiel nezeitlicher Siedlungstechnik, die sowohl moderne Wohnformen als auch eine organische Einordnung der Bauelemente in die Landschaft für vordringlich hält.

*

Allerdings, ein Tropfen Wermut im Wein der Freude bleibt den Mietern der modernen Hochbauten – Arbeiter- und Angestelltenfamilien in schöner Eintracht – nicht erspart: Die Mieten dieser Bauten von heute und morgen sind nicht von gestern. Der Wohnungsbericht der Sozialabteilung Heinrichshütte von Mai 1960 teilt zum Thema „Baukosten“ lakonisch mit: „Mit der Verbesserung der Ausstattung und der Vergrößerung der Wohnflächen stiegen auch die Herstellungskosten. Eine 3½-Zimmer-Wohnung, die 1952/53 noch ca. 50–55 qm groß war, hat heute eine Wohnfläche von rund 70 qm. Auch der allgemeine Anstieg der Preise hat die Baukosten beeinflusst. So wurden für die Errichtung einer 3½-Zimmer-Wohnung im Jahre 1952 15 500,— DM benötigt. Heute betragen die Baukosten im sozialen Wohnungsbau allgemein zwischen 25 000,— bis 26 000,— DM.

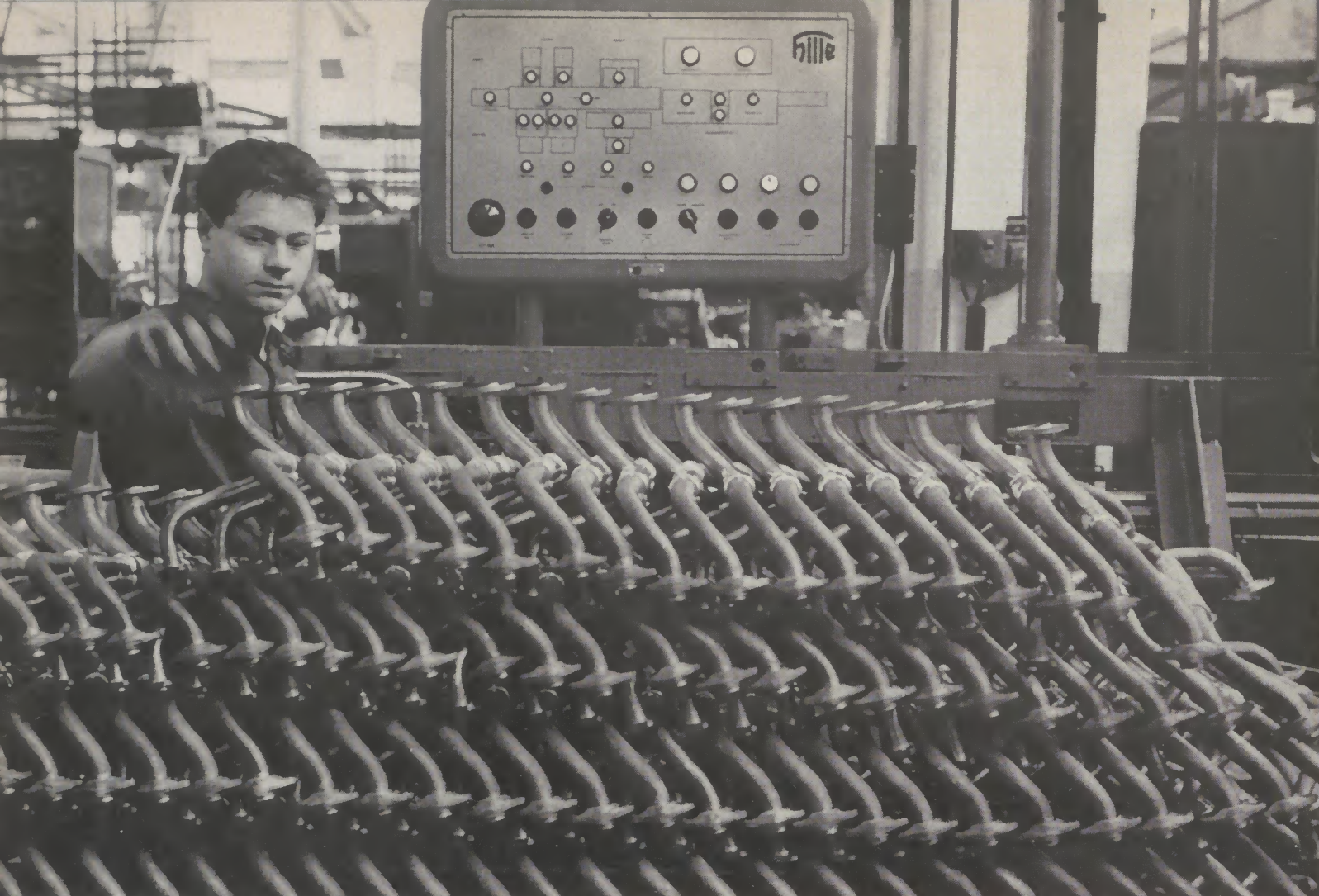
Eine Ausnahme hiervon bilden die besonders ausgestatteten Wohnungen des Hochhausprogramms des Hofes Middeldorf, im 9geschossigen Hochhaus der Hattinger Wohnstätten-Genossenschaft in Hattingen und im zweiten Versuchsprogramm der Montanunion der Gartenstadt Hüttenau in Welper. Hier belaufen sich die Baukosten für eine 3½-Zimmer-Wohnung auf 29 000,— DM; diese überdurchschnittlichen Baukosten erklären sich bei den Hochhäusern durch den erhöhten technischen Komfort und bei den Montanunion-Wohnungen durch den zur Auflage gemachten großzügigen Wohnungsgrundriß, der jedoch bei den Mietern Anklang fand.

Zur Entwicklung der Mieten sagt der Wohnungsbericht, daß sich von 1952 bis 1959 die Miete je qm Wohnfläche von etwa 0,90 DM auf 1,45 DM (heute im sozialen Wohnungsbau üblich) erhöht hat. Für die 244 Wohnungen im Hochhausprogramm auf dem Hof Middeldorf und für die 100 Wohnungen im Montanunion-Programm gelten Mietsätze (einschließlich Heizkosten-Umlage), die von 1,85 DM je qm Wohnfläche (Montanunion-Programm) bis 2,11 DM auf die qm-Miete des 11geschossigen Hochhauses reichen. In letzterer Miete ist allerdings neben der Grundmiete von 1,57 DM und der Heizkosten-Umlage von 0,45 DM noch ein Zuschlag für den Fahrstuhl von 0,09 DM enthalten. Für das zur Zeit im Bau befindliche 9geschossige Hochhaus der Hattinger Wohnstätten-Genossenschaft wird die Miete auf etwa 2,10 DM je qm Wohnfläche geschätzt.

Mit diesen Mieten ist – wie der Wohnungsbericht feststellt – die obere Grenze der allgemein als tragbar bezeichneten Miethöhe erreicht. Dennoch entschied sich die Ruhrstahl für den Bau dieser teuren, aber mit allem technischen Komfort ausgestatteten Wohnungen. Sie vertritt die Ansicht, daß im Rahmen der großen Bauprogramme stets auch Einzelprojekte verwirklicht werden sollen, die in jeder Beziehung dem internationalen Wohnungsbaustandard entsprechen. Überdies: Nur durch die aufgelockerte Bauweise, in der sich Eigenheime mit Wohnblocks und Punkthäusern zu einer rationell den Boden nutzenden, architektonisch interessanten Harmonie zueinanderordnen, wird die bei althergebrachten Besiedlungsformen stets drohende Wohnvermassung vermieden. Die Satellitenstädte Stockholms, mit ihren Hochhäusern und Spiel-parks, mit Baumgruppen und Grünflächen, dazu viel Licht und Sonne sind ein Vorbild, das – auf unsere Verhältnisse abgewandelt – dem westdeutschen Werkswohnungsbau immer neue Impulse geben kann. Das bedeutet aber, daß der Werkswohnungsbau in Zukunft immer mehr die Züge des bislang üblichen sozialen Wohnungsbaus verlieren wird; das Niveau des sozialen Wohnungsbaus der öffentlichen Hand wird von Jahr zu Jahr angehoben. Die Industrie muß diese Entwicklung mitmachen, nicht zuletzt unter dem Druck des Arbeitsmarktes.

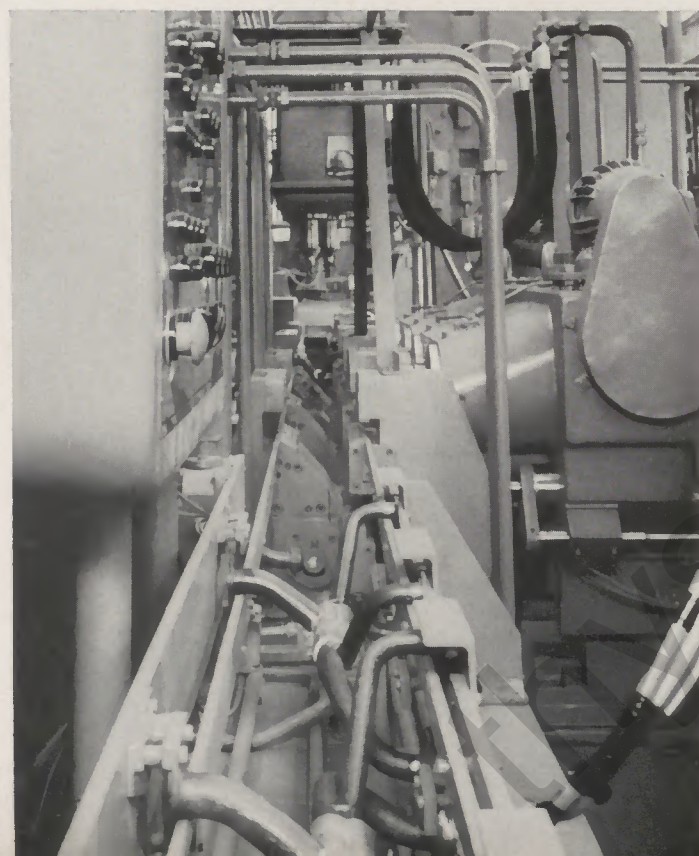
Schöner wohnen: Wie sehr sich der Standard des Werkswohnungsbaus im Verlauf eines Menschenalters gewandelt hat, läßt sich besonders gut an der Bebauung des Geländes oberhalb der Brucherstraße demonstrieren. Dort findet man nämlich Haustypen aus fast sämtlichen Stadien des Werkswohnungsbaus. Das nahe Beieinander der verschiedenen Haustypen – deren früheste bis um die Jahrhundertwende zurückdatieren – bildet einen Kontrast, der die im Ruhrstahl-Hochhaus-Programm verwirklichte „Neue Welle“ im Werkswohnungsbau besonders deutlich werden läßt. Am Fuß der Hochhäuser liegen freundliche Eigenheime, umgeben von Gärten, am sonnigen Hang. Welch schönes Wohnen im Gegensatz zu den grauen Reihenhäusern aus der Frühzeit des Werkswohnungsbaus (Foto oben links). Eine Spanne von nur knapp 10 Jahren genügte, um die auf dem Gelände Hof Middeldorf zu Anfang der 50er Jahre gebauten Reihenhäuser gegenüber den 1959 erbauten 7geschossigen Hochhäusern schon fast unmodern wirken zu lassen (Bild links). Den Höhepunkt der Mustersiedlung Hof Middeldorf bildet in jeder Hinsicht das 11geschossige Hochhaus (Foto rechts) mit seinen 60 Komfortwohnungen





ANNENER GUSSTAHLWERK

Transferstraßen für die Automobilindustrie



Der ständig steigende Bedarf an Investitions- und industriellen Verbrauchsgütern, verbunden mit einem fast chronischen Arbeitskräftemangel, verlangt in immer größerem Umfang den Ersatz menschlicher Arbeitskraft durch selbsttätig arbeitende Anlagen. Elektronische Rechenanlagen, automatisch arbeitende und ferngesteuerte Hütten- und Walzwerkseinrichtungen, automatische verfahrenstechnische Anlagen oder automatische Straßenbaumaschinen sind fast schon Symbole des sich ankündigenden automatischen Zeitalters. Die Zahl der gerade in den letzten Jahren auf den Markt gekommenen automatisch gesteuerten Anlagen des allgemeinen Maschinenbaues und des Werkzeugmaschinenbaues ist Legion. Weitgehend unabhängig von menschlichen Unzulänglichkeiten gewähren diese beinahe schon selbst denkenden Anlagen gleichbleibende und rationell gefertigte Produkte stets gleicher Qualität.

Mit einem Teilgebiet der Herstellung automatischer Werkzeugmaschinen, nämlich dem Bau von Sonderwerkzeugmaschinen und Bearbeitungsstraßen, befaßt sich die Abteilung Hille-Werkzeugmaschinen des Annener Gusstahlwerks. Auf diesen Maschinen werden von der Massengüterindustrie – insbesondere vom Automobilbau – benötigte Werkstücke spanabhebend bearbeitet. Die vorwiegend als Einzweckmaschinen gebauten Anlagen werden unter weitgehender Verwendung genormter Baueinheiten (Baukastensystem) als Rund- oder Reihentaktmaschinen ausgebildet, je nachdem, wie es die Bearbeitung des Werkstücks erfordert. In unserem Aufsatz aus der Feder von Ing. Weigel, Konstruktionsschef der Hille-Werkzeugmaschinen, werden zwei Transferstraßen kurz beschrieben, die Ruhrstahl für zwei bedeutende westdeutsche Automobilfabriken konstruiert hat. Während wir die eine Transferstraße bereits in der Produktion arbeiten sahen, war die zweite auf der Deutschen Werkzeugmaschinen-Ausstellung in Hannover vom 11. bis 20. September in Halle 8 C ausgestellt, wo sie einem vorwiegend aus Fachleuten bestehenden Publikum vorgeführt und eingehend erläutert wurde.

Transferstraße zur Bearbeitung von Ansaugrohren

Man muß einmal eine Automobilfabrik gesehen und versucht haben, den auf Sekunden genau abgestimmten Produktionsrhythmus zu erfassen. Dann begreift man, wie bedeutsam für die zukünftige Entwicklung gerade der Automobilfabrikation die Werkzeugmaschinen-Automaten sind. Ihre kostspielige Anschaffung lohnt sich jedoch nur, wenn sie folgende Forderungen zu erfüllen vermögen: Hohe Stückzahlen, gleichbleibende Qualität der Bearbeitungsvorgänge, Arbeitskräfteeinsparung und raumsparende Aufstellung.

Das Annener Gusstahlwerk lieferte vor einigen Monaten eine Transferstraße an eine bekannte Automobilfabrik, die pro Tag in 16 Arbeitsstunden 4000 Ansaugrohre an bestimmten Stellen spanabhebend fertig bearbeiten, anschließend reinigen und auf Dichtigkeit prüfen soll. Die Anschaffung dieser automatischen Anlage war durch eine Kapazitätserweiterung des Werkes bedingt. Die von uns gelieferte automatische Anlage erfüllt alle an sie gestellten Anforderungen: sie erreicht nicht nur die geforderte Stückzahl; sie benötigt zu ihrer Bedienung nur noch drei Mann, nämlich zur Ladung, Kontrolle und Entladung. Das Entgraten der Werkstückflansche erfolgt in einem den Operationen des Automaten nachgeschalteten Arbeitsgang; früher mußten 12 Leute eingesetzt werden, um die gleichen Operationen durchzuführen wie heute die Transferstraße; schließlich kann sie auf einem Minimum an Fläche aufgestellt werden.

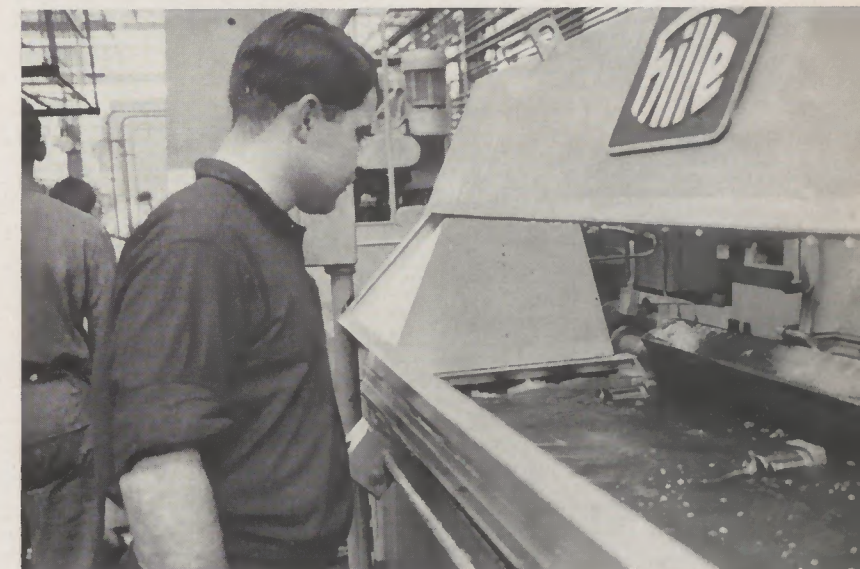
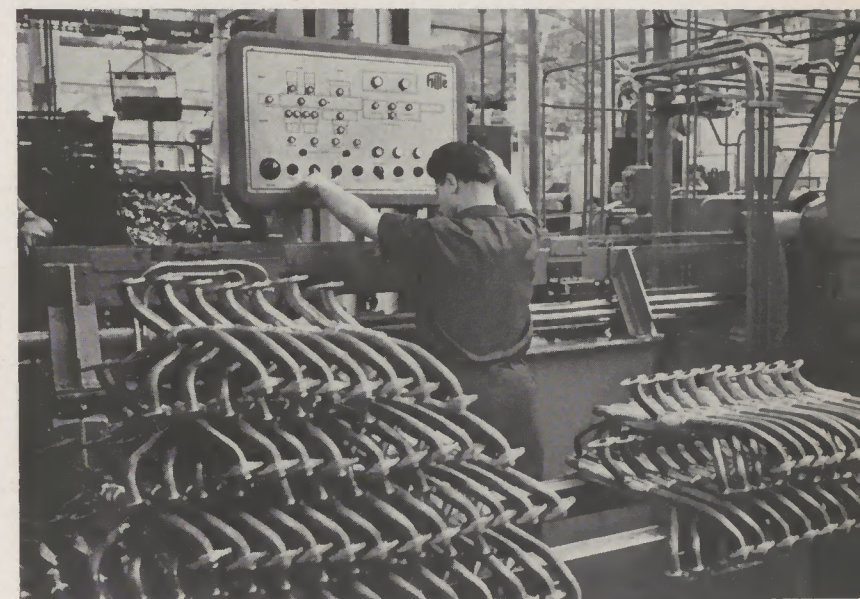
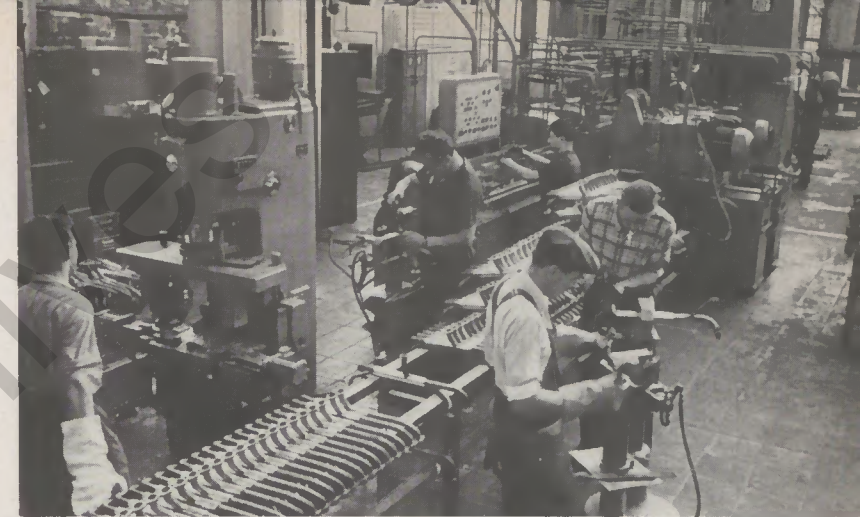
Die Konstruktion dieser automatischen Anlage war besonders schwierig, da die Ansaugrohre eine gewundene Form aufweisen und überdurchschnittliche Maßtoleranzen zulassen; hinzu kommt die Schwierigkeit, daß die Bearbeitung des ungewöhnlich labilen Werkstücks, die bisher von der Feinfähigkeit eines Facharbeiters abhing, in eine starre automatische Anlage verlegt werden mußte. Doch Konstruktion, Arbeitsvorbereitung, Modellschneiderei, Gießerei, Apparatebau, Elektrobetrieb, Mechanische Fertigung und endlich Gruppen- und Endmontage des Annener Werkes arbeiteten in echtem Teamgeist zusammen, um die selbst für derartige Maschinen besonderen Konstruktionsprobleme zufriedenstellend zu lösen.

