

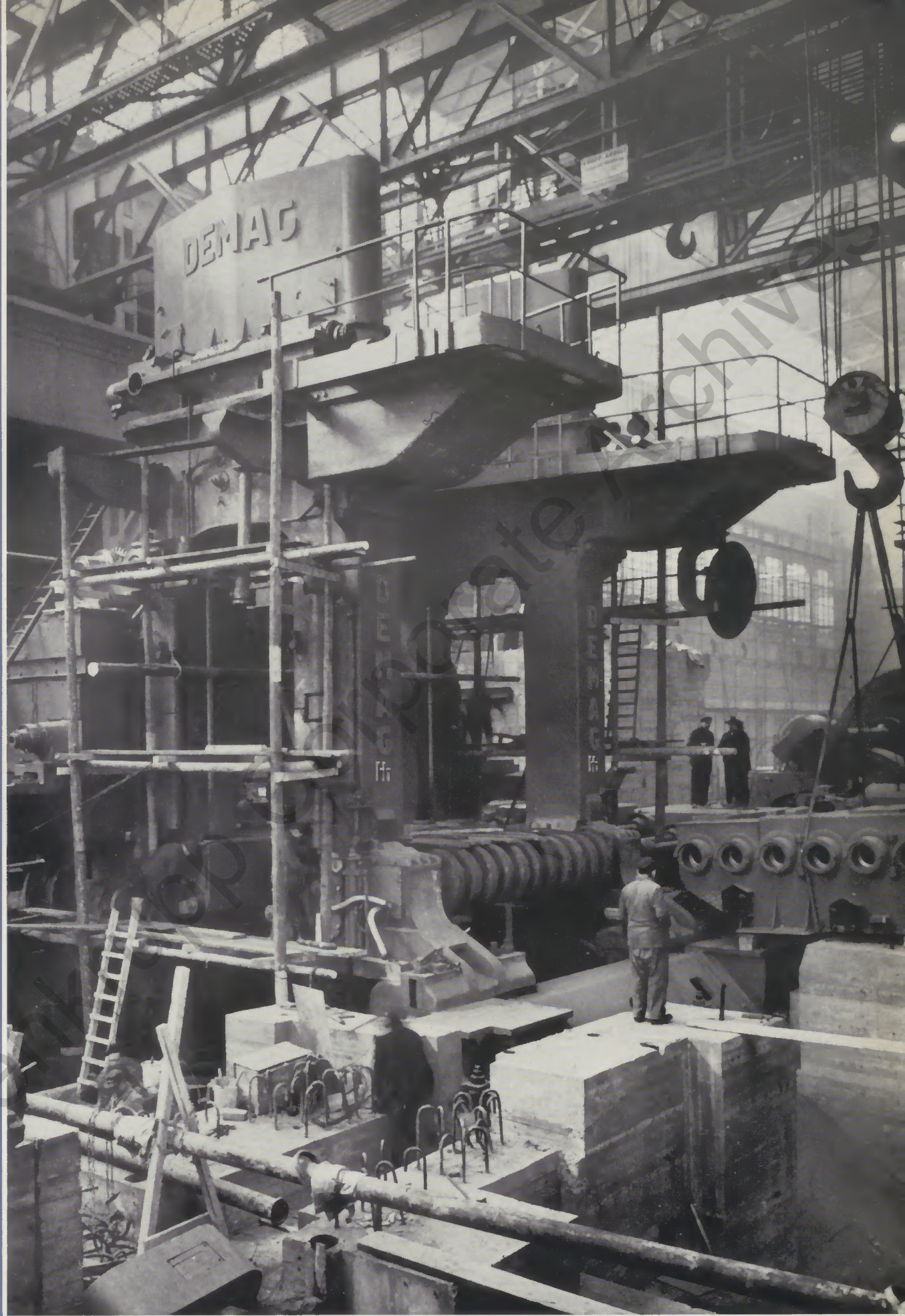


RUHRSTAHL

1

1956

Verlagspostamt Witten



Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto

Blick auf das fast fertigmontierte Quarto-
gerüst der neuen Grobblechstraße:
Montage eines Rollgangsrahmens.

Die beiden Walzenständer (Gießgewicht
je 360 t) wurden in der Henrichshütte
gegossen.

Foto: Schonefeld

Rücktitel

Altes Landschloß im Frühling

Foto: Philipp

Wir hoffen, daß der Autor des Rücktitels
unserer nächsten Ausgabe ein Beleg-
schaftsmitglied ist.

Das Gesicht des Hüttenmannes: Wilhelm Kairies, 3. Schmelzer am Hochofen III.

Das Herzstück unserer Hütte ist die Hochofenanlage. Hier werden Erze aus aller Welt zu Roheisen verschmolzen. In durchlaufenden Schichten werden alle 3–4 Stunden die Hochöfen abgestochen. Von der Qualität des Roheisens hängt nicht zuletzt die Güte unserer Stähle ab. Fachkenntnisse und Verantwortungsbewußtsein sind deshalb für jeden Schmelzer Berufs Voraussetzung.

Foto: Kropat

Wir freuen uns, allen Mitarbeitern in den Werken, der Verwaltung und im Außendienst die erste Ausgabe der neu-erstandenen Ruhrstahl-Werkzeitschrift übergeben zu können. Sie soll das Band unserer Zusammengehörigkeit festigen und ein echtes Sprachrohr der Belegschaft werden.

Die Ruhrstahl-Werkzeitschrift kann aber nur dann ein lebendiges Organ sein, wenn möglichst viele zu ihrer Gestaltung beitragen. Daher fordern wir die Belegschaft zu reger Mit-arbeit auf. Ferner hoffen wir, daß unsere Werkzeitschrift eine feste Brücke von den Werken zu den Angehörigen unserer Mitarbeiter bilden und die große „Ruhrstahl-Werksfamilie“ noch enger zusammenschließen wird.

Der Vorstand

Der Betriebsrat begrüßt das Wiedererscheinen der Ruhr-stahl-Werkzeitschrift und betrachtet sie als einen wertvollen Mittler zwischen Leitung und Belegschaft, zwischen Werk und Familie.

Die Ruhrstahl-Werkzeitschrift soll uns über alle wichtigen Vorgänge in den Betrieben aufklären und jedem Angehörigen Gelegenheit geben, frei seine Meinung zu äußern. Wenn sie diese Aufgabe erfüllt, dann wird sie das Fundament des gegen-seitigen Vertrauens stärken.

Die Betriebsratsvorsitzenden der Werke und der Verwaltung

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nummer 1 April 1956

Aus dem Inhalt:	Seite
Porträt der Arbeit	2
Das neue Walzwerk — letzter Bauabschnitt	4
Seit vier Generationen auf der Hütte	6
Ruhrstahl auf vielen Messen	8
Annen: Nur noch Weiterverarbeitung	10
Konjunktur — ein Dauerzustand?	11
Mosaik der Wirtschaft: Bergbau	12
Achtung — Augen auf im Betrieb!	15
Brackwede: Lieferant der Automobilindustrie	16
Die soziale Führungsaufgabe	17
Das Licht nicht unter den Scheffel stellen	18
Jubiläen — Hochzeiten — Geburten	21

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der Presse-
Abteilung

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

Fotos: Philipp (12), Schonefeld (8), Kropat (8),
Zentralwerbestelle (8), Archiv (4)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Illustrationen und Grafik: Karl Leyhe

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

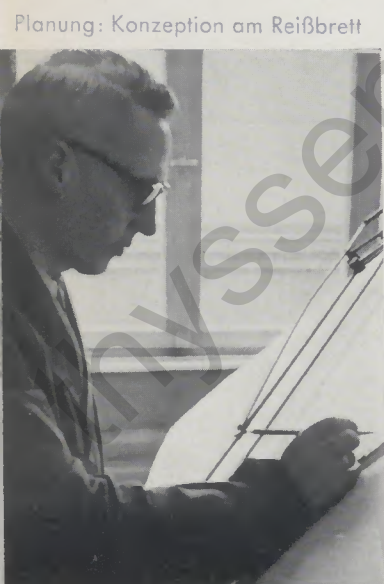


Altes Walzgerüst: Über 50 Jahre Qualitätsbleche

Mit dem Beginn der Ausschachtungsarbeiten für das neue Walzwerk am 10. 1. 1955 wurde das größte Investitionsprojekt der Henrichshütte seit Kriegsende in Angriff genommen. Seit jenem Tag sind rund 13 Monate verstrichen, ein Zeitraum, in dem mit drei Schichten — bei einer Spitzenbelegschaft von 600 bis 700 Arbeitern — das Walzwerk errichtet wurde. Bereits im vergangenen November konnte die riesige Halle überdacht werden. Bei einer Grundfläche von 12 600 Quadratmetern erreicht das Gebäude eine Höhe von 33 Metern, während die Fundamente für das Gebäude bis zu 7 m unter der Hüttenflur eingelassen wurden. Die Maschinenfundamente reichen sogar bis zu 16 m unter die Hüttenflur.

Die mehrgeschossige Unterkellerung gleicht — mit ihrer Vielzahl von Gängen, Treppen und Kammern — einem modernen Labyrinth.

Das Abgießen der beiden Walzenständer Ende 1954 bzw. Anfang 1955 ist dem Leser sicherlich noch in Erinnerung. Mit ihren je 360 Tonnen Gewicht sind sie auch heute noch die schwersten jemals in Europa hergestellten Stahlgußstücke. Das Quartogerüst der Grobblechstraße, deren Länge 60 Meter beträgt (bei einer Gesamtlänge der Anlage einschließlich Zurichterei von 480 Metern) wird angetrieben durch zwei Elektromotoren im Zwillingsbetrieb.



Planung: Konzeption am Reißbrett

Das neue Walzwerk

Ausbau in der Endstufe

Das schwerste Walzgerüst der Welt in Hattingen
Fundamente 11 Meter unter dem Ruhr-Spiegel
Über 50 Jahre altes Walzwerk wird stillgelegt

Eine gewaltige Bauleistung

Der Bau des Walzwerks bedurfte einer genauen Terminplanung, die trotz vieler — oft in letzter Minute auftretender — Schwierigkeiten bisher eingehalten werden konnte. Einige Zahlen mögen die Größe des Bauvorhabens unterstreichen: Die Ausschachtungen erforderten rund 60 000 Kubikmeter Erdbewegungen, während etwa 22 000 Kubikmeter Beton für die verschiedenartigen Fundamente und Unterkellerungen verbraucht wurden. Rund 3300 Tonnen Stahlkonstruktion wurden in der lichtdurchfluteten Halle verbaut. Die verglasten Wände — es wurden etwa 7000 Quadratmeter Drahtglasscheiben eingesetzt — nehmen der Walzwerksanlage die düstere Atmosphäre, die noch im alten Walzwerk vorherrscht. Rein äußerlich besticht die Halle durch ihre klare, zweckmäßige Linienführung. Mit ihren riesigen Glasfronten wird sie zu den schönsten Industriebauten des Ruhrgebiets zählen.