Die Transferstraße vermag die Ansaugrohre in 6 verschiedenen Stationen praktisch gleichzeitig zu bearbeiten: in der Ladestation

werden jeweils zwei Ansaugrohre angelegt, die nach Ablauf der Operation innerhalb der Bearbeitungsstraße automatisch – alle 23 Sekunden – in die erste Bearbeitungsstation getaktet werden. Stationär angeordnete Vorrichtungen spannen die Werkstücke und richten sie auf ihr Nennmaß aus. Nach dem Fräsen und Konussenken der Flansche werden die Ansaugrohre in die nächste Bearbeitungsstation getaktet, in der durch dreispindelige Fräsaggregate die Leichtmetallangüsse entfernt und durch Pinoleneinheiten je ein Werkstückflansch angesenkt werden.

In der Waschstation schwenken die Ansaugrohre aus der Taktbahn in ein chemisch versetztes Wasserbad, in dem Späne aus dem Rohrsystem gespült werden. Da das Rohrsystem der Werkstücke unbedingt dicht sein muß, wird es in der letzten Station automatisch überprüft; die nochmals aus der Taktbahn in einen zweiten Wasserbehälter eingeschwenkten Werkstücke werden an ihren Flanschen durch Gummischeiben abgedichtet, während gleichzeitig Druckluft (6 atü) in das Rohrsystem gepreßt wird. Aufsteigende Bläschen zeigen undichte Stellen am Werkstück an. In der anschließenden Entladestation werden diese Teile aussortiert.

Stückzahlen entscheiden: Automatische Maschinen arbeiten schneller und präziser als der Mensch; er steht nur am Anfang und Ende dieser Automatik: Er „füttert“ die Maschine (links oben) mit den Werkstücken – hier Ansaugrohre für Automotoren –, die der Produktionsfluß der Transferstraße zuführt (ganz oben rechts); er bestimmt den Takt rhythmus (2. Bild von oben), in dem die Werkstücke die einzelnen Stationen der Straße (Foto links) durchlaufen sollen; am Ende der Transferstraße beobachtet er eine Prüfeinrichtung und markiert defekte Werkstücke (2. Foto von unten); schließlich kontrolliert er (Foto rechts), ob die Transferstraße die ihr vorgeschriebenen Maße eingehalten hat.





Transferstraße zur Bearbeitung von Zylinderkurbelgehäusen

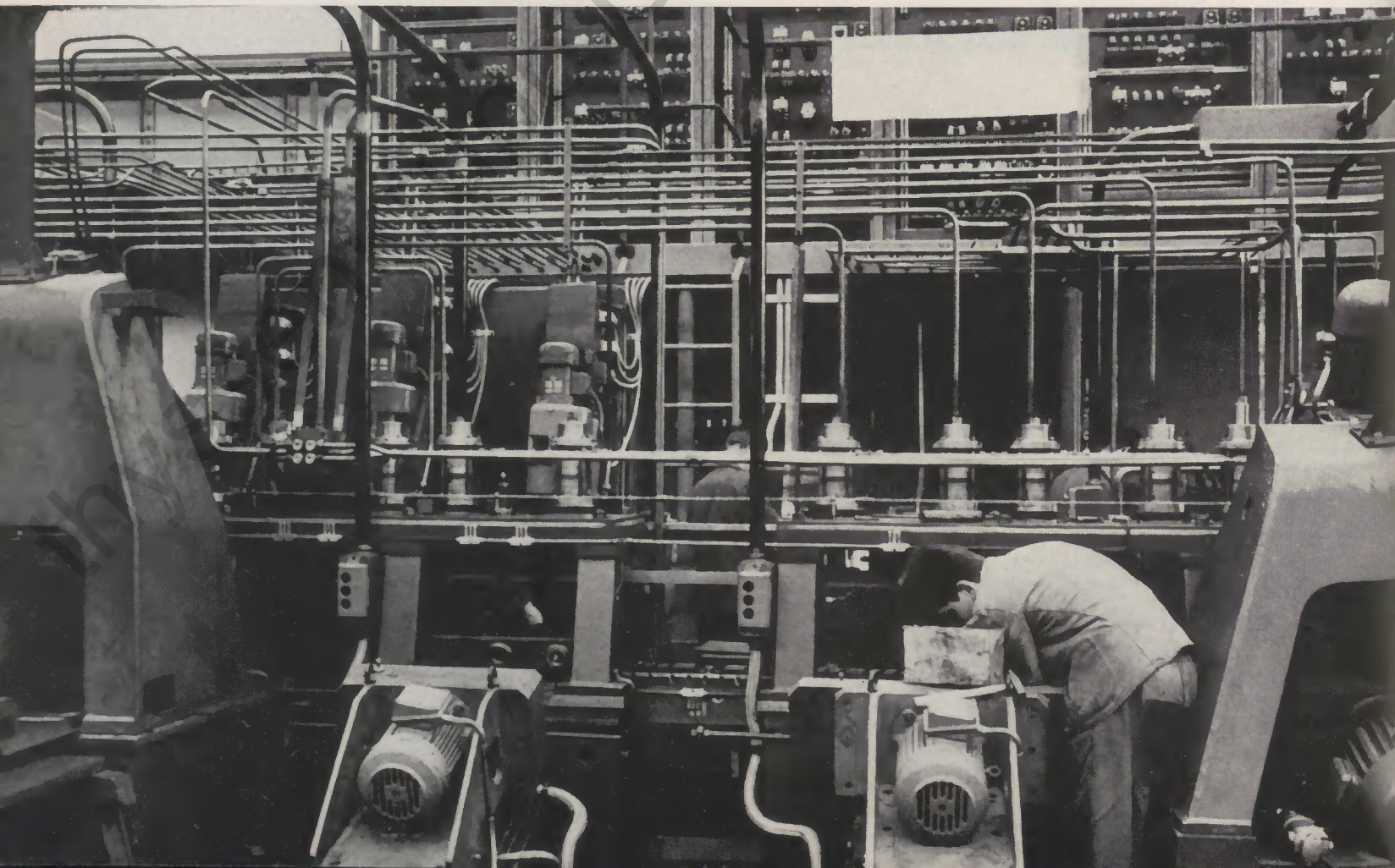
Die zweite kürzlich von Ruhrstahl für die Automobilindustrie gebaute Bearbeitungsstraße – in diesen Wochen auf der Werkzeugmaschinen-Ausstellung in Hannover ausgestellt – dient zur allseitigen montagefertigen Bearbeitung von Zylinderkurbelgehäusen; die 124 Spindeln dieser Transferstraße führen folgende Operationen automatisch aus: Bohren, Senken, Anfasen, Reiben, Ausspindeln und Gewindeschneiden am Zylindergehäuse, gleichzeitig an allen 6 Werkstückseiten.

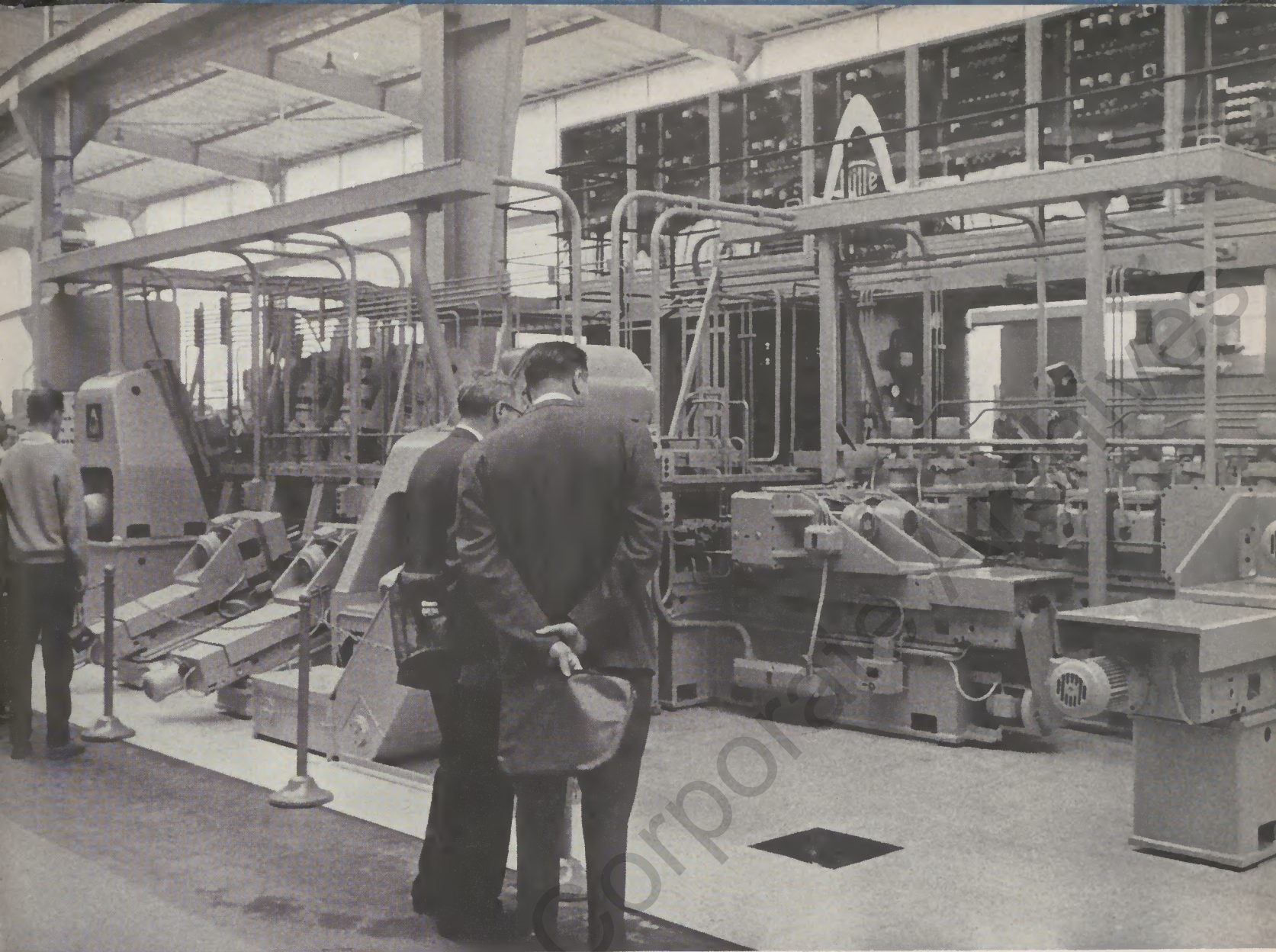
Eine Produktionserweiterung auch dieses Automobilwerks machte die Änderung des bisherigen Produktionsprozesses notwendig, so daß an Stelle einer Reihe einzelner, lose miteinander verbundener Maschinen nun die automatisierte Anlage eingesetzt werden soll. Auch hier war neben der zu geringen Kapazität der alten Maschinen der angespannte Arbeitsmarkt ein wichtiges Argument, das zur Anschaffung der Transferstraße führte.

Die Bearbeitungsstraße für Zylinderkurbelgehäuse ist in zwei Längs- und ein Querbahnteil aufgeteilt, die organisch miteinander verbunden sind. Diese Anordnung ermöglicht es, am Werkstück die Ansaug- und Auslaßseite sowie auch die Ventilator- und Schwungradseite ohne Einschaltung einer Wendestation zu bearbeiten. Im dritten Bahnteil jedoch mußte eine Wendestation eingebaut werden, die das Werkstück zur Bearbeitung der Ölwanne- und Zylinderkopfseite ausrichtet. Bei einer 80%igen Ausnutzung der Anlage beträgt die Ausbringung 34 Werkstücke pro Stunde. Diese Produktionsleistung wird von zwei Bedienungsmännern erreicht, also auch hier wurde die Forderung nach größtmöglicher Personaleinsparung verwirklicht. Die rund 55 t wiegende Anlage beansprucht nur etwa 40 qm Bodenfläche.

*

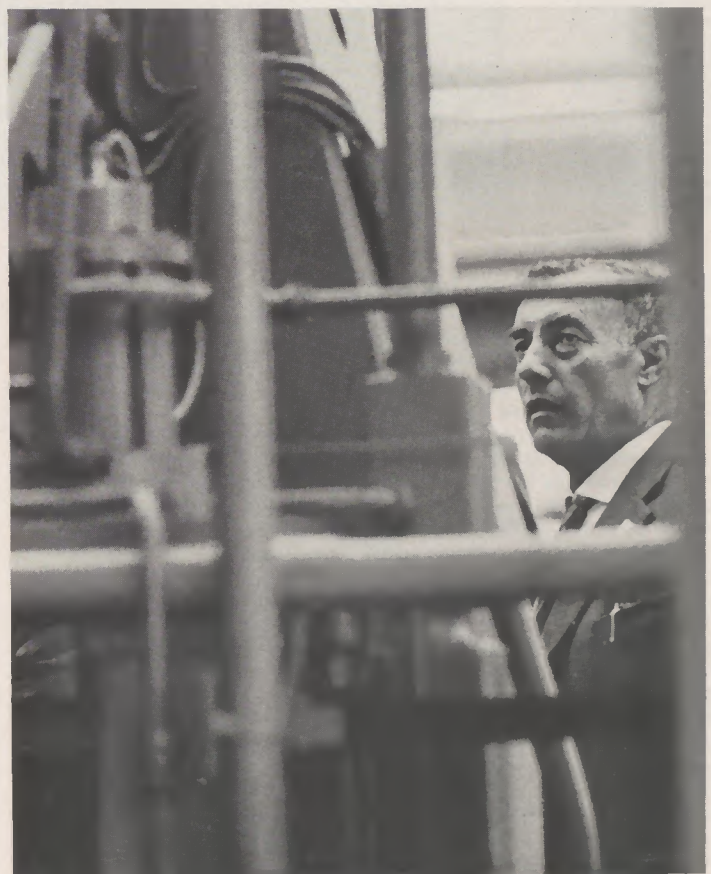
Die vom Annener Werk konstruierten Transferstraßen sind bereits Wunderwerke modernen Werkzeugmaschinenbaus – zumindest für den Laien: ein paar Knöpfe werden betätigt, und der Automatismus der Maschinen beginnt sein vorgeplantes Spiel. Im strengen Rhythmus des festgelegten Taktes führt das Transportband die Werkstücke durch die einzelnen Bearbeitungsstationen. Es ist fast beängstigend, mit welcher kalten, un-menschlicher Akuratesse sich die Bohr- und Frässtähle auf die





Werkstücke senken, sie bearbeiten, sie wieder freigeben – bereit, ein neues Werkstück anzugehen. Hier besitzt der Mensch tatsächlich nur noch Kontrollfunktionen; die Arbeit leistet der Automat, jede Einmischung des Menschen geradezu verbietend. Aber diese so menschenfeindlich wirkenden Automaten werden stets Produkte menschlichen Erfindergeistes bleiben; Menschen sind es, die jede Operation ihrer Werkzeuge auf dem Reißbrett planen, berechnen, die ihnen den seelenlosen Taktrhythmus einhauchen. Vom Menschen ersonnen sollen diese Automaten dem Menschen dienstbar sein. Wo Arbeiter früher körperlich schwere Produktionsvorgänge leisten mußten, da steht heute schon in vielen Betrieben ein Automat; seine Leistung übertrifft die des Menschen um ein Vielfaches, seine Präzision ist übermenschlich. Nicht mehr der die Maschine bedienende, sondern der sie beherrschende Mensch, der Kontrolleur, der Technologe im blauen Arbeitskittel ist der dem anbrechenden Automatenzeitalter gemäße Industriearbeiter.

Paradeschau der Werkzeugmaschinen-Hersteller: Wer sich an der Deutschen Werkzeugmaschinen-Ausstellung vom 11.–20. September in Hannover beteiligte, sah sich der vergleichenden Kritik der internationalen Fachwelt gegenüber. Alles, was auf dem Gebiet des Werkzeugmaschinenbaus Rang und Namen hat, war in Hannover vertreten. So auch die Abteilung Hille-Werkzeugmaschinen des Annener Gusstahlwerks, die in Halle 8 C eine 12 m lange Transferstraße zur Bearbeitung von Zylinderkurbelgehäusen ausstellte, die für eine norddeutsche Automobilfabrik bestimmt ist. Unsere beiden Fotos auf der linken Seite entstanden während der Montage der Anlage im Annener Werk. Das Foto oben vermittelt einen Gesamteindruck der Transferstraße, die in zwei Längs- und – damit organisch verbunden – einen Querbahnteil aufgeteilt ist. Die Bearbeitung der Werkstücke, für die 124 Spindeln eingesetzt werden, umfaßt die Operationen „Bohren“, „Senken“, „Anfasen“, „Reiben“, „Ausspindeln“ und „Gewindeschneiden“ aller sechs Seiten der Zylinderkurbelgehäuse. Das Foto rechts: Der kritische Blick des fachmännischen Messegastes



Aluminium- Schwergut- traverse trägt 82-t-Lok



Unabhängig von Kranen...

In der Werkzeitschrift Nr. 1/60 berichtete Dr.-Ing. Rös ch, Brackwede, eingehend über Berechnung, Konstruktion und Bau einer Schwerguttraverse aus Aluminium als Teil einer schiffseigenen Verladeeinrichtung für Lokomotiven, Schwermaschinen usw. mit einer Tragfähigkeit bis zu 152,5 t. Diese Haupttraverse der Verladeeinrichtung wurde konstruiert als Kastenträger aus Aluminium von 20 m Länge, 1,5 m Höhe und 0,95 m Breite, zusammengeschweißt aus Profilen und Blechen mit Wanddicken zwischen 19 und 32 mm. Die Besonderheit der Traverse besteht darin, daß die Abnahme-gesellschaft, der Germanische Lloyd, Hamburg, bei dieser geschweißten, hochbelastbaren Aluminiumkonstruktion für die Schweißnähte Beanspruchungen zugelassen hat, die denen des Baustahls St 37 nahekommen. Der große Vorteil der Aluminiumkonstruktion liegt darin, daß die Traverse zugunsten der Nutzlast ein ungewöhnlich niedriges Eigengewicht – nämlich nur 8,2 t – hat. – Ende 1959 übernahm das neue Stückgut-Motorfrachtschiff „Ethä Rickmers“ (Rickmers-Reederei, Hamburg) die Verladeeinrichtung zur Durchführung von Transporten vor allem in Entwicklungsländer auf der Ostasien-Route. Auf den bisherigen Reisen, die das Schiff bis China und Japan führten, hat die Brackweder Traverse allen Belastungen standgehalten. Als das 11 000 BRT große Motorfrachtschiff Mitte Juli in Antwerpen drei französische E-Loks vom Typ 6 Y₂ 01, gewichtige Brocken mit je 82 t, mit Hilfe der Traverse verladen sollte, war die Werkzeitschrift dabei. Sie will all denen, die an der Verwirklichung der kühnen Aluminiumkonstruktion mit Optimismus, aber auch wohl mit Zweifeln, beteiligt waren, einen Eindruck ihrer Bewährung in der Praxis vermitteln.

Wohlvertut am Kai Nr. 213 im Bassin Leopold des Antwerpener Überseehafens lag die „Ethä Rickmers“; tief und träge schwamm der gewaltige Schiffskörper im brackigen Wasser des Hafenbeckens, schon beladen mit etlichen tausend Tonnen Rohren und anderen wichtigen Gütern für ostasiatische Länder. Die heikelste Verladearbeit stand noch bevor: Drei je 82 t wiegende diesel-elektrische Lokomotiven der französischen Usines Schneider standen noch auf den Gleisanlagen der Pier; Bestimmungsort: Tsamkong, Chinesische Volksrepublik.

Die Verladung derart hochwertiger wie schwergewichtiger Industrieerzeugnisse, für die Reederei wertvollstes Stückgut, erfordert neben der technischen Sonderklasse der Verladeeinrichtungen viel Geduld und Zeit, die allerdings im Reederei-Geschäft ungewöhnlich kostbar ist. Im allgemeinen erfolgt die Übernahme solcher Riesenlokomotiven mit Hilfe eines aufwendigen Kranparks, oft sogar unter Einsatz eines besonders tragfähigen Schwimmkrans. Die „Ethä Rickmers“ dagegen schaffte es mit eigenen Mitteln: ihr Ladebaum trägt 165 t, die daran befestigte Ruhrstahl-Traverse hält 152,5 t. Die Übernahme war also kein außergewöhnliches Manöver, weder für die Antwerpener Schauerleute und französische Monteure noch für die mit den schwierigsten Verlademanövern vertrauten Männer der „Ethä Rickmers“.

Das Ladegeschirr der „Ethä Rickmers“ ist, gemessen am Standard der meisten Frachtschiffe, ungewöhnlich modern; daß die

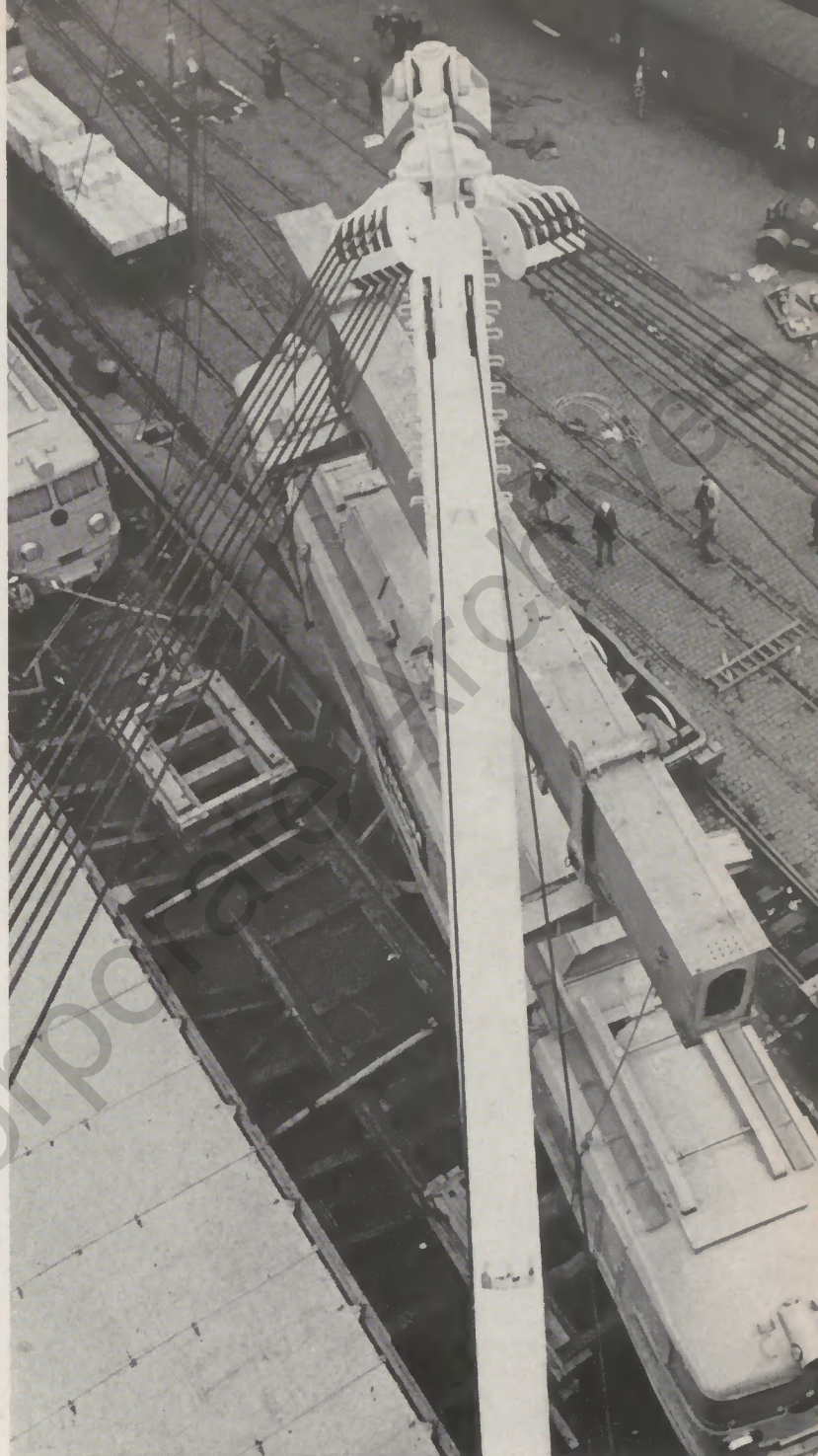


... mit der Ruhrstahl-Traverse ...

Verladung von schweren Loks aber doch nicht nur Routinesache war, zeigte sich an dem Aufgebot von Reederei-Vertretern, Frachtagenten, Vertretern der Usines Schneider und nicht zuletzt der Ruhrstahl AG an Bord des Frachtschiffes und auf dem Kai. Unter den neugierigen „Zaungästen“, die mit fachmännischem Interesse das mit viel Kraft, Geschick und StimmAufwand durchgeführte Verlademanöver verfolgten, war auch ein Mann, der seit vielen Jahren aufs engste mit der Ruhrstahl AG zusammenarbeitet: G. de Proost, Gründer und Inhaber der Rijn- en Kanaalvaart Reederei N. V., Antwerpen.

*

G. de Proost und seine drei Söhne sind vor allem unserer Versandabteilung in Hattingen bestens bekannt, ist doch die Reederei Spediteur sämtlicher Ruhrstahl-Erzeugnisse, die ihren Weg über Antwerpen in alle Welt nehmen. Mit ihrer ständig wachsenden Motorschiff-Flotte – sie umfaßt zur Zeit 20 Einheiten – bedient sie fast sämtliche bedeutenden Werke der Schwerindustrie im Rhein-Ruhr-Gebiet, wobei die Stückgutfracht, also die Verladung hochwertiger Erzeugnisse der Eisen- und Stahlindustrie, eine bedeutende Rolle spielt. In etwa drei Tagesreisen erreichen die Güter von Rhein und Ruhr auf den Schiffen der Rijn- en Kanaalvaart Reederei Antwerpen, gelangen über Dordrecht, Zeeland, Wemeldingen und Hansweert in das für den Außenstehenden verwirrende System der zahlreichen Antwerpener Hafenbecken, dieses zweitgrößten Überseehafens Konti-



... an Bord gehievt

nentaleuropas. Allerdings, ein Kanal, der das Rhein-Ruhr-Gebiet direkt mit der Schelde verbinden und dadurch die Binnenschifffahrt wesentlich erleichtern und die Fahrtzeiten abkürzen würde, ist für den Reeder de Proost und viele seiner Reeder-Kollegen noch immer ein Zukunftstraum.

*

Eines Tages wird der Kanal gebaut werden müssen, denn Antwerpen – durch seine Lage am Rhein-Maas-Schelde-Delta der bedeutendste Umschlaghafen für Stückgüter – ist durch das enge Netz der Binnenschifffahrtswege aufs innigste mit den belgischen, französischen und deutschen Industriegebieten verknüpft. Antwerpens Hafen, für dessen Ausbau Staat und Stadt jährlich viele hundert Millionen Franken ausgeben, wächst zusehends, räumlich und leistungsmäßig. Gegenwärtig umfaßt das Hafengebiet rund 6000 ha, die Hafenbecken werden von Kai- und Dockanlagen umschlossen, die eine Gesamtlänge von 47 km aufweisen, gesäumt von Magazinhallen, Getreidesilos und Öltanks; 6 große Schleusen gleichen die Gezeiten aus; 15 Trockendocks bis zu größten Abmessungen, Reparatur- und Neubauwerften gehören ebenso zur technischen Einrichtung wie der längs der Kaianlagen aufgereichte Wald der 650 50-t-Krane; 25 Schwimmkrane bis zu 150 t Traggewicht, schwimmende Ungestümte, stehen für größte Verladungen zur Verfügung. Im vergangenen Jahr liefen 16 000 Schiffe mit einer Gesamttonnage von 43,5 Mill. BRT den Scheldehafen an, um 20 Mill. t



Reeder und Kapitän



„Zaungast“ G. de Proost



Schauerleute bleiben unentbehrlich

Güter zu löschen und 15,2 Mill. t Güter zu laden. Zum Vergleich: Rotterdam, der größte Überseehafen des Kontinents, schlug im Jahr 1959 rund 70 Mill. t Güter um (51 Mill. t Ladelöschung, 19 Mill. t Verladung); der größte deutsche Hafen – Hamburg – erreichte 1959 nur einen Umschlag von etwa 29 Mill. t (21,5 Mill. t Ladelöschung, 7,7 Mill. t Verladung).

Welche Bedeutung Antwerpen für die Stahlindustrie hat, geht daraus hervor, daß im vergangenen Jahr rund 6,9 Mill. t Eisen- und Stahlerzeugnisse über Antwerpen nach Übersee gingen, während Rotterdam nur 1 Mill. t und Hamburg sogar nur 0,7 Mill. t verschifft. Rotterdam ist demgegenüber – neben Emden – bedeutendster Erzeinfuhrhafen Europas, während die Mineralölimporte im wesentlichen über Rotterdam und Hamburg abgewickelt werden.

Der große Ehrgeiz der Antwerpener ist es, eines Tages den Hafen von Rotterdam zu überrunden. Optimisten meinen, dies ehrgeizige Ziel könne schon im Verlauf der nächsten zehn Jahre erreicht werden. Und wer die Bauprojekte gesehen und die steigende Tendenz der Umschlagziffern verfolgt hat, ist geneigt, Antwerpen eine Chance zu geben.

Der alte Handelsgeist, die ungezwungene Attitüde weltweiter Internationalität, die allen traditionsverwurzelten und zugleich weltoffenen Hafenstädten zu eigen ist, zeichnet auch Antwerpen aus, diese urkundlich schon im 7. Jahrhundert genannte, im 15. und 16. Jahrhundert zu voller Blüte entfaltete Patrizierstadt; ihre herrlichen Kirchen- und Profanbauten, vor allem aus der Renaissance und dem Barock, kennzeichnen sie auch als ein Kulturzentrum des geschichtsträchtigen Flandern.

*

Der Tag verging, ehe die drei französischen E-Loks an Bord gehievt, fachgerecht verkeilt, seefest gezurrt und ihr strahlend blauer Lack mit riesigen Persennings gegen den Fraß des Seewassers geschützt waren. Unsere Fotos vermögen mehr als Worte einen lebendigen Eindruck von der mühevollen Verladearbeit zu geben, an der unsere Traverse einen nicht unbedeutenden Anteil hatte. Unter den kritischen Augen nicht nur des Konstrukteurs, sondern auch der Reederei-Vertreter, hat sie ihre Bewährungsprobe gut bestanden. Doch gehen auch an einer so klobig scheinenden Traverse auf den langen Seereisen, beim Einsatz und beim An- und Abbau Materialveränderungen vor sich, die zu beobachten wichtig sind; schließlich will man aus den bisherigen Erfahrungen für die Zukunft lernen. Dr.-Ing. Rösch jedoch schreibt uns hierzu:

„Nach Fertigstellung der ‚Ethä Rickmers‘ Ende 1959 wurde die Traverse auf zwei Reisen nach Südostasien auf dem Deck des Schiffes – an Steuerbord (rechts) längs abgelegt – mitgeführt. Eine kürzlich erfolgte genaue Untersuchung ergab keine Beanstandung hinsichtlich des Korrosionsverhaltens. Der Oberflächenzustand entsprach dem von Fallreeps aus gleichem Werkstoff (AlMgSi F 32), für die beim Einsatz auf der gleichen Schiffsfahrtslinie jahrelange Erfahrungen vorliegen.“

Der Kapitän der „Ethä Rickmers“ schreibt in seinem Reisebericht über die Entladung von Schwergut im chinesischen Hafen Tsimkong mit Hilfe der Ruhrstahl-Traverse: „... unser Schwergeschirr erregte bei den Chinesen große Bewunderung und Staunen. Das Geschirr hat gut gearbeitet ... Die Traverse ist, wenn auch von einem gewaltigen Ausmaß, ganz handlich ...“

MS „Ethä Rickmers“



Verantwortliche Gesellschaft

Der folgende Aufsatz aus der Feder des z. Z. in der Sozialabteilung der Presswerke Brackwede als Praktikant tätigen cand. rer. pol. Karl Fuchs behandelt Probleme, die jeden mit der Zeit lebenden Zeitgenossen ein wenig beschäftigen sollten: Wir wollen in Freiheit leben; wir nehmen das Recht privater Selbstbestimmung als selbstverständlich für uns in Anspruch. Unserem geteilten Vaterland aber wird es verwehrt. Mit welchem Recht? Jeder neue Staat in Afrika pocht auf die Garantie der Selbstbestimmung.

Innere Freiheit und Selbstbestimmung sind Voraussetzung jeden demokratischen Staatswesens, aber auch jeder sozial ausgerichteten Werkgemeinschaft. Eine gewisse Disziplin gilt natürlich überall, aber die Forderung nach sozialer Gerechtigkeit wie Verantwortlichkeit, die Garantie einer individuellen Selbstbestimmung, bleiben davon unangestastet. Nicht die erzwungene Unterordnung – wie in totalitären Systemen –, sondern die freiwillige Einordnung in das Staats- oder Werkganze muß Merkmal unseres Zusammenlebens wie unserer Zusammenarbeit sein; sie führt zu der Erkenntnis, daß wir uns füreinander verantwortlich fühlen sollten im Sinne einer sozial-ethischen Gemeinschaft – im Produktionsbetrieb genauso wie im Staatswesen.

Es gibt zwei bedeutsame Sätze, die im Grunde einen wesentlichen Berührungspunkt haben und gleichsam als Forderung an uns herantreten: Karl Marx formulierte in seiner elften „These über Feuerbach“: „Die Philosophen haben die Welt nur verschieden interpretiert; es kommt darauf an, sie zu verändern!“ – Der Kirchentag von Essen im Jahre 1950 forderte auf: „Rettet den Menschen!“ Hier wie dort geht es um das Wesen des Menschen und dessen Bewahrung bzw. Wiederherstellung. Diese Frage bleibt von immerwährender Gegenwärtigkeit. Gerade heute steht sie im Mittelpunkt der weltumspannenden Auseinandersetzungen. – Zwei Menschenbilder ringen miteinander: hier der durch Christentum und Humanismus vorgezeichnete und zur Erkenntnis seines unvergleichlichen Wertes und damit der Würde und Freiheit des einzelnen gelangte Mensch; dort der atheistische, von jeder Gottesvorstellung losgelöste und der Gesamtheit untergeordnete Mensch, der in einer klassenlosen Zukunftsgesellschaft Harmonie und Erfüllung sucht.

*

Mit diesem Ringen der Grundanschauungen ist ein Konkurrenzkampf ersten Ranges um die Entfaltung des Wohlstandes für die Völker entbrannt. Die sowjetischen Führer wollen den Westen in der Befriedigung der Bedürfnisse der breiten Masse überholen. Nach der eindeutigen Proklamierung dieses Zieles dürften wir vor einer neuen Phase des Weltkommunismus stehen. Die Frage entwickelt sich dahin: Wer bietet der Masse mehr – die freiheitliche Welt und ihre Wirtschafts- und Gesellschaftsordnung oder der Kommunismus? Die Probleme der klassischen Außenpolitik werden in Zukunft von den internationalen Auswirkungen der Sozialpolitik überlagert.

Hier liegt die erste große Gefahr, wenn wir vom Standpunkt einer verantwortlichen Gesellschaft ausgehen. Wohin führt dieser Wettlauf um das materielle Wohl? „Was hülfte es dem Menschen, wenn er die ganze Welt gewönne und nähme doch Schaden an seiner Seele?“

Mit Recht weisen alle Verantwortlichen in Staat, Kirche und anderen Institutionen darauf hin, daß auch die westliche Welt sich in der Gefahr befindet, dem Materialismus – und auf Zukunft gesehen – einem praktischen Nihilismus zu erliegen.

Wenn der rote Handschuh in der Arena liegt, so ist es in dieser für die weitere Entwicklung des Menschen so dramatischen Situation unsere vornehmste Aufgabe, das Leitbild einer gesellschaftlichen Ordnung zu entwerfen und zu praktizieren, in der die Freiheit und Einheit der Person gesichert sind, einer Person, die fähig ist, sich über das Materielle hinaus höheren Idealen des Menschen und seiner Bestimmung zuzuwenden und damit Verantwortung für den Mitmenschen und die Gesellschaft als Ganzes wahrzunehmen.

*

Die Forderungen des Tages liegen zum Greifen nahe: Da ist die beunruhigende Frage nach der Wiederherstellung der Einheit des deutschen Volkes. Wir können uns nicht damit abfinden, wenn einer unserer großen Gelehrten heute glaubt, daß nur die Freiheit, nicht aber die Einheit des Vaterlandes ein haltbares Postulat sei. Der Wunsch nach der Einheit des Volkes in Freiheit und Selbstbestimmung wird solange nicht unreal sein, als er in den Herzen der Deutschen lebt. Wir müssen für alle Glieder unseres Volkes eine freiheitliche demokratische Grundordnung verlangen, die unter Ausschluß jeglicher Gewalt und

Willkürherrschaft eine rechtsstaatliche Herrschaftsordnung auf der Grundlage der Selbstbestimmung des Volkes nach dem Willen der jeweiligen Mehrheit und der Freiheit und Gleichheit darstellt.

Da ist Afrika! Ein Erdteil, der schätzungsweise 220 bis 230 Millionen Menschen beheimatet. Das Jahr 1960 bringt eine weltgeschichtliche Wende, denn zwei Drittel von Afrika werden frei; einstige Kolonien werden zu souveränen Staaten, wählen eigene Parlamente und Regierungen nach den ihnen in den Verfassungen verbrieften Rechten nationalstaatlicher Selbstbestimmung. Die kommunistische Propaganda, verbunden mit gezielten Wirtschafts- und Ausbildungshilfen des Ostblocks, schöpft alle Möglichkeiten aus, diese aufstrebenden Völker in den Bann ihrer Ideologie zu locken. – Die freie Welt ist aufgerufen, durch echte Opferbereitschaft, durch Hilfe und Dienst dem eben zu staatlicher Selbständigkeit erwachten Schwarzen Erdteil beizustehen, um damit das Vertrauen dieser jungen Völker zu gewinnen und so die Verantwortung für die weltanschauliche Ausrichtung eines beachtlichen Teils der Menschheit mit zu übernehmen.

*

Aber auch im eigenen, engeren sozialpolitischen Bereich unserer Betriebe wäre die zeitgemäße Fortgestaltung des Sozialbewußtseins stärker zu beachten. Auch hier ist eine Sozialordnung zu verwirklichen, die im scharfen Gegensatz zu der Ordnung des totalen Kollektivismus steht. Wenn in diesem Zusammenhang der Begriff Partnerschaft auftaucht, so ist er im sozial-ethischen Sinne zu verstehen, was auch bedeutet, daß er sich in der Praxis erst bewähren muß. Partnerschaft ist mit dem Begriff der Freiheit unlöslich verbunden; das gilt für das Miteinander der Staaten ebenso wie für das Miteinander der Menschen.

Der zum Funktionsträger degradierte Mensch – ebenso wie der unterjochte Staat – kann kein Partner sein, weil er unfrei ist und dirigiert wird. Das Wesen der Partnerschaft kann auch dort nicht zur Wirkung kommen, wo es nur etwa um den Effekt der Produktion geht. Echte Partnerschaft kann nur bestehen in engster Beziehung zu einem ganz bestimmten Menschenbild. Sie bedeutet ein Ethos der Gemeinsamkeit der durch die Arbeit vereinten Gruppen – im Betrieb genauso wie in jedem demokratischen Staatswesen. Mit anderen Worten: Es geht um eine Partnerschaft auch in der Arbeit, um eine Solidarität der miteinander Arbeitenden, die sich füreinander verantwortlich wissen. Betrieblich gesehen kann sie nur dann zu ihrer vollen Entfaltung kommen, wenn sie auch für die gesamte Rangordnung des Betriebes Gültigkeit hat, so daß sich schließlich eine tatsächliche Mitarbeitergemeinschaft bilden kann.

*

Es ging um die Markierung einiger Brennpunkte, um unabhängig vom System einer Soziallehre oder der Politik darzulegen, wie man zur „Täterschaft des Wortes“ kommen kann, indem man etwa im völkischen, internationalen und engeren gesellschaftlichen, d. h. betrieblichen Raum als einzelner Verantwortung wahrnimmt. Der eine mag durch persönlichen Liebesdienst einem Volksangehörigen im Osten unseres Vaterlandes helfen oder sich im Rahmen einer politischen Gruppe zur Einheit unseres Volkes bekennen; der andere wird nicht murren, wenn von ihm finanzielle Opfer für die Hilfe an entwicklungsfähige und aufstrebende Staaten und Völker erwartet werden, und ein Dritter endlich wird in der Betriebswelt im Mitarbeiter – dem Träger der menschlichen Arbeitskraft – auch den Mitmenschen sehen und entsprechend handeln.