Die Abschaltleistung der beiden Motoren erreicht 16 400 Kilowatt. Allein zur Unterbringung der Schaltanlagen sind zwei mehrgeschossige Schalthäuser von je 11 Meter Höhe bei 34 Meter Länge notwendig.

Automatische Steuerung

Von unserem neuen Walzwerk kann man mit Recht behaupten: die Zukunft hat schon begonnen. In ihren mit Hebeln und Knöpfen, Tasten und Skalen versehenen verglasten Steuerkabinen werden die Walzwerker mit souveräner Gelassenheit den Walzvorgang beobachten können. Zu ihrer Unterstützung und zum Zweck sorgfältigster Kontrolle werden die zwei Steuerleute das Walzprogramm auf Fernschirmschirmen ablesen können. Rohrpost, Wechselsprechanlagen und Telefone werden für die reibungslose Verständigung mit den durch Klimaanlagen wohltemperierten Steuerkabinen sorgen.

Februar 1956:
Montierte Walzenständer in der leeren Halle

Technisches Wunderwerk

Die 130 Meter lange und 97 Meter breite Halle aber ist nur die Schale, die einen besonders kostbaren Kern birgt: die nach modernsten Gesichtspunkten geplante und konstruierte Quarto-Walzenstraße, deren Mittelpunkt das schwerste Horizontalgerüst der Welt ist. Sie ist ausgerüstet mit den dicksten Stützwälzen der Welt (1800 mm Durchmesser), die ein Gewicht von 109 Tonnen aufweisen. Ihre Zapfen laufen in den größten bekannten Ölflutlagern.

Das Abgießen der beiden Walzenständer Ende 1954 bzw. Anfang 1955 ist dem Leser sicherlich noch in Erinnerung. Mit ihren je 360 Tonnen Gewicht sind sie auch heute noch die schwersten jemals in Europa hergestellten Stahlgußstücke. Das Quartogerüst der Grobblechstraße, deren Länge 60 Meter beträgt (bei einer Gesamtlänge der Anlage einschließlich Zurichterei von 480 Metern) wird angetrieben durch zwei Elektromotoren im Zwillingsbetrieb.



Die vollständige Automatik der neuen Anlage bringt es mit sich, daß der Arbeitsprozeß im verstärkten Maße geistige Anforderungen an die Walzwerkbelegschaft stellt, während die rein körperliche Beanspruchung in den Hintergrund treten soll.

Gesteigerte Leistung

Mit der endgültigen Inbetriebnahme des neuen Walzwerkes wird das über 50 Jahre alte Duo-Walzwerk stillgelegt. Infolge der Inbetriebnahme der neuen Zurihterei erreicht es heute immerhin eine monatliche Walzleistung von 13 000 Tonnen Grobblechen.

Die Walzleistung der neuen Anlage wird jedoch etwa 20 000 bis 25 000 Tonnen im Monat betragen, wodurch sich die Walzkapazität für Grobbleche nahezu verdoppelt.

Während die alte Anlage nur in der Lage war, Brammen im Gewicht bis zu 15 Tonnen auszuwalzen, kann das neue Quartogerüst bis zu 40 Tonnen schwere Brammen mit einem Walzdruck von 4000 Tonnen auf die gewünschten Blechstärken bringen. Ein Stauchgerüst mit einem Stauchdruck von 700 Tonnen wird durch Seitenbearbeitung der Brammen eine beachtliche Qualitätsverbesserung der Bleche ermöglichen.

Eine umlaufende Ölmenge von rund 200 Tonnen wird notwendig sein, um die größten Beanspruchungen ausgesetzten Lager, Wellen und sonstigen beweglichen Teilen vor zu rascher Abnutzung zu bewahren. Der stündliche Wasserverbrauch zu Kühlzwecken und zum Fortspülen von Schlacken wird auf 1000 Kubikmeter veranschlagt.

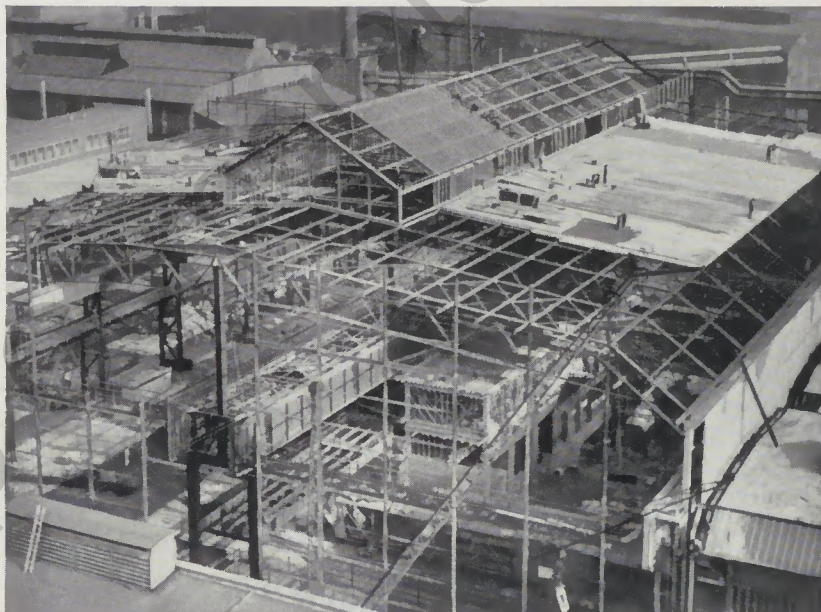
Über der Walzenstraße rollen zwei 100-Tonnen-Krane und zwei Tiefofenkrane (16 bzw. 32 Tonnen Tragfähigkeit) in luftiger Höhe auf ihren Kranbahnen. Auch die Kabinen der Kranführer sind mit modernen Klimaanlage ausgerüstet. Schließlich herrschen an den sechs Tiefofenkammern, in denen die Blöcke vor dem Auswalzen auf die notwendige Temperatur gebracht werden, ebenso wie an der Walzenstraße selbst, enorme Temperaturen.

Noch aber ist die neue Walzenstraße nicht angelaufen, noch wird in durchlaufenden Schichten die technische Ausrüstung montiert. Schon stehen die 11 Meter hohen Walzenständer, die Walzen und der Rollgang werden eingebaut, die Elektroaggregate installiert und Leitungen verlegt. Noch wenige Wochen und das vermeintliche Chaos wird einer auch dem Laien verständlichen Ordnung Platz gemacht haben.

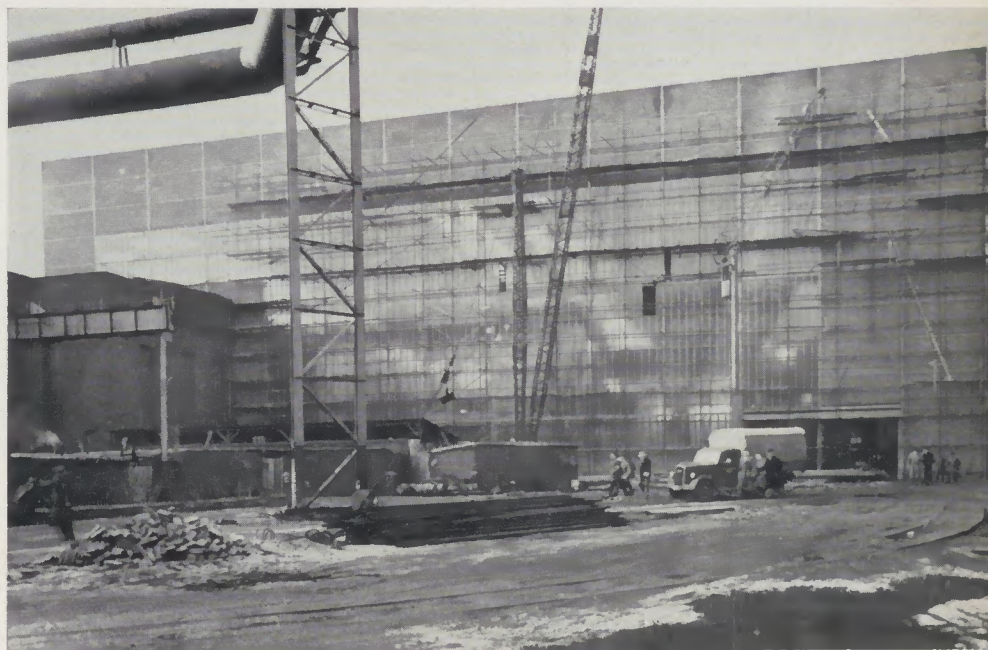
Remberg, Hattingen



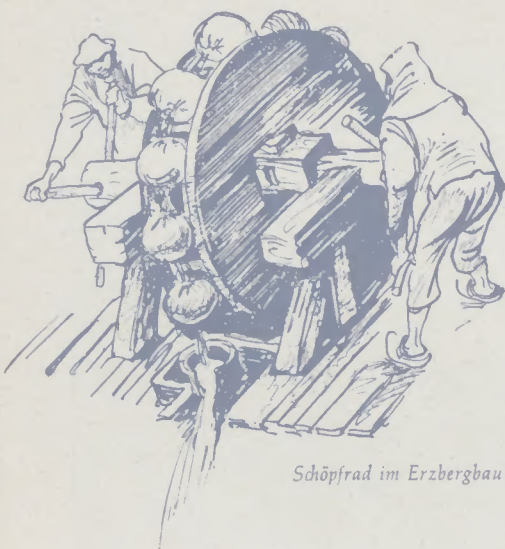
Januar 1955: Umfangreiche Ausschachtungen vor dem Baubeginn



September 1955: Stahlbaufiligran aus der Vogelperspektive



Januar 1956: Vorderfront aus Stein, Stahl und Glas (Teilansicht)



Schöpfrad im Erzbergbau

„Werk und Mensch.“ Ein abgegriffenes Schlagwort, und dennoch hat die Verbindung dieser zwei Begriffe nichts von ihrer ursprünglichen Gültigkeit verloren. Nur durch den Menschen wird das Werk zu einem lebenden Instrument. Der Mensch aber ist verwurzelt in seiner Heimat. So ist es zu verstehen, daß Hattingen und Welper im Verlauf von über 100 Jahren mit der Henrichshütte zu einer organischen Einheit verschmelzen konnten.