*

Das Schlimmste, was uns gegenüber der Vielfältigkeit und Schwierigkeit der Probleme widerfahren könnte, wäre die Resignation oder das Abgleiten in eine materielle Verblendung, die sich bewußt oder unbewußt einem verantwortlichen Leben entzieht. – Die Gefahr des praktischen Nihilismus lag und liegt vor der Schwelle dieses Jahrhunderts. Wie bei allen Dingen, so hat auch hier der Mensch die Wahl, den weiteren Verlauf zum Guten zu wenden oder aber den Weg in die Hoffnungslosigkeit zu gehen. Der Kirchentag von 1952 in Stuttgart stand unter dem Leitwort „Wählt das Leben“. Dies wäre auch ein Motto für die weltweite Auseinandersetzung zwischen freiheitlicher Demokratie und Kommunismus. Wer aber das Leben wählt, wählt auch die Verantwortung!

Hochkonjunktur - nicht ohne Probleme

Am 21. August erörterten in Frankfurt führende Persönlichkeiten der deutschen Wirtschaft gemeinsam mit dem Präsidenten der Deutschen Bundesbank die gegenwärtige Konjunkturlage, insbesondere die Probleme, die sich aus der augenblicklichen Situation der Preise und Löhne ergeben. Bereits wenige Wochen zuvor waren fast die gleichen Männer zu einem sehr ähnlichen Gespräch auf höchster Ebene mit Bundeskanzler Adenauer und Wirtschaftsminister Erhard zusammengekommen. Wenn die führenden Köpfe der Wirtschaft mit den maßgebenden Politikern zu solchen Konjunkturgesprächen zusammentreffen, dann — so darf man vermuten — ist das besprochene Thema problematisch. Die offizielle Verlautbarung im Anschluß an das Bonner Gespräch war jedoch nur sehr allgemein formuliert. Die Öffentlichkeit erfuhr, man sei übereinstimmend der Meinung, daß es entscheidend darauf ankomme, die harmonische Aufwärtsentwicklung der Wirtschaft und die Währungsstabilität in der Bundesrepublik zu sichern. In der Frankfurter Verlautbarung dagegen wurden die Probleme, die die bereits Monate währende Hochkonjunktur mit sich bringt, schon deutlicher angesprochen. In unserem Aufsatz wollen wir nun versuchen, unseren Lesern in knappen Umrissen jene Probleme zu schildern, die das ansonsten so erfreuliche Bild unserer Hochkonjunktur trüben: Volle Auftragsbücher, ein erschöpfter Arbeitsmarkt und vor allem eine für die Währung bedrohliche Devisenschwemme. — Die folgenden Ausführungen stellen eine Zusammenfassung der gegenwärtigen gesamtwirtschaftlichen Situation dar. Wie die angeschnittenen Probleme tatsächlich gelöst werden können — hierüber streiten sich selbst die Experten —, vermögen auch wir nicht zu sagen. Es muß uns jedoch genügen zu wissen, daß die verantwortlichen Männer in Wirtschaft und Politik bestrebt sind, die überschießenden Konjunkturkräfte zu zügeln, ohne daß dadurch die gute Konjunktur selbst in Mitleidenschaft gezogen wird. Die Gefahren, die besonders unserer Währung durch die gegenwärtige Konjunkturlage drohen, sind zwar nicht zu unterschätzen, doch werden bereits verschiedene Möglichkeiten diskutiert, die Stabilität der DM auch weiterhin sicherzustellen. In gleicher Richtung wirkten bereits eine Reihe von Maßnahmen, die die Bundesbank im Verlauf des letzten Jahres verfügt hat. Wir stellen diese Konjunkturprobleme nachstehend zur Erörterung.

Die Gesprächspartner in Frankfurt am 21. August waren eine illustre Gesellschaft der bekanntesten Namen der westdeutschen Industrie und des Bankwesens; der so bedeutsame Wirtschaftszweig „Handel“ dagegen war fast überhaupt nicht vertreten. Wenn man zudem hört, die Gesprächsteilnehmer hätten namens der Wirtschaft erklärt, daß binnenwirtschaftlich vor allem Gefahren aus den gegenwärtigen Verhältnissen am Arbeitsmarkt entstehen, dann fragt man sich auch, warum nicht die Spitzen der Gewerkschaften ebenfalls zu den Beratungen hinzugezogen wurden. An deren Adresse nämlich hätte man die Besorgnisse loswerden können, daß beispielsweise aus den bereits vereinbarten und noch bevorstehenden Lohnerhöhungen einerseits ein bedeutender Kostendruck erwachsen wird, andererseits die außerordentliche Steigerung der Massenkauflkraft zu einer Erhöhung der Nachfrage führen muß, die schließlich wohl nur über steigende Preise reguliert werden kann. Man erklärte, daß angesichts der Knappheit an Arbeitskräften den kosten- und damit preissteigernden Tendenzen nur mit neuen Rationalisierungsanstrengungen begegnet werden kann, will man die zunehmende Nachfrage mit einem erhöhten Warenangebot decken. Doch man versicherte, daß Elastizität und Anpassungsfähigkeit der Industrieproduktion ziemlich groß seien; die westdeutsche Industrie habe dies in den letzten Monaten trotz anhaltender Kostensteigerung und wenig veränderter Preise bewiesen. Es ist zu hoffen, daß sich dies auch in Zukunft bewahrheitet.

Bundesbank: Kassandraruhe

Der beschwichtigende Ton der Wirtschaftsführer steht jedoch in einem gewissen Gegensatz zu den Kassandraruhen des Bundesbankpräsidenten Blessing, der für unsere Währungsstabilität ein gut Teil der Verantwortung trägt. Auch der sorgenvolle Tenor der verschiedenen wirtschaftswissenschaftlichen Institute in der Beurteilung der Konjunktursituation mahnt zur Vorsicht. Die Mehrzahl der Wissenschaftler hegt nämlich die Befürchtung, daß im zweiten Halbjahr 1960 die starke Nachfrage nicht nachlassen wird; ihren Berechnungen zufolge kann die auf Grund der erschöpften Kapazitäten nicht mehr steigere Gütererzeugung zu einer Vergrößerung der Lücke zwischen Angebot und Nachfrage und somit zu Preissteigerungen auf verschiedenen Sektoren führen.

Über die Gefahren, die unserer Währung aus den laufenden Devisenüberschüssen der Exportindustrie erwachsen, stand in der Verlautbarung der Frankfurter Gesprächsteilnehmer wenig: Für die Währung ist der Bundesbankpräsident zuständig, der in letzter Zeit von der Kritik der Wirtschaft — die allerdings selbst nicht ganz schuldlos an der Entwicklung ist — gezaust wurde; der Bund schließlich erwies dem Währungshüter durch seine Ausgabe-freudigkeit in verschiedenen Bereichen mitten in der Hochkonjunktur auch keine guten Dienste. Die Industrie mußte sich von Blessing sagen lassen, daß sie nicht immer in wünschenswerter Weise Disziplin gehalten habe; die Frankfurter Verlautbarung enthielt also auch eine Mahnung an die Industrie.

Minister Erhards Losung lautet: Nachfragedämpfung zur Zügelung der Preise, Förderung des Imports zur Ausbalancierung der Handelsbilanz.

Auftragseingänge: Buche in der Zeit . . .

Die Aufträge von heute sind die Beschäftigung von morgen. Je mehr Aufträge hereingenommen werden, desto stärker werden die Produktionskapazitäten in den kommenden Wochen und Monaten ausgelastet sein. Übersteigen die Auftragseingänge die vorhandenen Kapazitäten, so müssen zwangsweise die Lieferfristen erhöht werden. Wenn die gegenwärtigen Auftragseingänge im gleichen Tempo weiter erfolgen, dann werden in vielen Industriezweigen bald Lieferzeiten von 12 und mehr Monaten üblich sein. Der Auftragseingang der meisten Industriezweige lag bereits im Juli um etwa 11 % höher als der Umsatz; dabei ist der Sommer saisonmäßig eine auftragsmäßig relativ schwache Zeit. Die Saisonspitze liegt bekanntlich im Herbst. In diesem Jahr nahmen die Auftragseingänge jedoch bereits im Mai stark zu — obwohl sie sonst saisonüblich in diesem Monat sogar abzunehmen pflegen — und übertrafen den Stand des Vorjahres um 27 %.

Manche Anzeichen sprechen jedoch dafür, daß der Auftragsboom fürs erste vorüber ist und sich die Auftragserteilungen in den kommenden Monaten auf einem hohen Niveau stabilisieren werden. Die vor uns liegenden Wintermonate schließlich, die auftragsmäßig schwächste Zeit eines jeden Jahres, werden ein übriges dazu tun, die Hochkonjunktur zu dämpfen.

Wir wollen jedoch rasch einen Blick in die Auftragsbücher der Stahlindustrie tun: Der Auftragsbestand an Walzwerkfertigerzeugnissen (ohne Halbzeug, Breitband und Edelmetall) hat sich seit Ende 1959 bis Spätsommer 1960 nur unwesentlich von 6,03 auf 5,97 Mill. t ermäßigt; erfreulich ist dabei, daß das Schergewicht der Aufträge — nämlich 76 % — im Inland liegt. Der Auftragseingang hat im Juli mit 1,72 Mill. t sogar einen Höchststand erreicht. Da die Auftragseingänge sich auch weiter laufend auf einem außerordentlich hohen Niveau bewegen, ist mit einer guten Beschäftigung bis in den Winter 1960/61 zu rechnen.

Arbeitsmarkt: Keine Reserven mehr

Fast im Gleichschritt mit den für viele Unternehmen ungewöhnlich angeschwollenen Auftragspolstern hat sich das Arbeitskräfte-reservoir Westdeutschlands bis auf den belanglosen Rest von nurmehr 74 000 „vermittelbaren“ Arbeitslosen Ende August geleert. Dieser „Arbeitskraftreserve“ stehen rund 21 Mill. Beschäftigte und 538 000 unbesetzte Stellen gegenüber. Zur Überbrückung dieses Engpasses sind bereits rund 280 000 Arbeitskräfte aus dem Ausland in westdeutschen Betrieben beschäftigt; allein in Jahresfrist kamen 113 000 Ausländer über unsere Grenzen. Die Außenstellen des Bundesamtes für Arbeitsvermittlung werben täglich neue Arbeitskräfte im Ausland an — vor allem in Italien, Griechenland und Spanien.

Viele Unternehmen können ihren Lieferverpflichtungen kaum mehr nachkommen, da der akute Mangel an Arbeitskräften ihre Kapazitäten begrenzt. Vor diesem Hintergrund spielten sich die Lohn- und Arbeitszeitverhandlungen in den letzten Wochen und Monaten ab, deren Ergebnis neben Arbeitszeit-Zugeständnissen Lohn-erhöhungen in mehr als doppelter Höhe dessen war, was am Anfang dieses Jahres der Bundesbankpräsident als volkswirtschaftlich noch vertretbar angesehen hatte.

Die Wirtschaft muß sich nun mit den harten Tatsachen abfinden und auf Mittel und Wege sinnen, die Auftragslawine trotz Arbeitskräftemangels und steigender Selbstkosten bei möglichst stabilen Preisen zu bewältigen. Hier wird die Disziplin der Unternehmer auf eine gewiß nicht leichte Probe gestellt. Aber der technische Fortschritt bietet den bedrängten Unternehmern Schützenhilfe: Der Produktionsprozeß wird bereits in zunehmendem Maße durch neue technische Mittel und durch die immer stärker zunehmende Automation intensiviert.

Investitionen größten Ausmaßes sind also die Antwort auf die gegenwärtigen Schwierigkeiten; doch sie kosten Geld und — bis zu ihrem Wirksamwerden — Zeit. Aber während diese Investitionen täglich dringender werden, überlegen die Konjunkturpolitiker bereits, ob nicht die Investitionswelle zur Beruhigung der Hochkonjunktur zeitweilig gebremst werden soll, denn jede Investition ist ja ein neuer Impuls für die Konjunktur.

Eine Bremsung der Investitionen wird allerdings vielfach für kurz-sichtig gehalten, denn sie sind durch die Umstellung immer weiterer Industriezweige auf stärkere Mechanisierung und Automatisierung strukturell bedingt, also letzten Endes konjunktur-unabhängig. In der Industrie hat man erkannt, daß auf längere

Sicht gesehen nur Rationalisierungsinvestitionen zu jener erhöhten Produktion führen können, die allein die von den steigenden Masseneinkommen ausgehende höhere Nachfrage zu befriedigen vermag.

Geldumlauf: Sorgenkind Nr. 1

Einst war das sicherste Barometer für die Überhitzung einer Konjunktur das Steigen der Preise. Dies führte automatisch über den Import zu einem Ausgleich: Die Nachfrage im Inland wurde eingedämmt und eine erhöhte Einfuhr preisgünstigerer Waren aus dem Ausland gefördert. Aber dieser Mechanismus funktioniert heute nicht mehr so ohne weiteres, da mancherlei Regulative auch in einer freien Marktwirtschaft dafür sorgen, daß das ungehemmte Spiel von Angebot und Nachfrage nicht immer direkt auf das Preisgefüge durchschlägt. Die offiziell verordnete Wirtschaftspolitik ist ja schließlich auf ein möglichst stabiles Preisniveau geeicht.

Das westdeutsche Preisniveau ist tatsächlich im wesentlichen ziemlich stabil geblieben, nimmt man den Durchschnitt aller Preise zum Maßstab. In den zehn Jahren von 1950 bis 1960 hat die Deutsche Mark nur einen Wertverlust von etwa 19 % erlitten, was verglichen mit anderen Währungen, etwa Englands (—36 %), Österreichs (—39 %) und Frankreichs (—42 %), wirklich erfreulich wenig ist. Lediglich der Schweizer Franken ist mit nur 13 % Kaufkraftverlust eine beständige Währung als die DM. Mißt man den Wert einer DM an den Preisen verschiedener Erzeugnisse, so stehen neben Kaufkraftminderungen sogar erhebliche Kaufkraftsteigerungen, namentlich bei langlebigen Konsumgütern.

Der verhältnismäßig gut konservierte Wert der DM ist allerdings einem Umstand zu verdanken, der zu den bittersten Erfahrungen vieler Deutscher gehört: den zwei radikalen Geldentwertungen innerhalb einer Generation. Jeder Preisanstieg, und sei er nur saisonal bedingt (was für viele Lebensmittel zutrifft), führt deshalb zu einer heftigen Reaktion der Öffentlichkeit.

Es ist also kein Wunder, daß die Politik nicht nur des Wirtschaftsministers, sondern auch des Bundesbankpräsidenten in erster Linie darauf gerichtet ist, jeder Tendenz einer stärkeren Geldentwertung, d. h. also Steigerung des Preisniveaus, mit allen Mitteln entgegenzutreten.

Eine konsequente Politik der Geldwertstabilisierung während der Hochkonjunktur verdient hohes Lob. Sie bringt aber fast unlös-bare Probleme mit sich, will man sie auch dann noch durchsetzen, wenn sämtliche Wirtschaftspartner Deutschlands eine nachgiebigere Währungspolitik betrieben als wir, d. h. einer schleichenden Geldentwertung nicht energisch genug entgegenzutreten.

Kreditpolitik: Den Riemen enger schnallen

Die Bundesbank steht heute vor der Aufgabe, trotz eines Gold- und Devisenguthabens der Bundesrepublik in Höhe von rund 29 Mrd. DM und trotz ständig steigender weiterer Devisenüberschüsse sowie zunehmender Masseneinkommen im Inland, das Kreditvolumen der Wirtschaft und den Geldumlauf drastisch zu beschränken, damit der Nachfrageüberhang, dem kein entsprechendes Güterangebot gegenübersteht, nicht schließlich zu einer Preislawine führt.

Die Bundesbank hat seit dem vergangenen Herbst — als die Konjunktur die ersten Höhen erklommen hatte —, systematisch auf den Geld- und Kapitalmarkt eingewirkt, um ihm überschüssige Geldmittel zu entziehen:

- Im Verlauf der vergangenen 12 Monate wurde der Diskontsatz, d. h. der Zins für Kredite der Bundesbank, von 2 1/4 % bis auf 5 % angehoben; die Kredite wurden also verteuert. Jedoch: die Anhebung des Zinses zieht nun anlagensuchendes Kapital aus dem Ausland nach Deutschland, anstatt das deutsche Kapital, durch sinkenden Zins veranlaßt, ins Ausland abfließt und so unseren Geldkreislauf entlastet.
- Die Mindestreservesätze der Banken, ihre gesetzliche Liquiditätsgrundlage zur Gewährung von Krediten an die Wirtschaft, wurden mehrfach drastisch erhöht; auf diese Weise wurden dem Geldkreislauf 13,5 Mrd. DM entzogen und auf „Eis“ gelegt.
- Im Juli bewilligte die Bundesbank der Weltbank eine Anleihe über 1 Mrd. DM für Entwicklungsprojekte in Afrika und Asien. Weitere 1 Mrd. DM sollen die Kreditinstitute (Banken) durch den Ankauf von Kassenobligationen des Bundes aufbringen, deren Erlös der vorzeitigen Tilgung der Kriegsschulden im westlichen Ausland dienen soll. Mit diesen Maßnahmen erreicht man einen Geldaderlaß in Höhe von 2 Mrd. DM.

Auch Bund und Länder haben ein Schärflin zu der Geldentwertungskur beigetragen: Seit Beginn dieses Jahres hat die öffentliche Hand rund 3,7 Mrd. DM angesammelter Steuereingänge bei der Bundesbank „einfrieren“ lassen. Doch der Ausgabepolitik der öffentlichen Hand, vornehmlich des Bundes, sind noch immer nicht im notwendigen Ausmaß Zügel angelegt. Aber die Forderung nach dem Bau neuer Straßen, Schulen, Krankenhäuser und anderer notwendiger öffentlicher Bauten kann schließlich nicht bis zur nächsten Konjunkturlaute unberücksichtigt bleiben — wie es die anti-zyklische Konjunkturpolitik vorschreiben würde.

Devisenüberschüsse: Geldentwertung durch die Hintertür?

Woher stammt eigentlich das viele Geld, das der Bundesbank und den Wirtschaftsexperten soviel Kopfschmerzen bereitet? Um es ganz einfach zu sagen: Es kommt aus dem Ausland in Form der Devisenüberschüsse, die das Exportgeschäft seit Jahr und Tag erbringt. Diesen Devisenüberschüssen, die in DM umgetauscht in den binnendeutschen Geldkreislauf eingeschleust werden, stehen keine Waren, d. h. Güter gegenüber, denn diese sind ja an das Ausland geliefert worden; der Geldnachfrage im Inland steht also kein entsprechend hohes Güterangebot gegenüber. Dieser Tatbestand birgt die Gefahr steigender Preise in sich, der man dadurch begegnen kann, daß man die überschüssigen Geldmengen stilllegt, d. h. vorübergehend aus dem Verkehr zieht (siehe oben), oder aber indem man die Importtätigkeit aus dem Ausland stärker fördert, um so zusätzliche Güter auf den westdeutschen Markt zu bringen.

In letzter Zeit werden zwei Möglichkeiten diskutiert, um das Problem der Geldüberfülle — im wesentlichen also hervorgerufen durch die ständigen übermäßigen Devisenüberschüsse — zu lösen.

Propaganda für Kapitalexport

Vor allem das Bundeswirtschaftsministerium, aber auch der Bundesverband des privaten Bankgewerbes, empfiehlt den Kapital-export in Entwicklungsländer als Möglichkeit, die in unser Land strömenden Devisen gewinnträchtig und zugleich politisch klug wieder aus dem Land hinauszukomplimentieren. Verschiedene Wirtschaftswissenschaftler aber meinen, daß das Geld bei diesem an sich sehr notwendigen Verfahren nur zur einen Tür hinausrollt und durch die Hintertür in Form von Exportaufträgen aus den mit Entwicklungshilfe bedachten Ländern wieder ins Land kommt. Ihrer Meinung nach sind die deutschen Exporterfolge nicht allein ein Ergebnis deutscher Wertarbeit, sondern sie beruhen auch auf den — verglichen mit dem konkurrierenden Ausland — verhältnismäßig niedrigen deutschen Exportpreisen. Schuld daran ist nicht zuletzt der auf der Währungskonferenz von Bretton Woods 1946 festgesetzte DM-Kurs, der anerkanntermaßen zu niedrig ist. Anders läßt sich nämlich der fast märchenhafte Exportumsatz der Bundesrepublik von jährlich 45 Mrd. DM nicht erklären. Wenn wir nun die Exportüberschüsse in Form von Finanzhilfen den Entwicklungsländern zur Verfügung stellen, so würden diese Summen — so argumentieren die Wissenschaftler — in Form von Exportaufträgen wieder zu uns zurückfließen, da wir infolge des niedrigen Wechselkurses billiger produzieren können als unsere Konkurrenz. Die politische wie wirtschaftspolitische Notwendigkeit von Finanzhilfen an Entwicklungsländer ist allerdings unbestritten. Daß die deutschen Exporteure durchweg billiger produzieren können als die ausländische Konkurrenz, ist allerdings recht fraglich.

Aufwertung der DM Allheilmittel?