Heute spricht man in Hattingen von „unserer Hütte“. Aber man vergißt darüber leicht, daß die Gründung der Henrichshütte durch einen Mann veranlaßt wurde, der nicht dem Ruhrtal entstammte.

Das um 1850 nur rund 4100 Seelen zählende Hattingen litt vor Gründung der Hütte unter einer empfindlichen Wirtschaftskrise; die einst blühende - und weithin berühmte - Klein-eisenindustrie war zum größten Teil eingegangen. Noch hatte die Dampfmaschine, Symbol des anbrechenden Maschinenzeitalters, Hattingen nicht erreicht.

Zwar war das Gebiet reich an Kohle und Eisenerz — den Grundstoffen industrieller Produktion —, aber es fehlte in der armen Gemeinde an kapitalkräftigen

Seit vier Generationen

Über 100 Jahre Vaupels auf der Henrichshütte
Vorfahren kamen aus dem Harz

Bürgern, die eine Hebung und Nutzung dieser Bodenschätze hätten finanzieren können.

Ein Vater und fünf Söhne

Der Graf Henrich zu Stolberg-Wernigerode im Harz verfügte über die notwendigen Mittel, doch suchte er nach einer Möglichkeit, sein Geld günstig anzulegen. Und da er ein modern denkender Mann war, schien ihm die „Begründung einer Coaks-Hochofen-Anlage“ im rohstoffmäßig günstig gelegenen Ruhrtal vorteilhaft.

Aber nicht allein sein Geld kam 1853/54 nach Hattingen/Welper, auch eine Reihe gräflicher Hüttenmänner und Bergleute machten sich aus den Harzwäldern (wo Graf Henrich Erzgruben und Gießereien besaß) auf den Weg nach Westfalen. Diese Fachleute bildeten den Stamm der jungen Hüttenbelegschaft, angeführt von Graf Henrichs Hüttendirektor Roth.

Unter den „Einwanderern“ aus dem Sächsischen befanden sich auch zwei Brüder Vaupel mit Namen, die aus Schierke stammten, wo ihr Vater Köhlermeister gewesen war.

Johann Christian Vaupel (1810–1869), Arbeiter auf dem Brocken — wie in alten Urkunden zu lesen steht —, brachte gleich Frau, fünf Söhne und eine Tochter nach Hattingen mit. Vater und Söhne, zunächst sämtlich auf der Hütte beschäftigt, waren auch dabei, als die ersten

Eisenerze am Büchschütz und Müsen III abgeteufte wurden. Allerdings blieben nicht alle auf der Hütte, sondern wechselten zum Teil in den Bergbau über.

Ein Sohn des Johann Christian, der Johann Friedrich Christian Heinrich Vaupel (1838–1895), hatte bereits in Hattingen geheiratet und besaß drei Söhne und zwei Töchter.

Zwei dieser Söhne nahmen ebenfalls auf der Hütte Arbeit: Friedrich Vaupel (1873–1940) war als Schreiner beschäftigt. Sicherlich erinnert sich noch mancher ältere Leser aus der Henrichshütte an diesen Enkel des Schierker Vorfahren.

Jetzt in der Verwaltung tätig

Der jüngste Sohn des Joh. Fr. Christian Heinrich war der heute noch in der Hattinger Bruchstraße lebende 70jährige Wilhelm Vaupel. Er war übrigens der erste seiner Familie, der in der Verwaltung der Hütte tätig war. Während er zunächst einige Jahre in der Kalkulationsabteilung arbeitete, kam er dann in die Einkaufsabteilung der Konsumanstalt, deren Abteilungsleiter er später wurde. Als Wilhelm Vaupel 1925 — nach fast 21 Dienstjahren — aus der Hütte ausschied, begann sein Neffe Fritz (50), ein Sohn des Schreiners Friedrich Vaupel, seine Tätigkeit auf der Hütte. Zunächst in der Verkaufsabteilung beschäftigt, schied er 1930 aus, um erst 1937 in der Lohnabteilung wieder für die Hütte tätig



Fritz Vaupel (Lohnbüro)
Die Bilder der Ahnen . . .



Vor 80 Jahren: Das Puddelwerk entsprach der Technik seiner Zeit

zu sein. Im Ruhrstahl-Fernsprechverzeichnis finden wir hinter seinem Namen die Bezeichnung seines derzeitigen Aufgabenkreises: Lohnabrechnung, Arbeiterannahme.

Aber noch ein weiterer direkter Nachkomme des alten Christian Heinrich ist gegenwärtig auf der Hütte beschäftigt: der 46jährige Verkäufer Wilhelm Vaupel (Verkauf Walzwerk). Sein Vater war allerdings im Gegensatz zu den Brüdern Wilhelm und Friedrich nicht auf der Hütte, sondern bei der Post tätig gewesen.

Wo bleibt die fünfte Generation?

Vier Generationen Vaupel begleiteten die Hütte während ihrer über 100jährigen Geschichte. War die erste Genera-



Wilhelm Vaupel (Verkauf Walzwerk)
... sind verschütt gegangen

tion noch am Gründungsgeschehen beteiligt, so erlebte die zweite nach anfänglich raschem Aufstieg die Übernahme der Hütte — in den Krisenzeiten der 70er Jahre — durch die Union AG für Bergbau, Eisen- und Stahlindustrie zu Dortmund. Die dritte Generation war auf der Hütte beschäftigt, als 1904 die Lokomotivbaufirma Henschel & Sohn die Hütte kaufte. Die vierte Generation endlich sah den Zusammenschluß zur Ruhrstahl AG. Aber sie erlebte auch unmittelbar die Jahre banger Ungewißheit nach 1945.

Ob aber noch mit einer fünften Generation Vaupel auf der Henrichshütte gerechnet werden kann, ist ungewiß. Der Sohn des Fritz V. (Lohnbüro) ist nämlich Bildhauer geworden. Wilhelm V. (Walzwerk Verkauf) meinte auf die Frage nach seinem jetzt 11jährigen Sohn: „Da ist noch alles drin.“

Abschied von „Vater Koch“

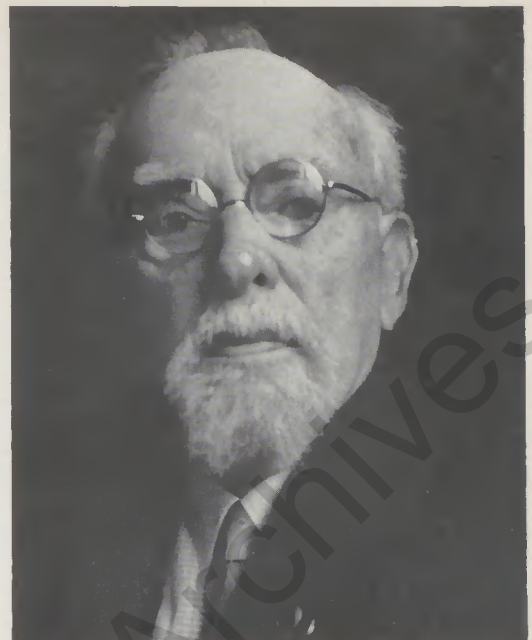
In den ersten Januartagen dieses Jahres starb überraschend der älteste Ruhrstahlpensionär, Wilhelm Koch, im 96. Lebensjahr. Mit ihm ging ein Mann von uns, der die wechselvolle hundertjährige Geschichte der Henrichshütte über 80 Jahre miterlebt hat. Wohl verzeichnen die Annalen der Hütte die Entwicklungsdaten des Werkes, aber es sind nur Buchstaben, denen das innere Leben fehlen muß. Wilhelm Koch aber war ein lebendiges Stück dieser Werksgeschichte.

Als er — gerade 14jährig — im Jahre 1874 in der Hütte seine Tätigkeit begann, war das Unternehmen selbst erst 20 Jahre alt. Wilhelm Koch blieb der Henrichshütte ein ganzes Menschenalter lang verbunden, bis er — kurz vor der Gründung der Ruhrstahl AG im Jahre 1930 — nach 55 Dienstjahren in den wohlverdienten Ruhestand trat. Er war damals 70 Jahre alt.

Rund 55 Dienstjahre — von 1874 bis 1930. Das ist eine Zeitspanne, die noch tief in der äußerlich friedlichen, von wirtschaftlichem Aufschwung getragenen Friedensperiode vor dem ersten Weltkrieg wurzelt. Sie endet zu einem Zeitpunkt, da die Eisen- und Stahlindustrie — nach einem verlorenen Krieg und Inflation — sich durch die Zusammenfassung gleichartiger oder sich ergänzender Betriebe vor dem alles mit sich reißen Strudel der Weltwirtschaftskrise zu bewahren suchte.

„Vater Koch“ war 26 Jahre lang als Dreher, Schlosser und Hobler auf der Hütte beschäftigt gewesen. Im Jahre 1900 wurde er in die Verwaltung versetzt, wo es zu seinen Aufgaben gehörte, die für die Hütte eingehende Post vom Postamt abzuholen und die Portofragen mit den Beamten zu regeln.

Zu seinen Pflichten gehörte es auch, die mit der Bahnpost nach Hattingen kommandierten Lohn Gelder für die Hütte in Empfang zu nehmen. Als nun eines Tages keine Kutsche verfügbar war, nahm Wilhelm Koch einen Hilfsarbeiter und eine Schiebkarre mit zur Bahn. Wie auf dem Rückmarsch zur Hütte dem Arbeiter die Schiebkarre mit dem Geldsack gar zu schwer wurde, lud Vater Koch kurzerhand 40 000 Goldmark zu-



Letzte Aufnahme von „Vater Koch“

nächst in seiner damaligen Wohnung in der Heggerstraße ab. So wurde das Lohngeld halt in zwei Raten in die Hütte gebracht. Ja, so gemütlich ging es einstmals zu!

„Vater Kochs“ Pflichtauffassung war beispielhaft, und er war stolz darauf, daß er sich während seiner ganzen Dienstzeit niemals verspätet hat! Auch im Ruhestand verfolgte er bis zu seinem Lebensende mit regem Interesse das Geschehen in „seiner“ Hütte. Als er bei der Hundertjahrfeier der Hütte 1954 als Ehrengast an den Feierlichkeiten teilnahm, mag ihn allerdings ein seltsames Gefühl beschlichen haben, denn das Werk und seine Menschen mußten ihm fremd erscheinen. Wo waren die Arbeitskollegen, die seinen Weg von 1874–1930 begleitet hatten? Nur wenige noch konnten ihm in alter Verbundenheit die Hand schütteln.

Wilhelm Koch hat fast alle überlebt, so wie er eine Zeit überlebt hat, die für uns Geschichte ist, für ihn aber Erinnerung war. Nach „Vater Kochs“ Ableben wird nun der mit seinen 83 Jahren noch verhältnismäßig junge „alte Riff“, neben W. Müller (87), ein alter Bekannter „Vater Kochs“, zu den Senioren der Ruhrstahlpensionäre zählen. Als der Chronist vor wenigen Monaten noch mit dem bis zuletzt geistig frischen und humorigen „Vater Koch“ sprach, da fragte der alte Mann, ob der Riff denn wohl noch lebe? Auf die bejahende Antwort meinte er lächelnd: „Na, schließlich ist er ja auch zwölf Jahre jünger als ich“.

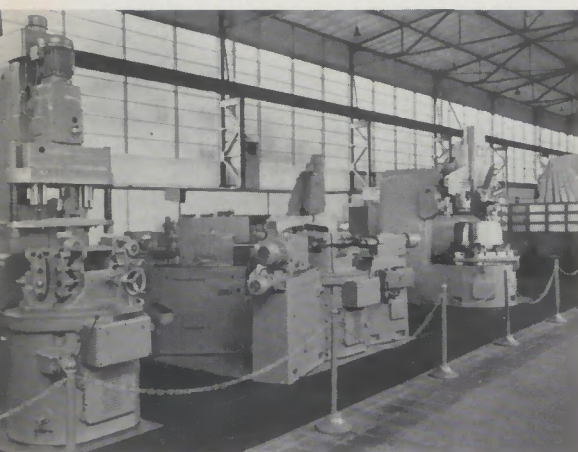
Das war Wilhelm Koch, schon zu Lebzeiten in Hattingen eine fast legendäre Gestalt.

RUHRSTAHL

auf

vielen

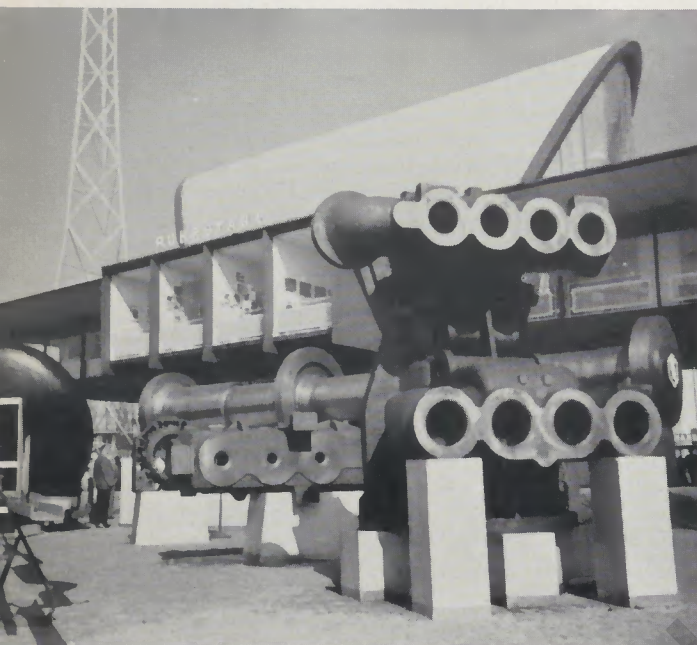
MESSEN



Werkzeugmaschinen-Ausstellung Hannover:
Hille-Werkzeugmaschinen aus Annen



Ruhrstahl-Beteiligung an der Internationalen Handelsmesse
in Toronto (Kanada)



Hannover: Aus dem Erzeugnisprogramm der Henrichshütte

Messen sind Schaufenster der Wirtschaft. Für wenige Tage haben die Produzenten Gelegenheit, in direkter Fühlungnahme mit dem interessierten Kunden Verkaufsgespräche zu führen. Während sich der Käufer an der Vielzahl der Aussteller einen Überblick über die mögliche Sortimentsauswahl verschaffen kann, nimmt der Produzent die Möglichkeit wahr, aus eigener Anschauung die Konkurrenzfähigkeit seiner Erzeugnisse mit denen seiner Wettbewerber zu vergleichen.

Als im Mittelalter die großen Messen zu Leipzig und Frankfurt/Main abgehalten wurden, da hatten diese Veranstaltungen das bunte Gepränge eines fröhlichen Jahrmarktes. Bude reihte sich an Bude, und das Handwerk wie auch der Handel — mit Spezereien, Tuchen und Fellen aus allen Himmelsrichtungen hier zusammengekommen — gaben sich ein farbenfrohes Stelldichein.

Heute hingegen beherrscht das Messeschehen eine nüchterne Realistik. Industriemessen, Fachmessen und Sonderausstellungen wechseln das ganze Jahr in schneller Folge. Die moderne Technik steht im Vordergrund. Riesige Hallen, neonerleuchtet, bilden die Kulisse für ein oft sachverständiges Publikum, das in ermüdenden Märschen wägend und vergleichend die weiträumigen Messeareale durchwandert.

Und dennoch kann sich der Besucher, besonders der Technischen Messen und Ausstellungen, nicht des Eindrucks erwehren, daß er einen Blick in eine Welt tut, die trotz aller äußeren Nüchternheit immer wieder faszinierend ist. Hier steht er dem augenfälligen technischen Fortschritt unserer Zeit gegenüber. Auf einigen zehntausend Quadratmetern ballt sich die Technik in ihrer strengen Formschönheit zusammen.

Für den Fachmann sind die in allen Dimensionen gezeigten Ausstellungsstücke nur gebundene Leistung. Erst der Druck auf einen Knopf oder Hebel gibt die Energien frei. Für den Laien aber sind diese technischen Wunder formgewordener Aus-

druck eines Jahrhunderts, das — so scheint es fast — nurmehr in technischen Kategorien denken kann. Riesig sind die Ausstellungshallen, klein wirkt da der Mensch neben den Maschinen, die er ge-



Bundeswirtschaftsminister Erhard trägt sich
in das Ruhrstahl-Gästebuch ein

schaffen hat. Zahlen, ausgedrückt in Pferdestärken oder Tonnen, in Umdrehungen oder Geschwindigkeiten, in Toleranzen und Abmessungen, sind die Zauberformeln von heute.

Und jedes Jahr, auf jeder Messe, steigern sich die Leistungen des Gezeigten. Das Gestrige ist veraltet, und wir sehen heute, was morgen alltäglich ist.

Ruhrstahl-Messejahr 1955

Wie in den vergangenen Jahren war die Ruhrstahl AG auch im Jahre 1955 auf vielen Messen und Fachausstellungen vertreten, die speziell Erzeugnisse der Eisen- und Stahlindustrie in den Blickpunkt des Käuferinteresses stellten. So waren wir im vergangenen Jahr an folgenden Veranstaltungen beteiligt:

- Technische Messe, Leipzig (27. 2.—9. 3.)
- Deutsche Industrie-Messe, Hannover (24. 4.—3. 5.)
- Achema XI (Maschinen u. Apparate f. d. Chemie), Frankfurt (Main) (14.—22. 5.)
- 43. Wanderausstellung der DLG (Deutsche Landwirtschaftsgesellschaft), München (15.—22. 5.)

- Ausstellung Kohle — Eisen — Brot, Hattingen (2.—10. 7.)
- Atomausstellung, Bochum (8.—25. 9.)
- Werkzeugmaschinen-Ausstellung, Hannover (11.—20. 9.)
- 37. Internationale Automobil-Ausstellung, Frankfurt (22. 9.—2. 10.)
- Deutsche Industrie-Ausstellung, Berlin (24. 9.—9. 10.)
- Internationale Fachausstellung Wirtschaft und Werbung, Essen (24. 9.—9. 10.)

Die eine oder andere Ausstellung mag eher einem Repräsentationsgedanken als dem Verkaufszweck gedient haben. Aber neben dem Verkauf von Erzeugnissen ist es von großer Bedeutung, auch durch reine Repräsentationswerbung „seine Farben“ zu zeigen.

Auch auf Auslandsmessen

Die Ruhrstahl AG ist jedoch nicht nur ständig auf einschlägigen Ausstellungen und Messen im Inland vertreten. Wir haben größtes Interesse am Export vieler unserer Erzeugnisse. Um die hierfür notwendigen Voraussetzungen zu schaffen und um bereits angebaute Geschäftsbeziehungen zu vertiefen, müssen wir auch auf den verschiedensten Messen des Auslandes ausstellen. So nahmen wir in den vergangenen Jahren an folgenden Auslandsmessen teil:

- Landwirtschaftliche Ausstellung, Brüssel, Belgien (15.—22. 2. 53)
- Landwirtschaftliche Ausstellung, Paris, Frankreich (10.—15. 3. 53)
- Deutsche Industrie-Ausstellung, Mexico-City, Mexico (22. 3.—14. 4. 54)
- Internationale Handelsmesse, Toronto, Kanada (31. 5.—11. 6. 54)
- Internationale Messe, Damaskus, Syrien (2. 9.—1. 10. 54)

Messekalendar 1956

Auch in diesem Jahr wird die Ruhrstahl AG wieder an einer Reihe von Messen und Ausstellungen teilnehmen.