Es gibt wohl kein besseres Argument gegen jede Panikmache über eine rapide Geldentwertung in Westdeutschland als die Diskussion um eine mögliche Aufwertung der DM, die besonders vom Ausland in letzter Zeit immer drängender gefordert wird, da die westdeutschen Devisenüberschüsse die Devisenreserven unserer Schuldnerländer zwangsläufig schwächen. Eine Aufwertung der DM würde bedeuten, daß der DM-Wechselkurs, der zur Zeit etwa 4,20 DM für einen US-\$ beträgt, beispielsweise um etwa 5 % heraufgesetzt werden müßte. Nach einer solchen währungs-politischen Operation würden dann schon 4,— DM einem Dollar entsprechen.

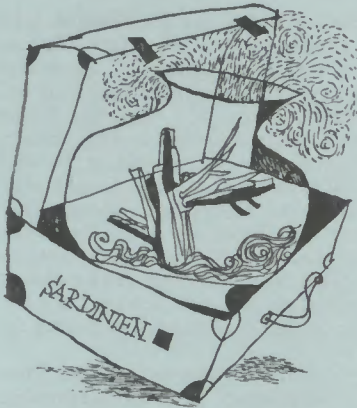
Die angestrebte Auswirkung dieses währungstechnischen Tricks wäre eine Verteuerung der westdeutschen Exporte und eine Verbilligung der Importe. Das könnte wohl zu einem gewissen Nachlassen — wahrscheinlich aber nur zu einer Stagnation — der Auslandsnachfrage führen und zudem den Wettbewerb importierter Ware mit deutschen Erzeugnissen auf dem Binnenmarkt fördern. Es ist verständlich, daß die stark exportorientierten Industriezweige Westdeutschlands an einer solchen Manipulation des DM-Kurses keinen sehr großen Gefallen finden würden. Für die Export-

Reiseandenken

Eine nachdenkliche Plauderei
von Hellmut Holthaus

Die Reisen gehen vorüber, die Reiseandenken bleiben. Kitsch? Nein — wenn es die richtigen sind.

Die richtigen Reiseandenken bekommt man geschenkt, oder man findet sie, man kann sie bisweilen auch kaufen — aber nicht im Andenkenkiosk. Ich habe einen Bimsstein vom Strande Cumae, eine Münze aus Syrakus und ein Stück Kork von der Insel Sardinien. Aus Sardinien habe ich noch mehr mitgebracht: zwei tellerförmige Körbe, von denen der eine siebzig Zentimeter Durchmesser hat, einen Korallenzweig und drei Tonkrüge, der schönste von ihnen ist so dick und groß wie ein Koffer. Krüge besitze ich auch von den Inseln Teneriffa und Korfu.



Alle diese Sachen haben nichts gekostet oder lächerlich geringe Summen. Aber mit Geld und Geldeswert haben sie ja auch nichts zu tun. Nicht einmal die antike Bronzemünze hat einen Handelswert, oder doch nur einen ganz unbedeutenden, wiewohl sie zweieundzwanzig Jahrhunderte alt und so vorzüglich erhalten ist, daß man das Bild darauf, einen knienden Stier, in jeder Einzelheit erkennen kann. Ein junger Schullehrer hat sie mir geschenkt, der sie im Geldtäschchen bei sich trug; wenn man in Syrakus wohnt, kann man solche Dinge öfter im Boden finden.

Ich bin stolz auf meine Schätze und zeige sie gern. Jeder hat seine eigene Geschichte. Der kleine Korallenzweig, ein unbearbeitetes Stück, ist ein Geschenk der Korallenfischer von Torre del Greco, die ich eines Abend im Hafen auf ihrem unansehnlichen grauen Schiff besuchte. Sie betreiben ihr Handwerk an Sardinien's Westküste vor Alghero, wo es die besten Korallen gibt. Den Bimsstein habe ich am Meer bei Cumae aufgehoben, dicht bei den spärlichen Ruinen der uralten Stadt, wo er mit vielen seinesgleichen lag. Den Kork, ein dachziegelgroßes Stück Rinde, schnitt ich mir im Korkeichenwald an der Straße nach Monteleone. Die Körbe und Krüge sind Einkäufe aus einer kanarischen und einer korfiotischen Töpferei und von einem sardinischen Bauernmarkt. Es sind einfache und äußerst billige Geräte, wie sie das Landvolk täglich im Gebrauch hat, aber von einer Vollendung der Form, wie sie nur die Erfahrung vieler Generationen hervorbringt, und von einer Farbschönheit, wie sie nur die aus natürlichem und seiner Natur entsprechend verarbeitetem Material gefertigten Dinge haben. Sie sind nicht für die Fremden gemacht — und eben deshalb die richtigen Reiseandenken.

Und eines Tages zu Anfang des einundzwanzigsten Jahrhunderts wird eine hübsche und trotz ihrer Jugend schon sehr tüchtige Hausfrau (eine meiner Nachfahren) etwa folgendes sagen: Was liegt denn da eigentlich für Zeug herum? Steine, Scherben, sogar Baumrinde und solcher Plunder. Das müssen doch Sachen von dem Alten sein. Alte Leute werden manchmal komisch. Das reinste Raritätenkabinett. Weg mit dem Gerümpel!

Dann räumt sie auf, wie nur Frauen aufräumen können. Wenn es vorüber ist, findet man nichts mehr wieder, alles ist weg, ohne eine Spur zu hinterlassen. Dies wird das Ende meiner Reiseandenken sein.

Während dies geschieht, kann ich mich im Grabe herumdrehen, aber zürnen kann ich meinen Nachfahren nicht. Sie wissen ja nichts von meinen Schätzen, und wüßten sie auch etwas, so bleibt bei ihnen doch ihr Zauber unwirksam. Nur für mich ist ein Blick darauf wie der Blick in eine magische Kugel, und ich sehe zum Beispiel die Meeresbucht von Porto Conte und das steile Kap Caccia durch die dunkelroten Korkeichenstämme heraufschimmern, ich höre auch die freundlichen Stimmen der Menschen, mit denen ich dort zusammen war.

Einiges aber wird dem Machtbereich meiner schönen Nachfahren entzogen werden. Es wird ihrem Söhnchen in die Hände fallen. Ein Stein wird einer Katze nachgeworfen werden, sie jedoch verfehlen (das ist mein antiker Tonkrughals). Ein anderer, viel kleinerer Stein wird im dunklen Gewölbe einer Hosentasche verschwinden und danach von niemand mehr gesehen werden (das ist mein Mosaikstein vom Fußboden eines römischen Kaiserpalastes).

Aus meinem Korkstück wird ein Schifflein geschnitzt werden. Wenn es fertig ist, hat es vielleicht die klobige Form des Korallenfischers von Alghero.



Hochkonjunktur - nicht ohne Probleme

Fortsetzung von Seite 17

Industrie — deren Anstrengungen wir nicht zuletzt unseren heutigen Wohlstand verdanken — ergibt sich nun allerdings die groteske Lage, daß sie durch eine DM-Aufwertung möglicherweise mit dem Verlust von Exportaufträgen bestraft werden würde, während sie noch vor zehn Jahren im wahrsten Sinne des Wortes mit Geld — in Form direkter und indirekter Subventionen — und guten Worten in den Kampf um die durch den Krieg verlorengegangenen Exportmärkte in aller Welt ausgeschiedt wurden. Der Erfolg ihrer Bemühungen: Mitte September 1960 betrug der westdeutsche Anteil am Weltexport wieder 9,6% und entsprach dem Vorkriegsanteil.

Devisen „Maßhalten“ gilt für alle

Bislang hat man sich aber aus mancherlei Gründen noch nicht zu einer Aufwertung entschließen können. In ihrer Wirkung einer „versteckten Aufwertung“ ähnlich sind jedoch folgende Maßnahmen:

- Das kürzlich erlassene — jedoch an die Zeiten der Devisenzwangswirtschaft gemahnende — Verbot der Bundesbank, westdeutsche Geldmarktpapiere und Wechsel an Ausländer zu verkaufen oder ausländische Guthaben bei deutschen Banken zu verzinsen.
- Das gleiche Ziel — nur mit anderen Mitteln — verfolgt die vom Wirtschaftsministerium Anfang September diskutierte Möglich-

keit, die auf den Import industrieller Fertigwaren erhobene Umsatzausgleichsteuer ganz oder teilweise aufzuheben.

- Erwogen wird auch die zeitweilige Beseitigung der Umsatzsteuerrückvergütungen für Exporte.

Während die Bundesbank auf geldpolitischem Weg den Zufluß ausländischen Kapitals nach Deutschland abzustoppen sucht, will das Bundeswirtschaftsministerium auf güterwirtschaftlichem Weg durch die Anregung zusätzlicher Importe den Nachfrageüberhang auf dem Geldmarkt verringern und Exporte erschweren.

Die kommenden Monate werden nun zeigen, welche konjunkturpolitischen Entscheidungen getroffen werden oder ob die geheimnisvolle Automatik der Wirtschaft, die bislang noch stets Schwierigkeiten „irgendwie“ eingenenkt hat, die Probleme der Hochkonjunktur lösen soll. Allerdings: Für den Verlauf der Konjunktur ist kein volkswirtschaftlicher Teilbereich allein verantwortlich. Die jeweilige Konjunktursituation ist vielmehr das Ergebnis des Zusammenwirkens aller wirtschaftlichen Kräfte.

So gilt die Devisen „Maßhalten“ nicht nur für die Preispolitik der Unternehmen oder die Lohn- und Arbeitszeitpolitik der Gewerkschaften; sie gilt genauso für die Ausgabenpolitik der öffentlichen Hand wie für die Währungspolitik der Bundesbank. Aber auch der Verbraucher, der sich im Einzelhandelsladen über steigende Preise ärgert, trägt an der volkswirtschaftlichen Verantwortung mit: Käuferdisziplin, d. h. Konsumverzicht bei überhöhten Preisen, hat schon manchmal Wunder gewirkt. Schließlich gilt noch immer das alte Sprichwort: „Wer den Pfennig nicht ehrt, ist des Talers nicht wert.“

Gemeinschaftshilfe wurde Sterbekasse

Als am 9. August 1960 34 Betriebsratsmitglieder ihre Unterschrift auf die Gründungsurkunde der Sterbekasse Henrichshütte setzten, wurde eine seit mehr als zehn Jahren im Gange befindliche Entwicklung endgültig abgeschlossen. Bereits im Mai 1950 war in den Kreisen des Betriebsrates der Henrichshütte der Gedanke aufgetaucht, eine freiwillige Sterbegeldunterstützungskasse zu gründen. Wie bei vielen anderen Werken sollten auch in Hattingen die beim Tode eines Mitarbeiters entstehenden Kosten von einer größeren Gemeinschaft getragen werden. So entstand im Juli 1950 die Gemeinschaftshilfe der Werksangehörigen, an der sich fast alle Mitarbeiter der Henrichshütte und der Verwaltung Witten beteiligten. Durch ein einfaches Umlageverfahren sollten bei Todesfällen Gelder zur Unterstützung der Hinterbliebenen aufgebracht werden. Der Vorstand der Ruhrstahl AG erklärte sich bereit, an diesem Gemeinschaftswerk mitzuhelfen und seinerseits beim Tode von Werksangehörigen und Werksrentnern einen Betrag von 200,— DM bzw. beim Tode des Ehegatten einen Betrag von 100,— DM zu zahlen.

Auf Grund von Berichten in der Hattinger Tagespresse wurden die Satzung der Gemeinschaftshilfe und ihre Tätigkeit mehrfach von staatlichen Stellen geprüft, um festzustellen, ob die Gemeinschaftshilfe Versicherungsgeschäfte betreibe und damit der Staatsaufsicht unterliege oder nicht. Sowohl das Versicherungsamt des Ennepe-Ruhr-Kreises als auch der Regierungspräsident zu Arnsberg kamen dabei zu dem Ergebnis, daß die Gemeinschaftshilfe nicht zuletzt infolge ihrer Größe — war doch die Mitgliederzahl auf rd. 16 000 angewachsen — nicht in der bisherigen Form, d. h. ohne Aufsicht der zuständigen Bundesbehörden, fortgeführt werden dürfe.

Die gegen diese Feststellung erhobene Klage wurde vor dem Verwaltungsgericht in Arnsberg verhandelt. Gleichzeitig liefen Verhandlungen mit dem Wirtschaftsministerium in Düsseldorf. Beide wurden jedoch nicht zum Abschluß geführt, da inzwischen das Bundesversicherungsamt für das Versicherungs- und Bausparwesen in Berlin seine Tätigkeit wieder aufgenommen und die Sache an sich gezogen hatte.

Aber auch das Bundesversicherungsamt gelangte nach erneuter Prüfung zu der Auffassung, daß die Gemeinschaftshilfe eine echte Versicherungstätigkeit betreibe und deswegen aufsichtspflichtig sei. Die dagegen erhobenen Vorstellungen führten zu einem Beschlußkammerverfahren, in dem alle Argumente für und gegen eine Versicherungsaufsichtspflicht noch einmal schriftlich vorgetragen und in einer mündlichen Verhandlung eingehend erörtert wurden. Die fünf Mitglieder der Beschlußkammer haben durch Entscheidung vom 4. September 1957 endgültig festgestellt, daß die Gemeinschaftshilfe der Versicherungsaufsicht unterliegt, d. h. also neu und anders organisiert werden mußte, wenn das bisher angestrebte Ziel erreicht werden sollte. Wir haben den Leiter unserer Rechtsabteilung, Dr. Bermig, gebeten, unseren Lesern die Satzung der die Gemeinschaftshilfe ablösenden Sterbekasse kurz zu erläutern.

Mit dem Urteil der Beschlußkammer vom 4. September 1957 hatte die letzte Fachinstanz gegen die bisherige Form der Gemeinschaftshilfe gesprochen; gegen deren Auffassung hätte man noch Klage beim Bundesverwaltungsgericht in Berlin erheben können. Doch nach und nach setzte sich bei allen beteiligten Stellen die Auffassung durch, daß es zweckmäßiger war, eine neue und bessere Organisation der Gemeinschaftshilfe zu schaffen, als noch ein weiteres Verfahren mit ungewissem Ausgang durchzuführen. Denn nicht nur aus rechtlichen Gründen erschien dies notwendig, auch im Interesse der vielen Mitglieder sollte auf Grund der bisherigen Erfahrungen manches verbessert werden. So wurde es oft als nachteilig empfunden, daß die Gemeinschaftshilfe keinerlei Rechtsanspruch auf Unterstützungsleistungen gewähren konnte. Wer bei Ruhrstahl ausschied, ganz gleich aus welchem Grunde, mußte auch aus der Gemeinschaftshilfe ausscheiden, ohne daß ihm irgend etwas von den bis dahin gezahlten Beiträgen zurückgegeben werden konnte.

Es galt in gemeinsamer Überlegung eine so verbesserte Form der Gemeinschaftshilfe zu finden, daß sie den gesetzlichen Bestimmungen genügt und die bisherigen Nachteile vermieden werden. Wir haben uns mit den zuständigen Beamten des Bundesversicherungsamtes für das Versicherungs- und Bausparwesen in Berlin und dem bekannten versicherungsmathematischen Sachverständigen Dr. Heubek in Köln beraten, haben mit den zuständigen Herren beim Hüttenwerk Oberhausen und beim Bochumer Verein, wo bereits Sterbekassen bestehen, gesprochen und sind schließlich zu dem Ergebnis gekommen, daß auch für Ruhrstahl eine Sterbekasse als kleinerer Versicherungsverein auf Gegenseitigkeit gegründet werden sollte. Mehrmals wurde die von der Rechtsabteilung entworfene Satzung mit den Betriebsräten der Henrichshütte und der Verwaltung Witten durchgesprochen und fand schließlich sowohl die Zustimmung aller beteiligten Stellen als auch die Billigung des Bundesversicherungsamtes für das Versicherungs- und Bausparwesen.

Die Satzung sieht vor, daß die Mitglieder eine Vertreterversammlung wählen, und zwar immer gleichzeitig mit den Wahlen zur Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse, also erstmalig im Sommer 1962 und dann nach jeweils vier Jahren. Die Vertreterversammlung wählt einen Aufsichtsrat, der aus fünf Mitgliedern besteht; dieser Aufsichtsrat bestellt den ebenfalls fünfköpfigen Vorstand. Es ist vorgesehen, daß zwei Mitglieder des

Aufsichtsrates von Ruhrstahl bestellt werden und der jeweilige Sozialleiter und der Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse als Schriftführer und Kassenführer automatisch dem Vorstand der Sterbekasse angehören. Dadurch kann die Verwaltung in enger Zusammenarbeit mit der Sozialabteilung und der Betriebskrankenkasse geführt werden, und es entstehen keine zusätzlichen Kosten. Die Verwaltung der Sterbekasse wird durch Kassenprüfer überwacht und unterliegt der Aufsicht des Bundesversicherungsamtes für das Versicherungs- und Bausparwesen, dem auch die Jahresabschlüsse und die alle drei Jahre durch einen Versicherungsmathematiker zu erstellenden versicherungstechnischen Bilanzen vorgelegt werden müssen.

Der Mitgliedsbeitrag beträgt zunächst 1,60 DM im Monat und das Sterbegeld, auf das ein Rechtsanspruch besteht, 800,— DM. Dazu kommt — wie bisher — eine freiwillige und jederzeit widerrufliche Werksbeihilfe von 200,— DM beim Tode von Werksangehörigen und Werksrentnern und 100,— DM beim Tode des Ehegatten. Nach den Erfahrungen bei anderen Sterbekassen ist damit zu rechnen, daß es bald möglich sein wird, aus den angesammelten Überschüssen entweder den Beitrag zu senken oder das Sterbegeld zu erhöhen.

In einer gemeinsamen Sitzung der Betriebsräte der Henrichshütte und der Verwaltung am 9. August 1960 im Ledigenheim in Hattingen wurde die Sterbekasse Henrichshütte gegründet und Peter Hemb (BR-Vorsitzender Henrichshütte), Hans Block (BR-Mitglied Verwaltung) und Heinrich Becker (BR-Mitglied Henrichshütte) in den ersten Aufsichtsrat der Sterbekasse gewählt. Weiterhin gehören ihm Arbeitsdirektor Dr. Ebers und der Leiter der Rechtsabteilung, Rechtsanwalt Dr. Bermig, an. Kassenprüfer sind Hbv. Bartel (Leiter der Revisionsabteilung), Otto Groß (BR-Mitglied Henrichshütte) und Sigurd Herwig (BR-Mitglied Verwaltung).

In einer anschließenden Wahl bestellte der Aufsichtsrat Wilhelm Brückner (BR-Mitglied Henrichshütte) zum Vorsitzenden und Karl Mülder (BR-Mitglied Henrichshütte) und Alfons Unteregge (BR-Mitglied Henrichshütte) zu Mitgliedern des Vorstandes der Sterbekasse, dem außerdem als Schriftführer Prok. Franzen und als Kassenführer Krankenkassengeschäftsführer Henkel angehören.

Damit kann die Sterbekasse ihre Tätigkeit aufnehmen. Die organisatorischen Vorbereitungen laufen bereits an, und der Antrag auf Erteilung des Erlaubnis zur Aufnahme des Geschäftsbetriebes ist beim Bundesversicherungsamt für das Versicherungs- und Bausparwesen in Berlin vorgelegt worden. Zum 30. September 1960 wird die Gemeinschaftshilfe ihre über zehnjährige Tätigkeit einstellen, und die Sterbekasse wird ihren Geschäftsbetrieb beginnen.

Mitglieder der Sterbekasse können alle Werksangehörigen und deren Ehegatten sowie bestimmte haushaltsführende Verwandte werden. Die bisherigen Mitglieder der Gemeinschaftshilfe erwerben die Mitgliedschaft automatisch, wenn sie nicht ihren Austritt erklären. Dies gilt aber nur bis zum 1. Oktober 1960. Danach werden nur noch neu eintretende Belegschaftsmitglieder und deren Ehegatten innerhalb einer bestimmten Frist nach Eintritt oder Eheschließung und auch nur dann aufgenommen, wenn sie unter 50 Jahren sind. Wer also die Mitgliedschaft erwerben will, muß bis zum 30. September 1960 einen Aufnahmeantrag stellen. Nähere Einzelheiten ergeben sich aus einem Merkblatt, das im August in die Lohn- und Gehaltstüten eingelegt werden wird. Auskünfte erteilen die Sozialabteilung Henrichshütte, die Personalabteilung Witten und die Betriebsräte. Dort gibt es auch Exemplare der Satzung und Formulare für Aufnahmeanträge. Bekanntmachungen der Sterbekasse erfolgen künftig durch Anschlag und durch Mitteilung in der Werkszeitschrift.