In Deutschland stellen wir in folgenden Städten aus:

- Technische Messe, Leipzig (Februar-März)
- Deutsche Industrie-Messe, Hannover (April-Mai)
- Deutsche Handwerksmesse, München (April-Mai)
- Große Internationale Gießerei-Fachausstellung, Düsseldorf (August-September)
- Industrie-Ausstellung, Berlin (September-Oktober)

Im Ausland ist die Beteiligung an zwei Veranstaltungen vorgesehen:

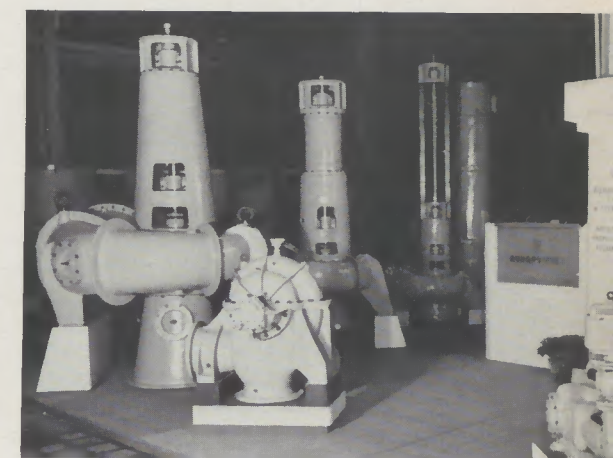
- Deutsche Industrie-Ausstellung, Lissabon, Portugal (März-April)
- Deutsche Ausstellung, Helsinki, Finnland (August-September)

So sind unsere Erzeugnisse Jahr für Jahr auf den wichtigsten Handelsplätzen des In- und Auslandes vertreten, wo sie mit den Erzeugnissen der Konkurrenz in hartem Wettbewerb stehen.

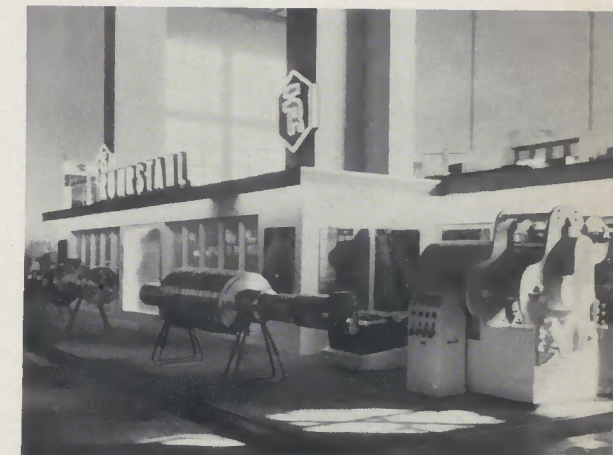
W. G., Witten



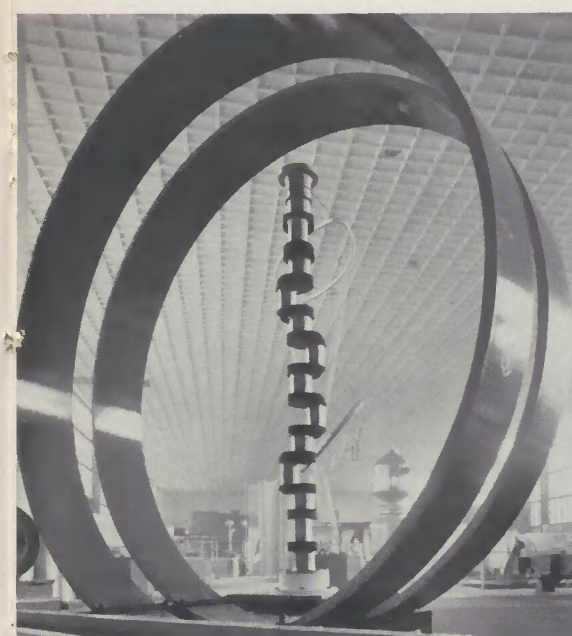
Automobil-Ausstellung in Frankfurt (M.):
Rahmen und Profile aus Brackwede



Technische Messe Hannover:
„Ruhrpumpen“ (Annen) für jede Leistung



Jenseits der Zonengrenze:
Ruhrstahl auf der Technischen Messe Leipzig



Deutsche Industrieausstellung Berlin:
Ausstellungsstücke der Henrichshütte



Vorarbeiter Georg Manz (WMB):
Beim Bohren geht es um Hundertstel Millimeter

ANNENER GUSSSTAHLWERK

Nur noch Weiterverarbeitung

Die Demontage der Betriebsanlagen des Annener Gußstahlwerkes nach 1945 bedeutete das Ende einer 80jährigen Gießereitradition. Nur die von Kriegseinwirkungen unversehrten Gebäude blieben stehen. Aufgewühlt war der Boden, die Fundamente der Maschinen geborsten. Die damals besonders deutlich werdende Weiträumigkeit der Hallen vermittelte den Eindruck völliger Hoffnungslosigkeit.

Ein Gußstahlwerk, das insbesondere auf dem Gebiet der Herstellung von dünnwandigem und kompliziertem Stahlguß im In- und Ausland führend war, ein Werk, das die Errichtung des ersten Siemens-Martin-Ofens in Deutschland durch Pierre Martin, den Erfinder, in seinen Mauern erlebt hatte, wurde als „überzählige Stahlkapazität“ seiner Existenzgrundlage beraubt: 7 Elektro-Lichtbogenöfen und 2 Hochfrequenzöfen (mit einer jährlichen Kapazität von 60 000 t Stahl) wurden restlos demontiert.

Industrie mit ihren riesigen Serien gehört zu den Schrittmachern der Technik von morgen. Nicht mehr der Arbeiter, die Maschine soll die Arbeit leisten, selbsttätig, automatisch. Der Handarbeiter von gestern wird zum Kontrolleur der Maschine von morgen.

Hier liegt eine echte Chance für den, der mit der Zeit geht. So entwickelte die Werkzeugmaschinen-Abteilung zum Teil völlig neuartige, halbautomatische Gelenkspindel-Bohrmaschinen, verschiedene Bohreinheiten, die sich zu Sondermaschinen zusammenstellen lassen. Das Fertigungsprogramm umfaßt weiterhin vertikale Ständerbohrmaschinen, Rundtisch-Bohrmaschinen, Zylinder-Ausbohrmaschinen sowie Bohr- und Drehwerke.

Der Bau von neuzeitlichen, dem Zweck entsprechend variierbaren, vollautomatischen Transferstraßen, deren besonderes Merkmal die Aneinanderreihung der zur Bearbeitung notwendigen Einzelmaschinen ist, kommt den Erfordernissen der Massenfabrication sehr entgegen. Rationalisierung, gepaart mit genauer Abstimmung der Arbeitsabläufe jeder Einzelma-

schine oder Maschinengruppe auf einen festgelegten Arbeitsrhythmus ermöglicht die Bearbeitung größter Stückzahlen, wie sie beispielsweise in der Automobil-Industrie gefordert werden.

Dem Werkzeugmaschinenbau ist eine Reparaturabteilung für die Instandsetzung von Werkzeugmaschinen angegliedert.

Pumpen für jede Leistung

Ein weiteres interessantes Betätigungsfeld bietet der Pumpenbau. Neben den üblichen Kolben-, Kreisel- und Propellerpumpen werden Sonderbauarten für die verschiedensten Zwecke geliefert. Abnehmer sind insbesondere der Bergbau und das Hüttenwesen, die Ölindustrie und die chemische Industrie. Aber auch die Papier- und Zuckerindustrie, ebenso wie die Nahrungsmittel- und Genußmittelindustrie sind an unseren Pumpen interessiert.

Ein weiterer sehr wichtiger Kunde ist der Schiffbau. So werden auf in- und ausländischen Werften Kesselspeisepumpen, Lade-Ölpumpen, Ballastpumpen, Lenzpumpen, Kondensatpumpen, Sanitätspumpen, um nur die wichtigsten zu nennen, auf den Schiffen installiert. Das Werk Annen lieferte beispielsweise Pumpen für so bekannte Schiffe wie den Großtanker „Tina Onassis“, das Bundesfährschiff „Deutschland“ und das Motorschiff „Rudolf Oetker“.

Waggonreparatur

Eine besondere Abteilung befaßt sich mit Waggonreparaturen und dem Bau von Spezialwaggons für die Industrie.

In scharfem Wettbewerb

Das Werk Annen hat in den vergangenen Jahren schwer um seine Stellung zu kämpfen gehabt, denn die Konkurrenz – gerade in den Sektoren Maschinen- und Pumpenbau – ist außerordentlich stark. Es hat sich aber als Neuling auf dem Gebiet der Stahlverarbeitung zufriedenstellend gegenüber den alteingesessenen Firmen dieser Branche durchsetzen können.

W. Salm, Annen

Stahlgußverbot zwang zur Produktionsumstellung

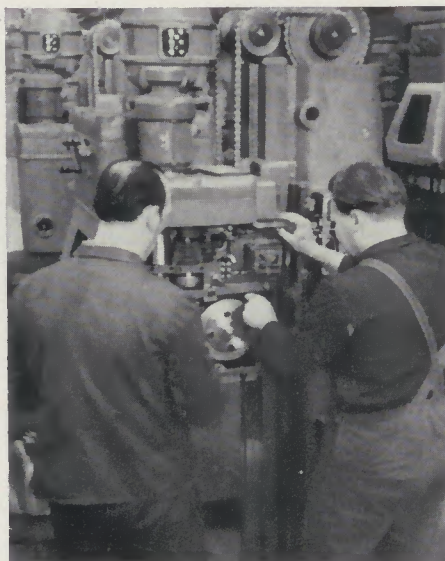
Da ein alliierter Erlaß die Herstellung von Stahlguß im Werk Annen auch für die Zukunft untersagte, gab es nur einen Weg aus dem Dilemma: einen Strich unter die Vergangenheit zu ziehen und die Produktion völlig umzustellen. So wurde aus einem stahlerzeugenden ein stahlverarbeitender Betrieb. Doch der Start war nicht leicht, denn es fehlte an Facharbeitern für die Weiterverarbeitung, es fehlte in jenen ersten Jahren nach dem Kriege an Material und vielen anderen Dingen, die erst eine organische Produktionsentwicklung ermöglichen.

Waggonreparaturen gehörten zunächst zu den größten Aufträgen, dann folgte die Entwicklung und Erzeugung von Pumpen. Die früher in Dresden beheimatete Hille - Werkzeugmaschinenbau GmbH fand auf dem Werksgelände eine neue Heimstatt; ihre Erzeugnisse sind heute in das Produktionsprogramm des Annener Gußstahlwerkes eingegliedert.

Immer neue Möglichkeiten am Markt suchend, wurde eine Grubenwetter-Kühlanlage entwickelt. – Bunt ist die Palette des Produktionsprogramms, aber sie offenbart die Anstrengungen, die gemacht wurden, um das völlig demontierte Werk mit neuem Leben zu erfüllen. Übrigens: eine neugeschaffene Graugießerei ist bemüht den einstigen weltbekannten Qualitätsbegriff „Annener Guß“ auch weiterhin aufrechtzuerhalten.

Werkzeugmaschinenbau: Automation in Sicht

In den letzten Jahren zeichnete sich in steigendem Maße eine Entwicklung in der industriellen Fertigung ab, die heute – unter dem Schlagwort „Automation“ bekannt – eine Revolution in der Produktionstechnik herbeizuführen im Begriff ist. Insbesondere die Automobil-



Fertigmontage einer Gelenkspindel-Bohrmaschine:
Kolonnenträger Visarius (l) und Montageschlosser
Rodepeter (r)

KONJUNKTUR – ein Dauerzustand?

„Die Konjunktur ist überhitzt“ – „Läuft uns die Konjunktur davon?“ – „Muß die Konjunktur gebremst werden?“ So und ähnlich lauten nun schon seit Monaten die Überschriften in den Wirtschaftsspalten unserer – und auch ausländischer – Tageszeitungen. Was wir 1948 erhofft hatten – eine ansteigende Konjunktur, gekennzeichnet durch eine sich ausweitende Wirtschaft – ist seit gut einem Jahr Wirklichkeit geworden. Da die recht stürmische Aufwärtsentwicklung auch Schattenseiten aufweist, ist man heute fast versucht, Goethes „Zauberlehrling“ zu zitieren: „Die Geister die ich rief, werd' ich nun nicht los!“

Wir wollen die Konjunktur ganz gewiß nicht loswerden, aber wir müssen versuchen, sie zu bändigen, um den Gefahren rechtzeitig zu begegnen, die eine „überhitzte“ Konjunktur mit sich bringen kann.

Zunächst sei aber eine kurze Erklärung des Begriffes „Konjunktur“ vorangestellt. Wissenschaftlich ausgedrückt, versteht man unter Konjunktur die Wirtschafts- oder Marktlage, die sich aus dem Zusammentreffen aller für die Wirtschaft wichtigen Umstände ergibt. Zugegeben, viel kann man mit diesem Satz nicht anfangen, aber er enthält einige Hinweise, die wir näher erläutern wollen. Es ist die Rede von Markt- oder Wirtschaftslage; diese kann sein: der „Aufschwung“, der „Konjunkturröhepunkt“ oder der „Abschwung“, der in die „Krise“ übergeht. Der wirtschaftliche Tiefstand wird schließlich von der „Depression“ gekennzeichnet. Damit haben wir gleichzeitig auch den „Konjunkturzyklus“ aufgezeigt, ein Phänomen, das schon vor dem Beginn des industriellen Zeitalters die Wissenschaftler beschäftigt hat, aber bis heute nicht befriedigend erklärt werden konnte. Eine Wirtschaft wird nun, je nach dem, wie die augenblickliche Wirtschaftslage ist, verschieden auf die „wichtigen Umstände“, beispielsweise Ausweitung oder Schrumpfung des Außenhandels (bei außenhandelsorientierten Volkswirtschaften), Zunahme oder Nachlassen inländischer Antriebskräfte (Investitionen, Lohnbewegungen), gute oder schlechte Ernten (bei landwirtschaftlich orientierten Volkswirtschaften) reagieren. Ein stark vereinfachtes Beispiel mag dies erklären:

Eine Volkswirtschaft befindet sich in einer Depression: die Investitionsgüterindustrie (Schwerindustrie) ist sehr schlecht beschäftigt, sie kann folglich auch nur wenig Arbeiter beschäftigen. Die infolge Arbeitslosigkeit ausfallenden Lohneinkommen treten dementsprechend nicht als Nachfrage nach Konsumgütern auf. Die Konsumgüterindustrie bestellt also keine Maschinen bei der Investitionsgüterindustrie. Diese beschäftigt deshalb nur wenig Arbeiter (siehe oben)... Der Kreis schließt sich.

Jetzt sei angenommen – wir setzen eine sehr kleine Volkswirtschaft voraus – ein ausländischer Besteller vergibt an die Investitionsgüterindustrie einen Auftrag. Er macht gleichzeitig eine große Anzahlung. Da der Auftrag sehr groß ist, müssen zusätzlich Arbeiter eingestellt werden. Diese verdienen wieder Geld, für das sie Konsumgüter kaufen. Die Konsumgüterindustrie wird dadurch zusätzlich beschäftigt und stellt ihrerseits neue Arbeitskräfte ein. Hierdurch kommen ebenfalls zusätzliche Lohneinkommen zur Auszahlung, die über den Einzelhandel in die Wirtschaft zurückfließen. Die günstige Absatzlage der Konsumgüterindustrie führt darüber hinaus zu neuen Aufträgen an die Investitionsgüterindustrie (Maschinen). Langsam vergrößert sich das Wirtschaftsvolumen

(Aufschwung), bis eines Tages sämtliche Arbeitskräfte in den Arbeitsprozeß eingegliedert sind (Vollbeschäftigung oder Hochschwung). Jetzt beginnen die als „glückliche Sorgen“ bezeichneten Merkmale der „überhitzten“ Konjunktur: die Investitionsgüterindustrie – angeregt durch die gute Konjunktur – erstellt neue Kapazitäten (erweitert die Produktionsanlagen) im Vertrauen auf eine erfolgversprechende Zukunft. Da aber Arbeitskräfte knapp sind, werden die Arbeitnehmerorganisationen (nach dem Gesetz von Angebot und Nachfrage) höhere Löhne verlangen. Diese treten als Masseneinkommen zusätzlich nachfragend auf dem Konsumgütermarkt auf. Die Konsumgüterindustrie ist inzwischen auch an dem Punkt der Vollbeschäftigung angelangt: ihre Kapazitäten reichen nicht aus, die zusätzliche Nachfrage zu befriedigen. Die Preise werden steigen, denn einem gleichbleibenden Angebot steht eine erhöhte Nachfrage gegenüber. Durch Rationalisierung (Erhöhung der Arbeitsleistung durch arbeitssparende Maschinen) versucht man die Produktion so weit zu erhöhen, daß die Nachfrage befriedigt werden kann, was aber nicht in jedem Fall gelingt. Lohn- und Preissteigerungen wechseln als Folge der Arbeits- und Kapazitätsverknappung einander ab. Überläßt man die Entwicklung sich selbst, so kann das Land, nach anfänglich leichtem Kaufkraftschwund über kurz oder lang das Opfer einer Inflation werden. Damit aber würde die Konjunktur zusammenbrechen, eine allgemeine Krise würde die Wirtschaft lähmen.

Den in dem Beispiel aufgeführten Fall der Vollbeschäftigung, mit Merkmalen überhitzter Konjunktur (Überbeschäftigung), hatten wir im vergangenen Herbst in Westdeutschland, ebenso wie in Westeuropa und Nordamerika, erreicht. Die typischen Kennzeichen sind: überhöhte Investitionsraten (was für Westdeutschland nicht ohne weiteres zutrifft, da wir noch immer einen erheblichen Rückstand gegenüber unseren westlichen Nachbarn durch Kriegs- und Demontageschäden aufzuholen haben), steigende Masseneinkommen bei Preiserhöhungen und steigenden Lohnsätzen und damit die Gefahr einer schwindenden Kaufkraft, was gleichbedeutend mit der Aushöhlung der Währung ist. – In den Wintermonaten nimmt das Konjunkturtempo regelmäßig ab, da insbesondere die Außenberufe (Baugewerbe) der kalten Witterung wegen schlecht beschäftigt sind.

In der nächsten Nummer der Werkzeitschrift soll nun aufgezeigt werden, welche Mittel zur Verfügung stehen, um die Konjunktur weiter auf einem hohen Stand zu halten, ohne daß sich das Gespenst einer Inflation und damit einer Krise oder gar Depression einstellt.

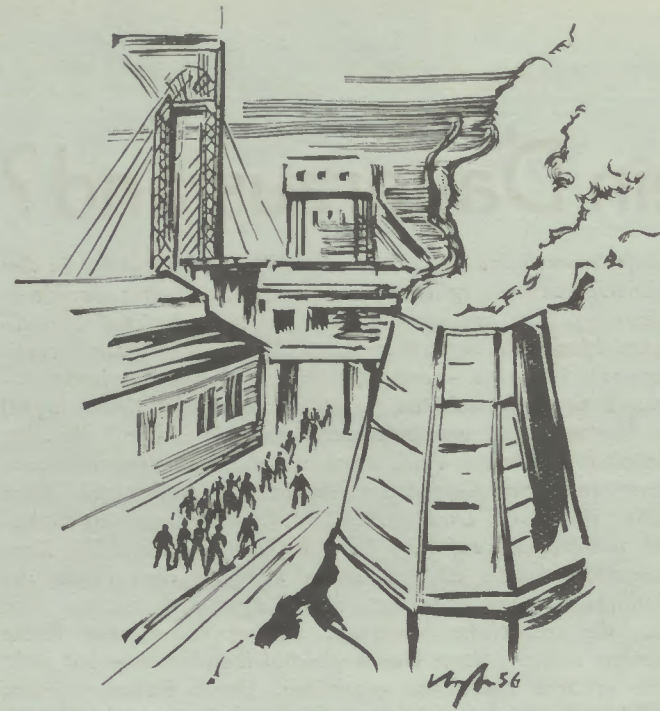
Zahlen, die interessieren

Die westdeutsche Rohstahlproduktion erreichte 21,3 Millionen t

Die Rohstahlproduktion der Welt betrug 1955 rund 270 Millionen t

Davon entfallen auf:

Westblock:	184 Millionen t
davon Montanunion	52 Millionen t
England und Skandinavien	24 Millionen t
Vereinigte Staaten von Amerika	108 Millionen t
Ostblock:	63 Millionen t
davon Sowjetrußland	45 Millionen t
übrige Ostblockstaaten (ohne China)	18 Millionen t
Sonstige	23 Millionen t



Mosaik der Wirtschaft:

BERGBAU

Mit der ersten Nummer der Ruhrstahl-Werkzeitschrift beginnen wir eine Artikelserie, die unseren Lesern einen Einblick in das komplizierte Gefüge unserer Wirtschaft geben soll. Wir alle sind kleine Rädchen im Getriebe eines für den einzelnen schwer überschaubaren Wirtschaftsprozesses. Jeder von uns hat hierin eine bestimmte Funktion zu erfüllen, doch ist es den wenigsten möglich, über den eigenen Arbeitsplatz oder Betrieb hinauszusehen. Deshalb wollen wir für Sie einen Blick „über den Zaun“ tun und versuchen, aus den einzelnen Wirtschaftszweigen – als den „Bausteinen“ – ein „Mosaik der Wirtschaft“ zusammenzufügen.