HENRICHSHÜTTE

Hochofenschlacke begehrter Baustoff

Seit etwa 80 Jahren wird die beim Hochofenprozeß anfallende Schlacke der Henrichshütte aufbereitet und als Baumaterial verkauft. Um 1880 nämlich entstand am Gebläsehaus eine Granulationsanlage sowie eine Steinfabrik zur Verwertung der Hochofenschlacke. Erst um 1900 wurde die glühende Schlacke zum Lohfeld transportiert, vorbei an den damals noch zwischen der heutigen Sauerstoffanlage und dem Lohtor-Eingang aufgereihten Werkshäusern, der Fleischhalle und dem bereits legendären Werkskrankenhaus. Das alles ist lange her, so daß selbst alte Belegschaftsmitglieder hieran nur eine höchst undeutliche Erinnerung haben; vielleicht wissen unsere Pensionäre mehr darüber. Erst nach 1920 entstanden die meisten der heute noch betriebenen Schlackenverwertungsanlagen: die Steinfabrik (1920), die Granulationsanlage im Lohfeld (1936); damals begann man auch mit der Abtragung des alten, dort aufgekippten Schlackenberges. Die Aufstellung eines Kreiselbrechers mit Siebanlage im Lohfeld verzeichnet die Chronik im Jahre 1937, während die Verlegung der Bimsanlage zum Lohfeld wegen des Neubaus von Hochofen III im Jahre 1939 erfolgte; 1956 wurde eine Prallmühle in Betrieb genommen, und die wesentliche Umgestaltung des Lohfeldes fällt in die Jahre 1957/60: Bau des ersten Schlackengrabens, Abtragung der Reste des alten Schlackenberges, Errichtung einer neuen Lohtor-Waage und eines Werkseingangs. Die letzten Neuerungen unserer Schlackenverwertung erfolgten 1959/60 mit dem Bau von zwei weiteren Schlackengräben, einer neuen Brech- und Siebanlage sowie der Beschaffung einiger überschwerer Bagger und Muldenkipper. Soweit die Chronik dieses Betriebes, in den die Hütte gerade in den letzten Jahren erhebliche Summen investiert hat. Der flotte Verkauf der Produkte der Schlackenverwertungsanlage – Brechschlacke, Hüttenbims, Schlackensand und Hüttensteine – an die stark beschäftigte Bauindustrie zeigt, daß die Rechnung, sozusagen aus Dreck Geld zu machen, aufging. Wir haben den Hochofenchef, Dipl.-Ing. Hupfer, dem auch die Chronik dieser Verwertungsanlage untersteht, gebeten, unseren Lesern etwas über die Arbeitsweise dieses auf den ersten Blick scheinbar recht unhüttenmännischen Betriebes zu erzählen.

Kommt man von Blankenstein über Welper nach Hüttenau, vorbei an den modernen Wohnblocks, so hat man von der Anhöhe aus einen einzigartigen Panoramablick auf unsere Hütte. Ganz links überragen die Gerüste der Hochöfen, der hohe Schornstein und die Gasreinigung die Baumwipfel; dann wandert der Blick über die weitausladenden Dächer der Werkshallen mit dem Filigran ihrer Lüftungslaternen, verweilt an den neun mächtigen, wie die Orgelpfeifen aufgereihten Schornsteinen des Stahlwerks, hinter denen der Gasometer klotzig aufragt; daran anschließend das weite Gelände des Lohfeldes mit den Roheisen- und Schrottlagerplätzen, ganz rechts begrenzt durch die hohen Krangerüste des Fallwerks. Im Vordergrund aber liegt die Schlackenverwertung des Hochofenwerks. Die Glut gekippter Schlacke, die Bewegung der Arbeitsgeräte, die aufsteigenden Dampf Wolken verlocken den Passanten dazu, einen Blick über den Werkszaun zu riskieren. Hier bekommt er 'was zu sehen.

*

Mit der Inbetriebnahme der neuen Brech- und Klassieranlage am 29. Februar 1960 ist endlich die Voraussetzung geschaffen worden, daß unsere Hochofenschlacke nunmehr restlos zu einem verkaufsfähigen Material verwertet werden kann. Die Entwicklung dieses Betriebes erstreckt sich über Jahrzehnte, aber erst in den letzten vier Jahren wurde sie zu einer modernen, rationell arbeitenden Anlage.

*

Wo Roheisen erzeugt wird, da fällt zwangsläufig Hochofenschlacke an, bei eisenarmem Möller mehr, bei hochhaltigem

weniger; die verschiedenartige Qualität der Roheisensorten bedingt überdies verschiedenartige Schlacken. Die Auslegung der Schlackenverwertungsanlage richtet sich also nach dem Umfang und der Analyse der Schmelzprogramme.

Alle Eisenerze, die dem Hochofen zugeführt werden, enthalten neben den Eisenoxiden Schlackenbildner wie Kieselsäure (SiO_2), Tonerde (Al_2O_3), Kalk (CaO) und Magnesia (MgO). Jeder einzelne Stoff für sich ist nur bei hoher Temperatur schmelzbar. Durch anteilmäßig genau festgelegte Zusammensetzung der Schlackenbildner kann man aber erreichen, daß die Schlacke bei den im Hochofen herrschenden Temperaturen zwischen 1 300 und 1 400° C flüssig wird. Die spezifisch leichtere Schlacke schwimmt auf dem Roheisen, so daß sie vorher als „Laufschlacke“ abgestochen werden kann; beim Abstich fließen zwar Roheisen und Schlacke gleichzeitig durch das Stichloch, doch während das schwerere Roheisen den siphonartigen „Fuchs“ durchläuft, staut sich die Schlacke davor und wird in die Schlackenpfannen abgeleitet. Die glatten Hämatit-Kübel der Schlackenpfannen fassen je 11 cbm, also etwa 22 t Schlacke. Bei einem Abstich füllen sich meist zwei Schlackenpfannen auf der „Laufseite“ und zwei auf der „Gußseite“, die zum Lohfeld gefahren und dort in die Schlackengräben oder Schäumbecken gekippt werden.

*

Die flüssige Schlacke wird auf der Henrichshütte zu Brechschlacke, Hüttenbims und Schlackensand verarbeitet. Unsere Schlackenverwertung ist heute in der Lage, lediglich durch Vergrößerung ihres Fahrzeugparks monatlich etwa 20 000 t Brechschlacke, 8 000 t Hüttenbims und rund 5 000 t Schlackensand zu erzeugen. Bei unserer derzeitigen Produktion von etwa 40 000 t Roheisen im Monat fallen aber nur rund 18 000 t Schlacke an, die auf die einzelnen Verwertungsmöglichkeiten je nach Bedarf aufgeteilt werden.

*

Zur Erzeugung von Brechschlacke wird die flüssige Schlacke in drei Gräben lagenweise übereinander gekippt, die Längen von 100, 150 und 200 m aufweisen, bei einer Breite von 11 m und einer Tiefe von 3,5 m. Nach einer möglichst langen, mindestens 14tägigen Abkühlungszeit wird die Schlacke mit einem Hochlöffelbagger (Löffelinhalt 1,8 cbm) auf große Muldenkipper geladen, die die Schlacke zum Aufgabebunker unserer neuen Brechanlage bringen. Über ein steiles Plattenband und einen Magnetscheider, der mitgeführtes Eisen abscheidet, gelangt sie zur Prallmühle, in der sie zerschlagen wird. Der alte Brecher arbeitete nach dem Prinzip einer Zange, die das Material

zwischen zwei Backen zerdrückte. In der Prallmühle wird die Schlacke von auf dem Mantel eines horizontal liegenden, schnell umlaufenden Rotors befindlichen Leisten erfaßt und gegen Prallplatten geschleudert, an denen sie zerbricht. Anschließend wird die Schlacke mit einem in der schrägaufsteigenden Bandbrücke laufenden Transportband der Siebanlage über einen zweiten Magnetscheider zugeführt. Auf zwei Sieben wird das Material klassiert. Die Bunker unter den Sieben vermögen insgesamt 450 t Brechschlacke aufzunehmen. Von einem Steuerstand aus können alle Schlackenausläufe übersehen und bedient werden; eine Lautsprecheranlage sorgt für die Verständigung mit den Lkw-Fahrern.

Die grobkörnige Brechschlacke wird hauptsächlich im Straßen- und Wegebau verwendet, ist aber auch als Betonzuschlagstoff begehrt.

*

Besonders heiße Schlacke eignet sich gut zur Herstellung von Hüttenbims; sie wird dabei in dickem Strahl direkt aus der Schlackenpfanne in ein mit nur wenig Wasser gefülltes Becken gekippt. Der in mächtigen weißen Wolken aufsteigende Wasserdampf hat die Schlacke aufgebläht, so daß ein leichtes, porig-schaumiges Material entsteht, das mit einem großen Bockkran aus dem Becken herausgegriffen, abgelegt und später gebrochen und gesiebt wird. Der Hüttenbims findet in der Bauwirtschaft Verwendung, vor allem zur Herstellung von Leichtsteinen und Platten aller Art, beim Betonieren von Decken und Dächern und besonders beim Bau von Häusern in Schüttbauweise.

*

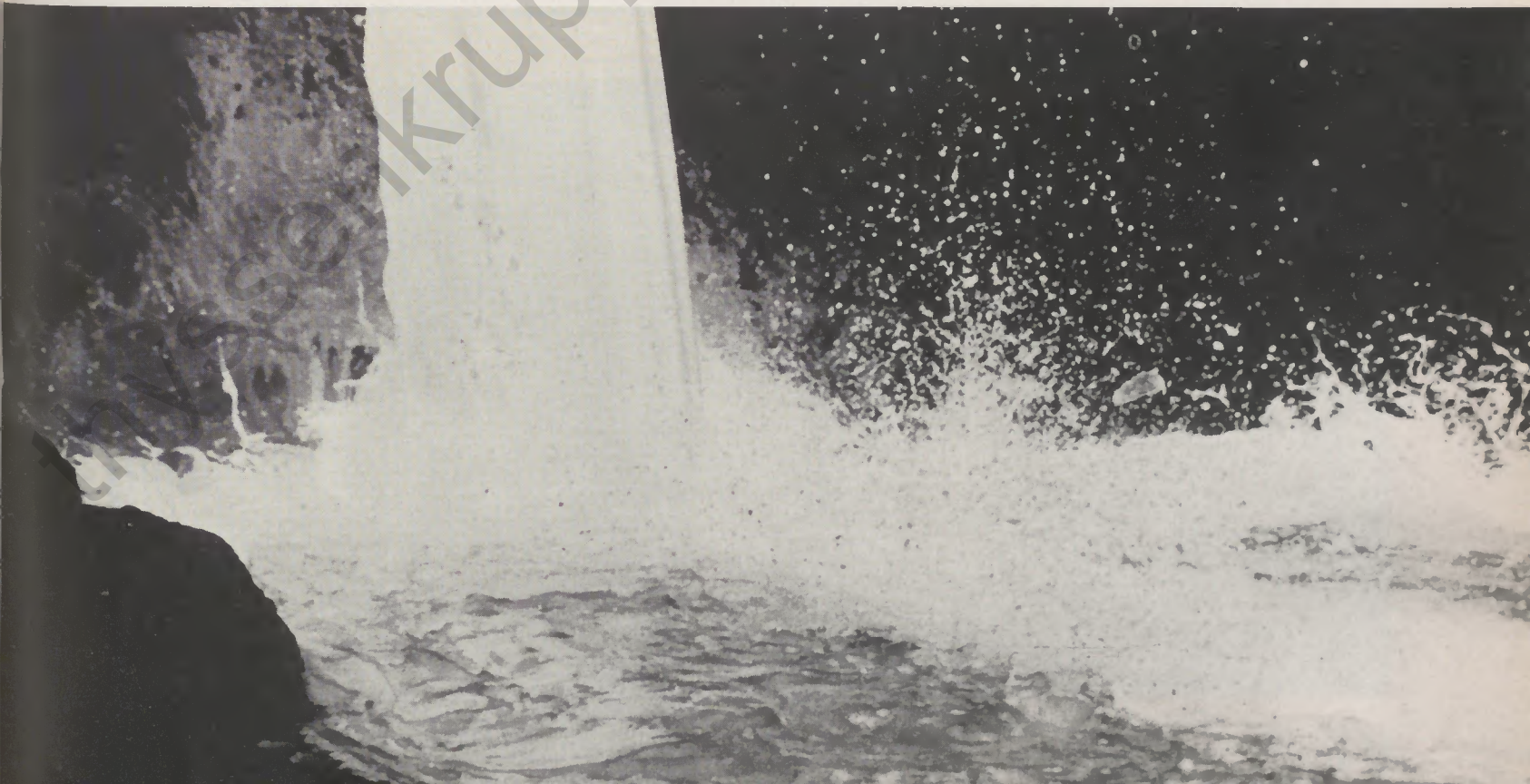
Schließlich läßt sich die Hochofenschlacke auch zu Schlackensand aufbereiten: Man gießt die glühende Schlacke in dünnem Strahl in viel Wasser, in dem sie sofort abschreckt und granuliert, d. h. kleinkörnig wird. Der Schlackensand wird verwendet zur Mörtel- und Steinherstellung sowie als Estrich. Erwähnenswert ist die besondere hydraulische Eigenschaft des Schlackensandes, d. h. seine Fähigkeit, Wasser chemisch zu binden, wodurch größere Festigkeiten erzielt werden als bei normalem Kalkmörtel.

*

Da auf dem Hoch- und Straßenbaumarkt neben dem Bedarf an Schlackensand vornehmlich Interesse an Bims und Splitt über 3 mm Korngröße besteht, verarbeiten wir das zwangsläufig anfallende Feinkornmaterial unter 3 mm in unserer Steinfabrik zu Hüttensteinen in Normalformat. Die Erzeugung liegt gegenwärtig bei etwa 1 Mill. Stück im Monat. Übrigens besteht der größte

◀ gekippte Schlackenpfanne

▼ glühend-flüssige Schlacke





Teil unserer Hüttengebäude aus den grauen Steinen unserer Produktion.

Die Modernisierung unserer Schlackenverwertungsanlage hatte das Ziel, ihre Kapazität soweit zu erhöhen, daß alle zwangsläufig anfallende Schlacke zu lagerfähigem Grob- und Kleinschlag sowie Splitt und Bims verarbeitet werden kann. Die Steinfabrik ist darüber hinaus notwendig, um aus den nicht lagerfähigen, aber täglich anfallenden Feinkornsorten lagerfähige Steine zu erzeugen.

Die rasche Bewegung der großen Schlackenmassen ist dem technischen Fortschritt auf dem Gebiet der gleislosen Fahrzeuge für die Bauindustrie zu verdanken. Diesen großen Geräten bei der spielerisch-müheless anmutenden Bewältigung ihrer herkulischen Arbeit zuzuschauen, läßt immer wieder Zaungäste verweilen: Faszinierend, wie der große Bagger im Schlackengraben mit seiner 44-t-Reißkraft die Schlacke aufbricht und sie auf die gewaltigen Muldenkipper – stählerne Giganten mit je 22 t Nutzlast – entlädt; imponierend der mächtige Frontlader, der mit seiner 3-cbm-Schaufel fast beiläufig einen verstreuten Splitthaufen zusammenschiebt; lustig fast, wie der Mobilkran wiesel-flink mal hier, mal da einen Lastzug füllt. Alle Manöver erfolgen auf kleinem Raum, mit engen Kurven und steilen Anfahrten.

Nur 38 Mann sind in der Schlackenverwertung beschäftigt; abseits der großen hüttenmännischen Produktionsbetriebe verarbeiten sie monatlich rund 18 000 t Hochofenschlacke, eine Leistung, die aber – da stets im Schatten der Roheisenproduktion vollbracht – oftmals verkannt wird.





Im Lohfeld

Vielseitig verwendbare Schlacke: Die monatlich anfallenden rund 18 000 t Hochofenschlacke werden mit Hilfe moderner, überschwerer Transportmittel bewältigt: Mit 44 t Reißkraft bricht unser Hochlöfflbagger (oben links) die erkaltete Schlacke aus dem Schlackengraben und entlädt sie auf einen der 22-t-Muldenkipper (Bild links). Mit einer Ladung seiner 3,2 cbm greifenden Frontschaufel belädt unser Frontlader „Trojan“ einen Lkw mit Schlackensplitt (Bild oben). Die Ausläufe der 450 t fassenden automatischen Bunkeranlage füllen in kürzester Zeit Lastwagen mit Brechschlacke (oben rechts). Im Schatten des Hochofens indes produziert die Steinfabrik aus Schlackensand und Brechschlackenunterkorn monatlich etwa 1 Mill. Schlackensteine. Auf unserem Foto rechts werden die empfindlichen, noch ungehärteten Steine vorsichtig auf Karren verladen. Daran anschließend erhalten die Steine in den von Cowperabgas durchströmten Härtekammern die gewünschte Festigkeit





Wohl die meisten der Werksrentner, die am 29. Juni ihre alten Arbeitsplätze bei den Presswerken besuchen konnten, waren jahrzehntelang Mitarbeiter des Werks. Sie gehörten zur alten Garde, waren Lehrmeister der heute aktiven Generation. Ihre innere Bindung an das Werk, an den Arbeitsplatz und an die Kollegen, war – ja ist heute noch – eng. Nicht als Fremde beschränkten sie die Werkshallen, die ihnen einst Berufsheimat waren, die ihnen aber heute eigentlich doch ob so mancher baulicher und personeller Veränderung kalt und unpersönlich vorkommen mußten. Aber es genügte meist nur ein bekanntes Gesicht unter den Tätigen, um den Kontakt wiederherzustellen, um in der Erinnerung jene Situationen wiedererstehen zu lassen, die in einem langen Arbeitsleben als besonders markant haften geblieben sind. Manche verschüttete Erinnerung wurde gesprächsweise wieder gegenwärtig; der alte Arbeitsplatz, auch wenn heute ein Unbekannter an ihm schafft, besaß eine geheimnisvolle Anziehungskraft auf den, der vor Jahren oder Jahrzehnten an ihm sein Brot verdient hat. Die Brücke zwischen Vergangenheit und Gegenwart war rasch geschlagen.

Wer den größten Teil seines Arbeitslebens in einem Werk verbringt, geht unbewußt eine so enge Verbindung mit ihm ein, daß er schließlich von „seinem“ Werk spricht. Jenseits aller Eigentumsbegriffe ist dies einfach Ausdruck des Verhältnisses zum Werk, zu den Kollegen, denen man in Freud und Leid verbunden ist.

Sie alle, diese Alten, haben natürlich auch ihren Ärger im Werk gehabt, zürnten bestimmten Vorgesetzten, klagten über den Lohn oder die Arbeitsverhältnisse. Das war immer so und wird stets so bleiben, solange es arbeitende Menschen gibt. Aber auch berufliche Freuden bezeichneten den Berufsweg: Arbeitserfolge, finanzielle Fortschritte, die Kameradschaft des Kollegenkreises bleiben goldene Momente der Erinnerung. Doch nur wer das Oben und das Unten im Laufe der Jahre mit durchlebt hat in der Werksgemeinschaft – und die meisten dieser Alten haben das –, gehörte wirklich ganz dazu, war bewußt mitlebender Teil des Werksangesesenen geworden.

Der Tag ihres Ausscheidens aus dem aktiven Dienst ist für viele gewiß einer der schwersten ihres Lebens gewesen. Wie groß also muß ihre Freude sein, alle paar Jahre einmal das Werkstor durchschreiten zu können, das ihnen vielfach ein ganzes Berufsleben offenstand, Zugang war zu Arbeit und Brot.

Wenn die Alten heute durch die Werkshallen gehen, grüßend und begrüßt, dann sollten die jungen Mitarbeiter für einen Augenblick in ihrer Arbeit innehalten, einen Moment sich in Ehrfurcht versetzen: Diese Alten, die oft ein wenig hilflos zu den gewaltigen Maschinen des technischen Fortschritts aufschauen, dem sie aber einst mit ihrer Arbeit den Weg bereiten halfen, sind nicht nur Zeugen der für die Jungen oft schon legendären Werks Geschichte, sie sind ihre leibhaftigen Träger.

▲ Drei Generationen



▼ Ausklang auf der Hünenburg

▲ Im Betrieb

PRESSWERKE BRACKWEDE

Wie hat sich alles verändert!