Die schweißnassen, entblößten Oberkörper der Kumpels glänzen im ungewissen Schein der Grubenlampen. Hier unten herrschen ca. 30 Grad Wärme. In dieser Hitze müssen die Männer mit Preßluftschläuchen die Kohle – oft unter schwierigsten Bedingungen – abbauen. Wo das Kohlenflöz breit und zugänglich ist, dort hilft heute die Schrämmaschine, deren stählerne Zähne die Kohle in großen Brocken aus dem Berg reißen. Aber nicht immer ist das Flöz einen Meter breit. Oft muß die Kohle in einer Stärke von nur einem halben Meter – gelegentlich noch weniger – abgebaut werden. Wie die Maulwürfe liegen die Kumpel „vor Kohle“. Die Förderleistung je Mann und Schicht (7½ Stunden) beträgt im Belegschaftsdurchschnitt gegenwärtig rund 1,5 t Kohle.

Sie sind nicht alt, diese Männer vor Kohle. Sie rekrutieren sich aus allen Gauen Deutschlands. Häufig hört man als Antwort auf die Frage nach dem Woher: Thüringen, Sachsen, Berlin. Von den neuangelegten Bergleuten sind rund 55 % nicht älter als 20 Jahre. Nur 26 % der Belegschaften sind im Alter zwischen 31 und 45 Jahren. Der Bergmannsberuf ist nicht mehr wie früher traditionsgebunden. Noch vor wenigen Jahrzehnten waren in der Regel Vater und Sohn auf der gleichen Zeche beschäftigt. Heute aber will der junge Mann weg von der verrußten Umgebung der Fördertürme, will einer Tätigkeit nachgehen, die nicht durch die ständige Angst vor dem Berg – der Jahr für Jahr seine Opfer fordert – überschattet ist.

Der bergmännische Nachwuchs jedoch spürt nicht mehr die innere Verbundenheit der Alten mit dem Berg. Nach einigen Monaten, oft schon nach wenigen Wochen, laufen die Jungen den Zechen davon, gehen in solche Industrien, wo sie gegen guten Lohn nicht so schwer arbeiten müssen. Was sind schon Schichtlöhne von 18–20 DM – so wird argumentiert – wenn man mit jeder Förderrfahrt sein Leben aufs Spiel zu setzen glaubt. „Wer bezahlt uns die Staublunge, die zerschundenen Knochen?“ Gewiß, der Bergmannsberuf ist wohl der schwerste und möglicherweise auch der gefährlichste unter den Industrieberufen, aber deshalb sind die Sozialaufwendungen der Zechengesellschaften auch höher als die jedes anderen Industriezweiges. Der Kumpel sieht nur die bare Löhnung, er übersieht, daß pro Mann und Schicht noch rund 12–14 DM in Form von Zuschlägen, Deputaten, Versicherungen und Sonstigem aufgebracht werden. Trotzdem bleiben viele Neubergleute nicht lange bei der Zeche. Man kann keine Überstunden machen, wie in vielen anderen Industrien, wo auf diese Weise der Wochenlohn z. T. erheblich über den Wochenlohn des Bergmannes steigt. Das ständige Kommen und Gehen auf den Personalbüros läßt nicht nach. Dem Ruhrbergbau fehlen heute rund 19 000 Bergleute.

Lohnprobleme und Kohlenpreis

Der Bergbau gehört zu jenen Industrien, die man als lohnintensiv bezeichnet, d. h. die Lohnkosten machen einen erheblichen Teil der Gesamtkosten aus. Etwa 58 % des Produktionswertes der Kohle besteht aus Löhnen, Gehältern und sozialen Aufwendungen. Dieser Anteil muß, sofern der Preis gleich bleibt, bei jeder neuen Lohn- oder Gehaltserhöhung zwangsläufig steigen, während die Spanne für Abschreibungen, Materialkosten und sonstige Kostenfaktoren geringer werden muß. Es ist aber verständlich, daß die Materialkosten – etwa für Grubenholz – nicht geschmälert werden dürfen, ebensowenig wie die Aufwendungen für Maschinen, Gebäude und sonstige Zechenanlagen, die ja auch – genauso wie die Arbeitskraft des Bergmannes – bezahlt werden müssen. Aber um bezahlen zu können, muß verdient

werden. Das Problem wäre recht einfach zu lösen, wollte man bei jeder Lohnsteigerung oder Preiserhöhung für Maschinen und Zechengebäude, den Preis der Kohle um die entsprechende Summe erhöhen. Der Kohlenpreis mußte bisher aber aus verschiedenen Gründen gebunden werden, d. h. er wurde nicht dem freien Spiel von Angebot und Nachfrage, wie etwa bei Textilien oder den meisten Nahrungsmitteln, überlassen. Eines der Hauptargumente für den gebundenen Preis war seit jeher der Hinweis auf die Monopolstellung der Kohle als Energierohstoff sowie die Niedrighaltung des Preises für Hausbrandkohle im Interesse des Konsumenten. Durch das Vordringen des vielseitig verwendbaren Erdöls als Energiespender und Industrierohstoff wird die Monopolstellung der Kohle in nicht allzu ferner Zukunft bedroht werden. Die möglichen Konkurrenzauswirkungen der Atomenergie auf die Kohle sind noch gar nicht abzusehen.

Schon um die Jahrhundertwende wurde der Preis für jede einzelne Kohlensorte durch das Rheinisch-Westfälische Kohlen-syndikat festgelegt, wobei seit 1918 das Wirtschaftsministerium die Oberaufsicht über die Preisgestaltung besaß. Nach 1945 unterlag der Kohlenpreis der alliierten Kontrolle, während er später von der Gemeinschaftsorganisation des Ruhrkohlenbergbaus, einem Zusammenschluß von 6 Verkaufsgesellschaften, vorgeschlagen und vom Bundeswirtschaftsministerium genehmigt werden mußte. Mit der Errichtung der Montanunion trat übrigens die Bundesregierung die Preishoheit für Kohle an das Exekutivorgan der Montanunion, die Hohe Behörde, ab. Ein gebundener Preis ist jedoch kein Stopppreis. Vielmehr wurde der Kohlepreis seit 1948 siebenmal erhöht, um wenigstens einen gewissen Ausgleich zwischen Aufwand und Ertrag sicherzustellen. Ab 1. 4. 56 liegt der Kohlenverkauf in den Händen von drei Verkaufsgesellschaften. Sie werden die ihnen zugeteilten Absatzgebiete unter gleichen Bedingungen beliefern, und nur der Kohlenexport in dritte Länder wird von einer selbständigen Exportgesellschaft einheitlich für das ganze Ruhrgebiet durchgeführt. Die beantragte Kohlenpreisfreigabe wurde mit Wirkung vom 1. April von der Hohen Behörde mit dem Vorbehalt genehmigt, bei etwaigem Mißbrauch wieder Höchstpreise anzuordnen.

Investitionen und Fördermenge

Solange der Kohlepreis durch übergeordnete Organe festgesetzt ist, wird es vielen Zechen, auf Grund ungünstiger Abbauverhältnisse oder schlecht verkäuflicher Kohlensorten, nicht gelingen, die Modernisierung der Anlagen zu finanzieren. Nur große Gesellschaften können durch die Verrechnung von Gewinnen und Verlusten bei ihren einzelnen Zechen die Mittel aufbringen, welche notwendig sind, um durch den Einsatz von arbeitssparenden Maschinen die Kohlenförderung zu steigern. Die durch das Investitionshilfegesetz von 1951 aufgebrachten Mittel waren nur ein Tropfen auf dem heißen Stein. Außerdem sind in Westdeutschland die Abbauverhältnisse bereits so ungünstig, daß die Kohle aus immer größeren Tiefen gefördert werden muß, wodurch besonders die Kostengestaltung nachteilig beeinflusst wird.

Der Bergbau befindet sich also seit Jahrzehnten in der Zwickmühle, bei steigenden Löhnen und zunehmendem Investitionsdruck (1955 wurden rund 820 Mill. DM für Maschinen, Gebäude und sonstige Anlagen ausgegeben, weitere 2 Mrd. DM werden bis Ende 1957 aufgewendet werden müssen!) mit einem unzureichenden Preis auskommen zu müssen. Durch kürzlich zwischen dem Bergbau, dem Bundeskabinett und dem Bundestag vereinbarten Erlösverbesserungen durch Kostenentlastungen und Preiserhöhungen hofft man allerdings künftig eine ausreichende Rentabilität der Zechen zu erreichen.

Aber trotz aller Anstrengungen reichte die Fördermenge von 130,5 Mill. t im vergangenen Jahr nicht aus, alle Anforderungen der Verbraucher zu befriedigen. Durch die immer schwierigeren Abbauverhältnisse, die Abwanderung der Arbeiter in andere Industriezweige, durch das Fehlen von Kapital zur Anschaffung arbeitssparender Maschinen in ausreichendem Maße ist es zu verstehen, daß die Fördermenge pro Mann und Schicht in den letzten Jahren nicht so stark gestiegen ist, wie es nötig wäre, um mit dem allgemeinen Wachstum der Industrieproduktion Schritt zu halten. Als Vergleich sei nur die Eisen schaffende Industrie angeführt, deren Produktion von 1954 (17,4 Mill. t Rohstahl) auf 1955 (21,4 Mill. t Rohstahl) um rund 23 % (bei Roheisen beträgt die Zunahme sogar 32 %) angestiegen ist. Die Kohlenförderung dagegen erhöhte sich im gleichen Zeitraum nur um 1,8 %.

Montanunion – ein Schritt nach vorn?

Mit der Unterzeichnung des Vertrages zur Errichtung eines gemeinsamen europäischen Marktes für Kohle und Stahl (Montanunion) durch die Mitgliedstaaten Frankreich, Bundesrepublik, Italien, Belgien, Luxemburg und die Niederlande machte man im Frühjahr 1951 einen ersten Schritt in Richtung auf ein vereintes Europa. Zweck dieses Vertrages ist es, die relativ kleinen nationalen Märkte zu einem großen – europäischen – Markt zu vereinen. Die Vorteile liegen auf der Hand: durch die Größe des Marktes können Absatzschwierigkeiten kaum mehr auftreten, da Kohle und Stahl immer dorthin dirigiert werden können, wo sie gerade gebraucht werden. Leider besteht immer die Gefahr, daß sich die Hohe Behörde zu einer dirigistischen Überverwaltung entwickelt, was dem langsamen Verlust elastischer Anpassungsfähigkeit gleichbedeutend wäre.