Pensionäre besuchten das Werk

Am 29. Juni trafen sich 74 ehemalige Mitarbeiter der Presswerke Brackwede am neuen Werkstor: Der Betriebsrat hatte – mit freundlicher Genehmigung der Werksleitung – die Rentner zu einer Werksbesichtigung mit anschließendem Mittagessen auf der Hünenburg eingeladen. Wer von ihnen noch eben gehen konnte, versäumte den Termin – 10 Uhr vormittags – nicht, trotz des Regens und zum Teil beschwerlichen Anmarsches. Der Älteste war immerhin 85 Jahre alt. Wir haben über den Rentnerbesuch bereits kurz in unserer WZ 7/60 berichtet. Doch unsere alten Mitarbeiter, bekanntermaßen die gründlichsten Leser der Werkzeitschrift, sollen auf diesen Seiten noch ausführlicher Gelegenheit haben, diesen für sie gewiß sehr ereignisreichen Tag im Bild noch einmal zu erleben; und wer von unseren Brackweder Rentnern nicht dabei sein konnte, der soll sich doch eine Vorstellung von jenem Tag machen können, von dem alle Beteiligten hoffen, daß er sich spätestens im Jahre 1962 wiederholen möge. – Es ist schön, daß die Presswerke nun schon zum zweitenmal allen organisatorischen Schwierigkeiten zum Trotz ihre Pensionäre zu einer Werksbesichtigung eingeladen haben. Wir glauben, daß auch die Annener „Altherrenschaft“ einer Einladung des Werkes mit Freuden nachkommen würde. Organisatorisch dürfte dies gewiß nicht schwieriger als in Brackwede zu bewerkstelligen sein. Problematisch allerdings wäre ein solcher Rentnerbesuch auf der Hünenburg, da die Zahl der Hüttenrentner über tausend beträgt und darüber hinaus die Ausmaße des Werkes die Kraft auch eines rüstigen Arbeitsveteranen überfordern würden. Man sollte aber überlegen, ob nicht vielleicht doch Rentnerbesuche – beschränkt auf ihre alten Betriebe – durchführbar sind. Unsere ehemaligen Mitarbeiter haben zum großen Teil entscheidend zum Wiederaufbau unserer Werke beigetragen. Wo immer es möglich ist, sollten wir sie auch an der Weiterentwicklung teilhaben lassen, denn wenn sie auch aus dem aktiven Dienst ausgeschieden sind, so gehören sie noch immer zu uns. Überdies: Wohl selten spendet ein Werk soviel ehrlich gedankte Freude wie durch die Ermöglichung eines Besuchs der pensionierten Mitarbeiter an ihrem alten Arbeitsplatz.





RUHRFESTSPIELE

Recklinghäuser Welttheater

Niemand, der die „Perser“ sah, war das Leid aller vom Krieg geschlagenen Mütter in der Verkörperung der persischen Königin Atossa erleben dürfte, wird diese Aufführung des Berliner Schillertheaters in Recklinghausen je vergessen. Es war ein Stück wider den Krieg, war Anklage gegen die machthungrigen, von anfänglichen Siegen verblendeten Diktatoren, war aber auch Anklage gegen die „Durchhalter“ und die „Mitmacher vieler Kriege“. Herrscher und Beherrschte werden gleich schuldig gesprochen.

Vor 2500 Jahren schrieb der griechische Dichter Äschylos „Die Perser“, dieses wohl erste Tendenzstück der Geschichte. Es schildert die Heimkehr des von den Griechen bei Salamis vernichtend geschlagenen Perserkönigs Xerxes an seinen Hof zu Susa. Heimkehr zur Mutter Atossa, der Witwe des Königs Dareios, dessen von einstigen Siegen umschattete Größe den Herrscherwahn des Sohnes, die machtberauschte Tyrannis ins Unermeßliche steigert. Xerxes' Fall mußte um so tiefer sein; Wahn umfaßt den schuldig gewordenen. Der Mutter Klage um die toten Männer und Söhne verhallte – ungehört?

Der junge Dramatiker Mathias Braun griff diesen Stoff auf, zerlegte ihn und machte daraus ein neues Drama, ganz auf die jüngste Vergangenheit bezogen: Wir erkennen sie wieder, den Diktator Xerxes, den Durchhalte-Statthalter, die ewigen „Mitmacher“, die Mutlosen, aber auch die vom Kriege Zerfetzten und Geschlagenen.

Hermine Körner, die letzte große Tragödin unserer Bühnen, ist Atossa, ist Sinnbild aller leidgeprüften Mütter. Die antike Größe

Die Theateraufführungen der 14. Ruhrfestspiele gehören bereits der Theatergeschichte an. 65 000 Besucher sahen 63 Aufführungen im Städtischen Saalbau; 35 000 Kartenwünsche für die Theatervorstellungen konnten aber nicht erfüllt werden. Der Bau des Festspielhauses tut wirklich not! 10 000 Interessenten zählte die Kunstausstellung und 26 000 Menschen nahmen an den Sonderveranstaltungen teil. Über 100 000 Menschen also, die in diesem Jahr unmittelbar in den Bannkreis dieses alljährlichen Kulturereignisses an der Ruhr traten. Stolz Bilanz der Ruhrfestspiele. Nachdem wir unseren Lesern in der WZ 7/60 bereits ausführlich über die wichtigsten Ereignisse dieser Festspiele berichtet haben, möchten wir auf diesen Seiten abschließend noch eine Rückschau auf die Theateraufführungen veröffentlichen, die der großen Kartennachfrage wegen leider nur von verhältnismäßig wenig Ruhrstählern selbst erlebt werden konnten. Es soll eine Rückschau sein auf ein Programm, das heute war, beklemmend zeitnah. Fünf Schauspiele, ein Zyklus menschlicher Leidenschaften, Lehrstücke menschlicher Größe, aber auch Niedrigkeit; Tragödie und Lustspiel; Antike und Moderne; ewig aktuelles, immer ergreifendes Welttheater.

Mensch und Macht, so mag man die beiden Themenkreise umschreiben, die sich in Recklinghausen berührten, verbanden. Shakespeares „Macbeth“, eine zutiefst menschliche Tragödie und doch auch Lehrstück über Aufstieg und Fall des Vermessenen. Mathias Brauns Nachdichtung der „Perser“, ein aktualisierter Schwanengesang auf die Verblendung der Herrschenden, Mächtigen, einst und immerdar. Albert Camus' „Der Belagerungszustand“, Versinnbildlichung des Totalitären, das den Menschen in den seelenlosen Würgegriff nimmt, sich durch Verängstigung und Terror an der Macht hält.

Kontrapunkt zu den grausen Lehrbeispielen politischer und menschlicher Verstrickungen: Jean Anouilh's spöttisch-politisches Lustspiel „Majestäten“, in dem zwei Ausprägungen der Herrschergestalt, die des zynisch-egoistischen Tyrannen und die des philosophierenden Volksfürsten vor-exerziert werden.

Und noch einmal menschliche Tragödie: Gerhart Hauptmanns „Die Ratten“, angesiedelt im Milieu der Großstadthinterhöfe Berlins – nicht in Fürstenhäusern.

Fünf Schauspiele, jedes ein menschlicher Makrokosmos, jedes gleichzeitig ein Politikum. Gegen Terror, Dummheit, Dumpfheit! Das ist der Takt, den die Dramatiker diesen Stücken unterlegten.

ihres Spiels drückt der Gestalt den Stempel des Ewiggültigen auf. Thomas Holtzmann: ein geistig Kranker, ein fanatischer und zugleich hoffnungsloser Xerxes, der zum Widerstand aufruft, an dessen Sinn er selbst nicht mehr glaubt. Der griechische Chor, aufgelöst in fünf Sprecher – die Bürger von Susa – die „Mitmacher vieler Kriege“; Blinde auch in der Stunde des Untergangs.

Fahles Licht herrschte in dem mit Netzen verspannten Bühnengeviert. Sparsamste Dekoration. Hans Lietzau's Regie fand den zeitgemäßen Stil, die Abstraktion. Nur das Wort ließ er wirken, die Geste, verbannte die Aktion. Ein unvergeßbarer Theaterabend.

Bis ins Mark drang der nervenzerrende Ton, der das Nahen des „Kometen der Angst“ den sorglosen Bürgern von Cadix ankündigt. Albert Camus' 1948 entstandenes Schauspiel „Der Belagerungszustand“ ist ein Schauspiel der Angst: In Gestalt der „Pest“ ergreift die Totalität, die nihilistische Macht des absolut Bösen die Herrschaft über das Volk von Cadix. Das frohe Lebensgefühl der Menschen erstickt im tödlichen Hauch bürokratischer „Logik“, in der statistischen Erfassung jeder Lebensäußerung, unter den drakonischen Abschreckungsmaßnahmen gegen jeden Widerstand. Das totalitäre System ist vollkommen, als das absolute Nichts zur Staatsphilosophie erhöht wird: Der Begriff der Freiheit wird zur perversierten Dialektik; Denunziantentum, Mißtrauen, Resignation ducken die Kreatur, doch nur so lange, bis einer die Angst verliert, sehend wird, bis einer das System begreifend sich auflehnt, und so die scheinbar perfekte Maschine zum „Flattern“ bringt.

Ein Lehrstück über diktatorische Systeme, aber auch über den Kleinmut der Menschen, die die Verlogenheit der Großen hinnehmen, ein Lehrstück dumpfer Dummheit auch, der verängstigten Duldung geistiger, ja körperlicher Versklavung. „Die Grausamkeit empört, aber die Dummheit entmutigt. Ehre den Dummköpfen, denn sie bereiten mir den Weg.“ So sprach die „Pest“; Zynismus aller Diktatoren.

Erschreckend die Moral des Stückes: Nachdem die „Pest“ durch das furchtlose Opfer eines Starken Cadix verlassen hatte, kehren jene wieder, die vor der „Pest“ das Feld geräumt hatten: „Da sind sie! Die Alten kommen, die von vorher, die von immer, die Versteinerten, die Tröstlichen, die Bequemen, die Nieten, die Geleckten. Kurz die Tradition, blühend und frisch rasiert... Man wird wieder von vorne anfangen können...“ So sprach der Nihilist – und stürzte sich ins Meer.

„Der Belagerungszustand“ war Frankfurts Beitrag zu den Ruhrfestspielen, von Harry Buckwitz wohl mit Blick auf den „SS-Staat“ inszeniert: „Wer konzentriert ist, bleibt greifbar!“

Das Szenarium brauchte Raum, den der Saalbau leider nicht hergab. So blieb die pantomimische Choreographie, die thematisch gegliederte, rhythmische Bewegung der Darsteller ohne rechten Akzent. Das dunkel-schwere Bühnenbild von Franz Mertz erdrückte. Zur Mitte hin, zum Zentrum der Macht, hätte man es funktioneller, „logischer“ gewünscht.

Volkreich war das Treiben auf der Szene, bunt und lebensfroh. Dann kam die „Pest“ in der Gestalt von Franz Korte, streckenweise wirklich „pestilenz“. Welch eine Rolle für den Schauspieler und bekennenden Nihilisten Erich von Stroheim. Es gab Momente, da Korte an ihn erinnerte in Haltung und Gestik.

Edith Teichmann als entseelte Sekretärin der Pest: grell geschminkt, Sex aus der Retorte, in taillierter Stewardessenuniform. Sie „funktionierte“, Werkzeug der Macht, doch noch nicht ganz entmenscht. Liebe und Mitleid erreichten sie schließlich doch. Sie wurde des „Streichens“, des Liquidierens müde. Besonders zu erwähnen noch Hans Caninenberg als „Nihilist“, der nichts zu verlieren hat, da er nichts besitzt und sich deshalb alles erlauben darf. Peter Frickes „Diego“: ein Naiver, der auszog, das Fürchten zu lernen, den es bisweilen gruselte, der aber die Angst, die nach ihm griff, überwand. „Der Belagerungszustand“, ein großartiges Stück, ein Zerrspiegel, der uns die Fratze unserer jüngsten Vergangenheit, unseres eigenen Versagens erblicken läßt.

*

Während Shakespeares Drama „Macbeth“ (vgl. WZ 7/60) als eine urmenschliche Tragödie sozusagen bei feinen Leuten im Parkett des Welttheaters seinen Lauf nimmt, spielt Hauptmanns 1910 geschriebenes Stück „Die Ratten“ gleichsam in den Rängen, auf dem „Olymp“, wo es nur Stehplätze gibt.

In der Inszenierung von Prof. Willi Schmidt wurden „Die Ratten“ zu einem Lehrstück im Sinne Bert Brechts, wurden zum „Kunstgespräch“ zwischen dem verstaubten Tradition und Bildung verkörpernden Beobachter (dem Schauspielerektor z. Wv.) und dem Pastorensohn Spitta, der als aufgeklärter Student zorniger junger Mann einer neuen Generation war. Zwischen beiden steht die elende Gegenwart der kleinen Leute, die nicht aus dem ihnen bestimmten Schicksalskreis ausbrechen können. Doch jeder – ob



aufgeklärt-wissend oder dumpf-ahnend – spürt, daß sich Veränderungen ankündigen, die vielleicht auch einmal Licht in das Halbdunkel der Hinterhöfe bringen können.

„Allens is hier morsch! Allens faulet Holz! Allens unterminiert von Ungeziefer, von Ratten und Mäuse zerfressen. Allens schwankt!“ So rasoniert der rechtschaffene Berliner Maurerpolier John, von Ulrich Haupt wunderbar milieuecht auf die Bühne gestellt.

Es geht um das uneheliche Kind der Piperkarcka (Ida Krottendorf), das die Frau John (Gisela von Collande), die ihr eigenes verlor, im stillen Einverständnis mit der Piperkarcka als das ihre ausgibt. Da fordert diese es zurück, trotz allem doch Mutter. Schritt für Schritt, und unter dem Mitspiel der übrigen Hausbewohner sowie der Polizei kommt der Betrug der verzweifelt um ihr gestohlenen Glück kämpfenden Frau John heraus. Doch die Tragödie nahm ihren Lauf: Frau Johns verkommener Bruder Bruno soll die Piperkarcka zum Schweigen bringen; es fällt ihm nichts anderes ein als Mord. Das ist zuviel für Frau John; sie bricht zusammen, wirft sich vor ein Fuhrwerk.

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 30

Großes Theater: Die große Tragödin Hermine Körner als Atossa in Brauns „Die Perser“ zu sehen, war ein Theatererlebnis besonderer Art (links oben). Ernst Schröder war ein gewaltiger „Macbeth“, dem in Ulrich Haupt als Macduff ein ebenbürtiger Widerpart beschieden war (unten). Hauptmanns „Ratten“, menschliche Tragödie der Hinterhöfe, fand durch Gisela von Collande und Ida Krottendorf eine großartige Interpretation (oben)





UNFALLSCHUTZ

Zweimal Unfallrettung



Der Lohn der braven Tat: Hochofenchef Dipl.-Ing. Hupfer gratuliert auf unserem Foto den Möllerwagenfahrern Götte und Mollenhauer anlässlich der Überreichung einer Belohnung und eines Anerkennungsschreibens der Berufsgenossenschaft zu ihrem tatkräftigen Eingreifen bei Unfallgefahr. Auf dem Foto ganz oben gratuliert Sicherheitsing. Ritter dem Elektriker Darnstädt im Beisein von Betriebschef Ritz für sein tatkräftig-umsichtiges Verhalten

Am 19. August erhielten die Mitarbeiter der Henrichshütte, die Möllerwagenfahrer im Hochofenwerk Adolf Götte und Willi Mollenhauer, als Belohnung für Rettung aus Unfallgefahr je 100,- DM. Gleichzeitig erhielten die beiden Lebensretter Anerkennungsschreiben der Berufsgenossenschaft. Am 26. August bekam der Mitarbeiter Dieter Darnstädt, Elektriker der Wärmestelle der Henrichshütte, als Belohnung für Rettung aus Unfallgefahr 160,- DM und ebenfalls ein Anerkennungsschreiben der Berufsgenossenschaft.

Am 27. Mai 1960 haben die beiden Möllerwagenfahrer – die eigene Gefahr nicht achtend – einem Arbeitskollegen wahrscheinlich das Leben gerettet. Es fing ganz harmlos an: Der Möllerwagen III stand über den gefüllten Erztrichtern des Hochofens III; mit etwa zwei Meter Abstand wartete der Möllerwagen II auf die Fahrtfreigabe in Richtung Erzbunker 4; aber: zur gleichen Zeit waren mehrere Elektriker mit Installationsarbeiten im Möller-Kanal beschäftigt.

Unter Abgabe von Warnsignalen fuhren die beiden Möllerwagen in Richtung Erzbunker 4 an, da hörte Mollenhauer unmittelbar nach dem Anfahren des Wagens II einen Aufschrei. Er stoppte den Wagen, stieg aus und fand den Elektriker Heinrich Heising auf dem Erz in Trichter III/1 liegen. Auch Götte hatte den Schrei gehört und seinen Wagen gestoppt. Die beiden Möllerwagenfahrer bargen nun in größter Eile den Verletzten aus dem Trichter. Sie setzten sich dabei der Gefahr aus, beim Öffnen des Erzschiebers durch den über diesen Vorfall ahnungslosen Aufzugsmaschinisten – zur Verständigung war keine Zeit – gemeinsam mit dem Verletzten und der Erzladung in den Aufzugs-Skip zu stürzen. Vor diesem gräßlichen Schicksal wurde der verletzte Elektriker durch das rasche Eingreifen der beiden Möllerwagenfahrer bewahrt.

*

Ein Kurzschlußventil des Stellgetriebes für die Abgasdrosselklappe Walzwerk, Tiefofenkammer 4, sollte von einer Elektrikerkolonne ausgewechselt werden. Zu hoher Ofenraumdruck, hervorgerufen durch das Zufallen der vom Getriebe getrennten Drosselklappe, ließ vermutlich Abgase in den Tiefdruckofenkeller austreten, die bei zwei Elektrikern Atembeschwerden und Schwindelerscheinungen verursachten.

Elektriker Darnstädt, der ebenfalls dieser Kolonne angehörte, jedoch oberhalb der Ofenbühne arbeitete, bemerkte den Unfall und ergriff die notwendigen Sofortmaßnahmen, um die beiden verunglückten Mitarbeiter aus der Gefahrenzone herauszubekommen. Bei dieser Hilfsaktion atmete der Unfallretter selbst so viel Abgas ein, daß er sich gleichfalls Gasvergiftungen zuzog. Durch das rasche Eingreifen Darnstädts konnte den Verunglückten jedoch schnelle ärztliche Hilfe zuteil werden; sein beherztes Eingreifen verhütete die schlimmsten Folgen einer mitunter tödlichen Gasvergiftung!

Pings, Unfallschutz

JUBILÄEN

50 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE

Am 1. Juni beging der erste Richter im Walzwerk II der Henrichshütte, August Michalski, sein goldenes Arbeitsjubiläum auf der Hütte. Der Jubilar blieb dem Walzwerk sein ganzes Arbeitsleben lang treu.

Am 1. Juni 1910 trat August Michalski als Zeichnergehilfe im Walzwerk ein. In den fünf Jahrzehnten, die er in diesem Betrieb tätig war, hat er wohl an sämtlichen Arbeitsplätzen des Walzwerks seinen Mann gestanden. Lediglich in den Jahren 1914–18 war der Jubilar zum Heeresdienst eingezogen.

Der zuletzt als erster Richter im Walzwerk II tätige Arbeitsjubilär wurde kürzlich pensioniert und kann sich nun ganz seiner Liebhaberei, der Kaninchenzucht, widmen. August Michalski, der in Hüttenau ein Eigenheim besitzt, hat im Verlauf seines langen Arbeitslebens stets bewiesen, daß er nicht nur ein qualifizierter Arbeiter, sondern auch ein guter Arbeitskamerad war, den seine Kollegen wie Vorgesetzten zu schätzen wußten.

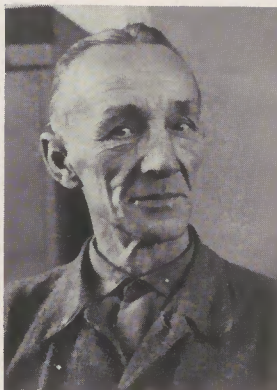


40 Jahre im Dienst

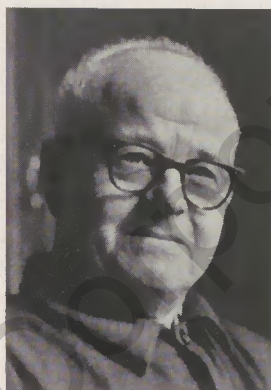
HENRICHSHÜTTE



August Neuenhaus
Pförtner
(Werkschutz)
am 11. August 1960



Alfred Messerle
Vorarbeiter
(Stahlputzerei)
am 27. August 1960



Friedrich Rodeck
1. Schnitter
(Versuchsanstalt)
am 30. August 1960



40 Jahre im Dienst

ANNEN

Hugo Bernsmann
Magazinarbeiter
(Magazin)
am 13. Juli 1960

Paul Kirschbaum, Dampfkranfahrer (Werksbahn), am 17. Juli 1960

Richard Joekisch, Dreher (Eisengießerei), am 1. August 1960

ANNENER GUSSSTAHLWERK

Friedhelm Beckhoff, kaufm. Angestellter (Verk.-Abrechnung), am 15. August 1960

PRESSWERKE BRACKWEDE

Hermann Grabe, Stanzer (Betrieb II), am 1. August 1960

Paul Harbaum, Kraftfahrer (Verwaltung), am 6. August 1960

Franz Venjakob, Helfer für Zeitstudien (AV Betr.-Kalkulation), am 8. August 1960

Heinrich Hagmann, Stanzer (Betrieb II), am 9. August 1960

Gerhard Marx, Richter (Betrieb II), am 15. August 1960

Wilhelm Beiderbeck, Vorarbeiter (Betrieb II), am 15. August 1960

VERWALTUNG WITTEN

Walter Nordhoff, Meister (Vervielfältigungsbetrieb), am 7. August 1960

Heinrich Beste, Rechnungsprüfer (Rechnungsprüfstelle), am 1. September 1960

WERKSARZT

Arbeitsplatzwechsel

Der Mensch ist von der Natur mit sehr unterschiedlichen geistigen und körperlichen Vor- und Nachteilen ausgestattet. Entsprechend dieser Merkmale erfolgt im allgemeinen die Berufswahl. Liebe zum und Interesse am Beruf sind Voraussetzungen für ein gesundes Betriebsklima. Natürlich muß auch der Arbeitsplatz in seiner äußeren und inneren Gestaltung möglichst ansprechend sein.

Die Art und Größe der Produktion und die Fluktuation auf dem Arbeitsmarkt bedingt nun eine laufende Ergänzung in der Besetzung der Arbeitsplätze. Dabei besteht stets die Notwendigkeit, die Arbeitsplätze mit möglichst geeigneten Menschen zu besetzen und nicht umgekehrt für einen bestimmten Menschentyp bestimmte Arbeitsplätze zu schaffen.

Werksarzt und Arbeitseinsatz bemühen sich deshalb — trotz aller Schwierigkeiten — für jeden Stellenbewerber den richtigen, d. h. optimalen Arbeitsplatz zu finden. Schon bei der Einstellungsuntersuchung neuer Belegschaftsmitglieder wird entsprechend den körperlichen und geistigen Voraussetzungen ein bestimmter Arbeitsplatz vorgeschlagen. Viele wissenschaftliche Arbeiten weisen auf diese wichtige Forderung der Sozial- und Betriebshygiene hin. Ein „muskulöser Kleiderschrank“ soll nicht Botendienste leisten, und „Federgewichte“ gehören nicht in die Hammerschmiede. Herz- und Kreislaufkranke sind nicht für Warmbetriebe geeignet, bestimmte Erkrankungen der Lungen und Bronchien machen derart Erkrankte für Staubbetriebe ungeeignet. Einzelne Berufe, wie Kranführer, Eisenbahner usw., stellen besondere Anforderungen an den Gesichts- und Hörsinn. Gewisse Normen müssen also stets beim Arbeitseinsatz berücksichtigt werden. Die gegenwärtige Arbeitsmarktsituation macht jedoch leider einen Kompromiß zwischen der Art des Arbeitsplatzes und den menschlichen und gesundheitlichen Voraussetzungen erforderlich.

Schwere Erkrankungen, Unfallfolgen und andere Schicksalsschläge machen aber oft eine Umbesetzung vom schweren zum leichteren Arbeitsplatz notwendig. Hier wird dann das Menschenmögliche getan, zwangsläufig entstandene Lohnausfälle unter bestimmten Voraussetzungen (langjährige Werkszugehörigkeit, erlittene Unfälle usw.) werksseitig zu lindern bzw. auszugleichen, oder bei eingetretener Berufsunfähigkeit einen Ausgleich auf Rentenbasis zu schaffen. Das ist eine soziale Notwendigkeit und Selbstverständlichkeit.

Bedauerlicherweise ist in letzter Zeit eine bedrohliche Entwicklung hinsichtlich des Strebens zum leichteren Arbeitsplatz bei möglichst gleicher Bezahlung festzustellen. Ärztliche Atteste, in denen wegen Ischias eine leichte, sitzende Beschäftigung oder wegen eines Hustens leichte, staubfreie Arbeit empfohlen wird, sind keine Seltenheit. Schon aus Gründen der Kameradschaft gegenüber unseren schwer arbeitenden Kollegen sollte sich aber doch jedes Belegschaftsmitglied die Gewissensfrage vorlegen, ob sich der vielfach nur dürftig motivierte Drang zum leichteren Arbeitsplatz mit Betriebskameradschaft und Kollegialität noch vereinbaren läßt. Die Rentabilität eines Betriebes und damit das Wohlergehen aller hängt letzten Endes von diesen Überlegungen ab.

* Dr. med. Grubb, Henrichshütte



Zweimal Herrscher: O.E. Hasse, in der Doppelrolle als Napoleon I. und Ludwig XVIII., war ein Genuß besonderer Art. Echter Kommödiantengeist brillierte hier, kostete die Freude am Theaterspiel mit Augenzwinkern bis zur Neige aus. Regie und Bühnenbild: Willi Schmidt.

Die Handlung ist höchst einfach: Kaiser Napoleon kehrt 1815 für 100 Tage aus der Verbannung zurück auf den Thron, den König Ludwig hurtig vor ihm räumte. Polizeiminister Fouché (eine Glanzrolle für Peter Mosbacher), Kreatur Napoleons, auch Diener des Königs, wartet schon am Thron. Die Dienste des adeligen Offiziers d'Assonville dagegen, der in jugendlicher Schwärmerei Napoleon vergöttert, sind entbehrlich. Napoleon hält nichts von schrankenlosem Idealismus. Er öffnet ihm vielmehr die Augen für das wahre Wesen der Mächtigen, deren Alltag ausgefüllt ist mit Säuberungsaktionen, Erschießungen, Verbannungen – zur Festigung der eigenen Herrschaft.

Im zweiten Akt hat Napoleon bereits seine letzte Partie verloren: Waterloo. Der dicke Ludwig sitzt wieder auf dem Thron, ihm zur Seite der stets präsente Fouché, Apparatshik aller Polizisten. Der junge Leutnant, enttäuscht vom gestürzten Halbgott Napoleon, lauscht nun den Philosophien des Volksfürsten, die so gar nicht nach dem Sinn des tatendurstigen, schwärmerischen Heldenherzens sind: Ein Herrscher soll zum Wohle des Landes regieren, nicht zu seinem eigenen!

Nicht nationale Phrasen, Heldentaten, sondern friedlicher Aufbau frommen dem Volk. „Die einzigen Schuldigen sind diejenigen, die ihre Mitmenschen wegen leerer Ideen hinter Gitter bringen“, läßt Anouilh seinen Ludwig sagen. Wie ewig wahr! Ein herzerfrischendes Stück; Ironie mit tieferer Bedeutung.

Vorhang. Nach der letzten Aufführung der „Majestäten“ schlossen sich am 17. Juli die Pforten des Recklinghäuser Saalbaus, endeten die 14. Ruhrfestspiele.

Krahl waren Hauptmannsche Bilderbuchgestalten, begeisternd wie selten.

*

Verbot der Sonntagsarbeit?

Die Auseinandersetzung zwischen der Stahlindustrie und der katholischen Kirche bzw. den christlichen Gewerkschaften um die Arbeitszeit am Sonntag hat – auf dem Umweg über das Bundesarbeitsministerium – einen neuen Höhepunkt erreicht: Anfang September wurde der Inhalt der beim Bundesarbeitsministerium vorbereiteten Novelle zur Bundesratsbekanntmachung von 1895, mit der die Sonntagsarbeit in der Stahlindustrie neu geregelt werden soll, bekannt.

Sollte die Formel dieses Novellentwurfs verbindlich werden, so würde für die westdeutschen Hüttenwerke eine Situation geschaffen, gegen die der Arbeitgeberverband gemeinsam mit der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie bereits vorsorglich Protest eingelegt hat. Die Novelle sieht vor:

1. Absolute Betriebsruhe für SM- und Elektrostahlwerke – unabhängig von der Ofengröße – für die Dauer einer Schicht (von sonntags 6 Uhr bis 14 Uhr); neben dem Produktionsverbot sollen die gesetzlichen Möglichkeiten für Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten nach § 105c Gewerbeordnung nicht ausgenutzt werden dürfen.
2. Absolute Betriebsruhe für Thomasstahlwerke und Walzenstraßen im Verbund mit SM-, Elektro- oder Thomasstahlwerken für die Dauer von zwei Schichten (sonntags 6 Uhr bis 22 Uhr). Auch hier sollen die gesetzlich garantierten Reparaturmöglichkeiten nicht ausgenutzt werden dürfen.
3. Alle Arbeitnehmer, die in SM-, Elektro- oder Thomasstahlwerken und Walzwerken erster Hitze sonntags beschäftigt werden, müssen jährlich 26 freie Sonntage in einer Freizeit von je 36 Stunden erhalten.

Mit dieser Formel sind die dreijährigen ständigen Bemühungen um eine tragbare Lösung durch die Stahlindustrie und die Gewerkschaften zunichte gemacht.

Die Stahlindustrie ihrerseits verweist darauf, daß sie, obwohl die Novelle nicht einmal 5%, d. s. etwa 17 000 der 350 000 Arbeitnehmer der westdeutschen Stahlwerke (ohne Saar) davon betroffen würde, folgeschwere Nachteile erleiden würde:

1. Die Neuregelung der Sonntagsarbeit würde voraussichtlich zu einem jährlichen Produktionsausfall von etwa 3 Mill. t Rohstahl führen; d. s. rund 10 % der derzeitigen deutschen Stahlproduktion. Von diesem Produktionsausfall wäre nicht zuletzt die weiterverarbeitende Industrie betroffen, weil Engpässe in der Rohstoffversorgung unvermeidlich wären.
2. Die internationale Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Stahlindustrie würde entscheidend beeinträchtigt, denn in keinem anderen Land der Welt besteht eine ähnliche restriktive Regelung, die nicht nur höhere Kosten bringt (etwa 2,5 bis 3,5 %), sondern darüber hinaus eine eindeutige Diskriminierung der deutschen Stahlindustrie darstellt.

Die 1957 zwischen den Tarifpartnern vereinbarte Arbeitszeit für Hochöfner, Stahlwerker und Walzwerker (1. Hitze) – 42 Wochenstunden bei 4 Schichten gegenüber vorher 56 Wochenstunden und 3 Schichten – hat sich glänzend bewährt und sollte auch nach 1965 beibehalten werden. Die Schichtpläne sahen nicht nur 13 arbeitsfreie Sonntage mit einer zusammenhängenden Freizeit von mindestens 72 Stunden vor; jeder Mann arbeitete überdies stets in derselben Gruppe am selben Arbeitsplatz, was zur Verminderung der Unfälle und Erhöhung der Stahlqualität führte. Das Springersystem mit seinen arbeitszeit- und lohntechnischen Problemen wurde überflüssig.

Doch das Bundesarbeitsministerium möchte es anders. Die in der Novelle vorgesehene Unterbrechung der kontinuierlichen Betriebsweise führt zwangsläufig zu einer neuen, problematischen Schichtenteilung: wahrscheinlich wird man zur 44-Stunden-Woche für die von der neuen Verordnung betroffenen Arbeiter übergehen müssen, während die von der Novelle ausgenommenen Hochöfnerarbeiter die 42-Stunden-Woche beibehalten können. Bei der 44-Stunden-Woche wird man jedoch auf den Einsatz von Springern nicht verzichten können. Die somit wechselnde Zusammensetzung der Arbeitsgruppen bedeutet erhöhte Unfallgefahr, Qualitätsverschlechterung und für den einzelnen unterschiedliche Entlohnung.

Also ein Rückschritt für die Stahlwerker; eine andere Möglichkeit der Schichteneinteilung wäre die 40-

UNSERE TOTEN

HENRICHSHOTTE

Herbert Faber	Pensionär	6. Juli 1960
Erich Oelrich	Feuerwehrmann	8. Juli 1960
Josef Koch	Pensionär	16. Juli 1960
Friedrich Goerke	Pensionär	17. Juli 1960
Willy Danielsohn	Maschinist	19. Juli 1960
Reinhold Mucks	Ausleerer	28. Juli 1960
Emil Müller	Kranführer	2. August 1960
Walter Dahlhaus	Pensionär	12. August 1960
Hildegard Huster	Stenotypistin	18. August 1960
Ernst Westen	Pensionär	27. August 1960
Paul Ignatzky	Pensionär	29. August 1960

ANNENER GUSSTAHLWERK

Otto Haake	Pensionär	8. Juli 1960
August Munk	Pförtner	2. August 1960

PRESSWERKE BRACKWEDE

Wilfried Siewecke	Schweißer	10. August 1960
-------------------	-----------	-----------------

RUHRSTAHL-BÜRO BERLIN

Reinhold Prächter	Lagerverwalter	28. Juli 1960
-------------------	----------------	---------------

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

PERSONALIEN

Ernennungen

Henrichshütte (am 1. Juli 1960)
Joachim Kilfitt, Elektrowerkstatt, zum Meister
Otto Krohn, Eisengießerei, zum Meister
Annener Gussstahlwerk (am 1. Juli 1960)
Wolfgang Bachmann, Apparatebau, zum Vorarbeiter
Hans-Joachim Sewing, Apparatebau, zum Vorarbeiter

VERWALTUNG

Betriebsräte rückten nach

Peter Baumann (Personalabteilung), langjähriges Betriebsratsmitglied der Verwaltung Witten, stellte zum 1. Juli 1960 sein

Mandat auf eigenen Wunsch zur Verfügung. Auf Grund des § 25 BVG wurde Hans Block (Geschäftsbuchhaltung) an seiner Stelle Mitglied des Betriebsrats. Wegen Beendigung seines Arbeitsverhältnisses bei der Ruhrstahl AG schied Werner Waßmann (Rechnungsprüfstelle) am 1. August 1960 aus dem Betriebsrat aus. Sein Mandat übernahm Rudi Dinius (Einkauf) gleichfalls auf Grund § 25 BVG.

HENRICHSHÜTTE

2. Hilfe

Zur Unterstützung des Werksarztes der Hütte, Dr. med. B. Grub, hat sich ab 1. September der vielen unserer Hüttenmitarbeiter bereits bekannte Dr. med. A. Gotowicki zu einer Halbtags Tätigkeit — im allgemeinen vormittags — verpflichtet.



Direktor Kalkert übernahm WLT Annen

Am 5. Juli übernahm — wie bereits in der WZ 7/60 gemeldet — der Ing. Albert Kalkert die technische Werksleitung des Annener Gussstahlwerks. Mit Direktor Kalkert tritt ein Mann in die Direktion des Werkes ein, dessen Berufsweg ein fast universelles technisches Interesse erkennen läßt. Der neue Werksleiter, Jahrgang 1902, verließ das Gymnasium Neuß (Rhein) mit der Obersekundareife und begann 1920 seine Berufsausbildung bei den Vereinigten Stahlwerken AG, Werk Wissen (Sieg) als Ma-

schinenschlosserlehrling. Gleichzeitig — von 1920 bis 1924 — studierte er am Polytechnikum in Friedberg 7 Semester Maschinenbau. Der junge Ingenieur arbeitete zunächst noch für kurze Zeit als Betriebsassistent im Hochofen- und Walzwerk der Wissener Eisenhütten AG und ging anschließend für ein Jahr als Leiter der Versuchsanstalt zu einer Stralsunder Werft- und Maschinenbaufirma. In den Jahren 1925—1932 arbeitete Dir. Kalkert beim Heinkel-Flugzeugbau Rostock und in den Dornierwerken Friedrichshafen, wo er sich eine umfassende Betriebs- und Konstruktionspraxis im In- und Ausland in Triebwerken, Motoren- und Leichtmetallbau aneignete. Von 1932 bis 1940 war der neue Werksleiter für die Orenstein-Koppel GmbH, zunächst als Chefingenieur und zuletzt als Geschäftsführer im Waggon-, Fahrzeug- und Flugzeugbau tätig. Während der Kriegsjahre war Dir. Kalkert von 1940—1945 Betriebsführer und Mitgesellschafter der Mitteldeutschen Metallwerke, Erfurt. Mit einer selbstständigen Industrieberatung gründete sich Dir. Kalkert 1947 eine neue Existenz. Er plante und richtete drei Fabriken ein. In den Jahren 1950—1953 war er in führender Stellung in der Holzverarbeitenden Industrie tätig. In den folgenden rund vier Jahren war Dir. Kalkert als technischer Leiter Mitglied der Geschäftsleitung der Gebr. Credé & Co., KG für Fahrzeug-, Waggon- und Gerätebau in Kassel und ab Anfang 1958 technischer Leiter der gesamten Planung und Produktion der Bayerischen Motorenwerke München und Berlin.

Wir wünschen dem neuen Werksleiter für seine Tätigkeit bei der Ruhrstahl AG alles Gute.

oder gar 38-Stunden-Woche. Im Zeichen des Arbeitskräftemangels ist eine solche Möglichkeit jedoch einfach nicht gegeben. Um den durch die Umregelung entstandenen Produktionsausfall auszugleichen, wären Neuanlagen im Werte von 1,5 Mrd. DM notwendig, die aber auch erst in drei bis vier Jahren die Produktion aufnehmen könnten.

Die Novelle soll möglichst schon am 1. November 1960 wirksam werden, da die augenblickliche Sondergenehmigung am 31. Oktober abläuft. Wenn sich das Bundeswirtschaftsministerium mit der bisher vorliegenden Fassung der Novelle einverstanden erklären sollte, wäre das für die Stahlindustrie eine herbe Enttäuschung.

Es ist müßig, an dieser Stelle darauf einzugehen, daß zur Zeit etwa 1,5 Mill. Menschen in der Bundesrepublik Sonntagsarbeit leisten müssen (Verkehrsbetriebe, Krankenanstalten, Vergnügungsbetriebe, Gaststättengewerbe u. a.). Ebenso umstritten wie in der Hüttenindustrie ist die Sonntagsarbeit auch in der Chemie-, Zement- und Papierindustrie.

Die Regelung der Sonntagsarbeit im Sinne der vorbereiteten Novelle wäre in jedem Fall eine Vornahme der noch ausstehenden allgemeinen gesetzlichen Neuordnung der Sonntagsarbeit im Wege einer bloßen Rechtsverordnung.

*

Fazit: Die vorgesehene Novelle bringt sowohl für die 17 000 betroffenen Hüttenwerker als auch für die Stahlindustrie insgesamt einschneidende Nachteile. Wieso in Deutschland Argumente gegen die Sonntagsarbeit in Hüttenwerken vorgebracht werden, die selbst in so katholischen Ländern wie Italien oder Frankreich oder in so puritanisch denkenden Ländern wie England oder die USA nicht zur Diskussion stehen, bleibt unverständlich. Die Entscheidung über die Novelle liegt beim Kabinett und beim Bundesrat.

Es muß der Hoffnung Ausdruck gegeben werden, daß eine so wirtschaftsschädigende Maßnahme, die nichts mit fortschrittlicher Sozialpolitik zu tun hat, unterbleibt.



Schiene und Straße: Im Zuge der Umgestaltung der Werkszufahrt wurde in diesen Wochen der Abschnitt der Hüttenstraße zwischen dem alten Torhaus und dem Hochofen-Büro befestigt und asphaltiert. Dieser Straßenabschnitt — nunmehr Haupteinfahrt ins Werks-gelände — ist allerdings ein verkehrstechnischer Gefahrenpunkt: die Gleise der Hüttenbahn kreuzen dieses relativ kurze Straßenstück mehrfach. Bis die vorgesehene Aufstellung technischer Warnsignale erfolgt ist, regelt hier ein mit einer roten Warnflagge ausgerüsteter Gleiswärter den Verkehr. Im Hintergrund die neue Versuchsanstalt.



Gemeinschaftshilfe wurde Sterbekasse: Am 9. August setzten 34 Betriebsratsmitglieder im Ledigenheim der Henrichshütte ihre Unterschrift auf die Gründungsurkunde der Sterbekasse, in der sich Mitarbeiter der Henrichshütte und der Verwaltung Witten zusammenfinden können. Damit wird die bisherige Gemeinschaftshilfe, die ihre Tätigkeit am 30. September 1960 einstellt, abgelöst. In der gemeinsamen Sitzung der Betriebsräte der Henrichshütte und der Verwaltung am 9. August wurden auch die Mitglieder des Aufsichtsrats und des Vorstandes der neuen Sterbekasse gewählt (unser Foto). Einzelheiten über die Sterbekasse erfahren Sie auf Seite 19.



Bundesverdienstkreuz für Hüttenmänner: Am 16. September wurden im Werksgasthof „Adler“ die Mitarbeiter der Henrichshütte Wilhelm Bangert, August Michalski, Wilhelm Hill und Fritz Weber für 50jährige Werkstreue durch die Verleihung des Bundesverdienstkreuzes geehrt. Neben den Bürgermeistern von Hattungen, Welper und Holthausen nahmen auch Vertreter des Ruhrstahl-Vorstandes, der Werksleitung der Henrichshütte, der Sozialabteilung sowie des Betriebsrates an der Überreichung der hohen Auszeichnung teil. Ansprachen ehrten die Jubilare (unser Foto).



foto des monats