Nun hat sich aber, nachdem dieser gemeinsame Markt seit 1953 wirksam ist, herausgestellt, daß das Projekt auch gewisse Nachteile aufweist, die dem einen oder anderen Vertragspartner unangenehm sind. So muß z. B. Westdeutschland nach dem Vertrag jedes Jahr erhebliche Kohlenmengen zu genau festgesetzten Preisen an seine Vertragspartner verkaufen, auch wenn es seinen eigenen Bedarf noch nicht gedeckt hat. So mußten wir bei einem Förderanteil von 50 % aller Vertragsländer im Jahre 1954 etwa 18,2 Mill. t Steinkohle abgeben. Da wir aus anderen Rücksichten weitere 8 Mill. t Steinkohle an dritte Länder verkaufen mußten, blieben dem Inlandmarkt nur 74 % der gesamten Kohlenproduktion erhalten. Dieser Anteil reichte aber nicht aus, um alle Inlandverbraucherwünsche zu befriedigen. Westdeutschland, ein traditionelles Kohlenausfuhrland mußte 8,6 Mill. t Kohle, z. T. zu erheblich höheren Preisen, als wir ausführen durften, einführen. Die Verhältnisse haben sich 1955 nicht gebessert.

Es zeigt sich also, daß die Europäisierung des Kohlenmarktes nicht ohne Schwierigkeiten und Probleme ist, daß man, wie schließlich die anderen Vertragspartner auch, für die Idee eines vereinten Europa gewisse Nachteile in Kauf nehmen muß, die sich – wie man bei den verantwortlichen Administratoren der Montanunion, der Hohen Behörde in Luxemburg, zuversichtlich hofft – im Laufe der Jahre soweit ausgleichen werden, daß ein gemeinsamer Kohlenmarkt für alle Mitgliedsstaaten die erhofften wirtschaftlichen Vorteile bringt.



Rohstoff Kohle

Kohle, dieses matt glänzende, schwarze Mineral, Produkt eines chemischen Umwandlungsprozesses, der Hunderttausende von Jahren währte, ist für einige Millionen Menschen in dem geographischen Viereck zwischen Rhein, Ruhr und Lippe der Lebensinhalt. In diesem Gebiet sind Tag für Tag rund 480 000 Menschen damit beschäftigt, die Kohle aus der Erde zu fördern, sie zu verarbeiten, zu verkaufen. In den 141 Schachtanlagen des Ruhrgebietes werden etwa 93 % der westdeutschen Steinkohlenproduktion gefördert. Hier fahren täglich 330 000 Bergleute in die Schächte ein.

Kohle gehört zu den wertvollsten Bodenschätzen, über die ein Land verfügen kann, denn Kohle ist ein Naturprodukt, dessen Verwertbarkeit wahrlich universell ist. Kohle ist Brennstoff oder in verwandelter Form Gas und Elektrizität. Aus Kohle gewinnt man Fette und Öle. Die chemische Industrie stellt aus Kohle Medikamente, Kunststoffe und zahllose andere Produkte her. – Wir wissen, daß Roherz nur mit Koks zusammen zu Roheisen verhüttet werden kann. Schon seit vielen hundert Jahren kennt der Mensch die Kohle, vornehmlich als Brennstoff. Mit der Erfindung von Maschinen – Anfang des vergangenen Jahrhunderts – begann die Ausbeutung der Kohle in größerem Stil. Heute verlangt die Technik in ihren vielfältigen Formen in zunehmendem Maße Energie. Deshalb mußten im vergangenen Jahr allein in Westdeutschland rund 130,5 Mill. t Kohle aus der Erde gefördert werden, während die Weltproduktion an Kohle etwa 1,5 Milliarde t betrug. Westdeutschland verfügt übrigens über die größten Kohlenvorkommen Westeuropas.

Seilfahrt

Der Förderkorb schwebt mit großer Ruhe in die Tiefe –, allerdings mit einer Geschwindigkeit von fast 8 m/sek. 300 Meter – 400 Meter, schon sind wir 600 Meter unter der Erde. Auf der Sohle 7 – bei 900 Metern – ist die Seilfahrt zu Ende. Auf dem Weg „vor Ort“ geht man zunächst durch gekachelte, gut beleuchtete Strecken. Hin und wieder muß man zur Seite springen, wenn die kleine E-Lok einen langen Kohlenzug zum Schacht bringt. Durch dicke Rohre zischt Frischluft – die „Bewetterung“ – in die einzelnen Strebe, wo der nackte Stein nur durch stählerne Klammern daran gehindert wird, auf den Menschen herabzustürzen. Der Lärm wird stärker, es ist fast ganz dunkel. Die Grubenlampen schneiden einen Lichtkegel aus der Finsternis, aber weiter als zwei Meter reicht der Gesichtskreis nicht. Vom Förderband – dem „Panzer“ – fallen die Kohlenbrocken in die Loren – vom Bergmann „Hunde“ genannt. Jede Stimme erstirbt, alles geht unter in Lärm und Staub.

Sie ist eben doch nur ein Mädchen

Erzählung von Walter Meckauer

Es war im Januar des Jahres 1862, nahe der damals noch deutschen Stadt Posen. Mit dünnem, gleichmäßigem Läuten glitt der Schlitten durch die weite Ebene.

*

Die beiden Schlitteninsassen ließen sich den frischen, herben Wind frei um die Stirn wehen. Jakob Eßleitner, der Böttcher, blickte scharf geradeaus, als suche er das Ende des langen Weges, während seine Tochter Clara ihn manchmal von der Seite ansah, scheu und fragend, als wunderte es sie, den Vater, dessen Wesen sonst heiter und in sich ruhend war, heute so seltsam zerstreut und ungeduldig zu sehen. Sie wagte nicht, ihn mit einem Wort oder einer Frage in seinem Nachdenken zu stören, aber sie wünschte sehnüchlich, er möchte ihr auch heute, wie so oft schon, Vertrauen schenken und mit ihr über die Sorgen sprechen, die ihn sichtlich bedrückten.

„Frierst du auch nicht?“ fragte Eßleitner und zog behutsam die Decke höher über die Knie der Tochter.

„Danke, Vater, ach nein.“ Sie konnte nicht länger an sich halten und ergriff die sorgsame Hand. Sie hielt sie warm zwischen ihren schmalen Mädchenfingern. „Willst du mir nicht sagen, was dich bedrückt?“ fragte sie vorsichtig, „es ist so traurig, zu spüren, daß du in Unruhe bist, und nicht zu wissen warum.“

„Laß nur, mein Kind, Sorgen sind nichts für ein junges Mädchen. Das sind Dinge, die ein Mann mit sich allein abmachen muß.“

„Du hast schon manchmal gesagt, Vater“, sagte sie bittend, „daß ich Verstand habe wie ein Mann. Wenn ich dir auch nicht raten kann, dazu bin ich sicher nicht klug genug, aber tragen helfen kann ich dir vielleicht.“

Er lächelte gerührt. „Du bist ein gutes Mädchen“, sagte er, „wie kannst du mir aber helfen, wenn ich euch alle ruiniert habe?“ Die Worte brachen aus ihm heraus.

„Uns ruiniert — du, Vater?“ Sie schüttelte den Kopf. „Das kann doch nicht sein. Du hast erst im letzten Vierteljahr zwei neue Gesellen eingestellt, das hämmert und klopft jetzt drunten im Hof noch einmal so lustig wie vorher.“

„Ja, Kind, mein Handwerk läßt mich nicht im Stich. Meine Fässer werden gern gekauft, aber ich, ich lasse mein Handwerk im Stich.“

„Vater, wie kannst du so etwas sagen. Du, der geachtete der Zunft...“

Er lächelte bitter. „Ich bin bisher ein geachteter Böttcher gewesen, und außer mir gab es noch einen, der geachtet war wie ich: Trapp.“

„Ja, Trapp und du, ihr könnt euch sehen lassen unter den Faßbindern.“

*

„Nun, Trapp, mein Kind, hatte vor kurzem einen schweren Verlust. Eine Weinfirma, die ständig bei ihm kaufte, hat

liquidiert. Er konnte nicht mehr an die Holzhändler zahlen.“

„O, der Arme! Konntest du ihm nicht helfen, Vater?“

„Ja, ich habe ihm geholfen. Ich habe einen Wechsel für ihn ausgestellt, für ihn gutgesagt. Ich glaubte, seine Lage würde sich bessern.“

„Nun — und?“ fragte Clara ungeduldig.

„Seine Lage hat sich aber nur verschlimmert. Ich werde morgen den Wechsel einlösen, und damit ist mein Betrieb ruiniert... Schon am nächsten Lohtag kann ich die Gesellen nicht mehr auszahlen. Und ich muß liquidieren.“ Nun war es heraus, das schreckliche Wort, das den braven Böttchermeister um den Schlaf seiner Nächte bestahl und ihn zu Boden drückte. Liquidieren — wie furchtbar hörte sich dieses Wort an, das einen Handwerksmeister um die Mitte des neunzehnten Jahrhunderts um Ehr und Selbständigkeit für alle Zeiten brachte.

Clara konnte kein Wort erwidern. Sie war blaß geworden, aber kein Laut verriet ihre Bangnis um den Vater.

„Vielleicht kann Trapp bis morgen doch noch soviel Geld aufbringen“, versuchte sie zu trösten, aber Eßleitner schüttelte nur mit trübem Lächeln den Kopf.

Sie waren jetzt auf dem Hof des Holzhändlers angelangt, bei dem der Böttcher das Material für seine Fässer und Büttchen zu kaufen pflegte. Er hatte eine kurze Unterredung mit ihm, wohl um ihn eines Kredites wegen anzugehen, wie Clara ahnte. Aber sein Gesicht hatte sich nicht aufgehellt, nein, es schien noch sorgenvoller als vorher, wie er nach wenigen Minuten wieder seinen Platz im Schlitten einnahm. Das war auch nicht geglückt, die letzte Hoffnung zertrümmert.

Schweigend legten sie die Fahrt nach Hause zurück. Oft schon hatte Clara ihn auf geschäftlichen Wegen über Land begleitet, zu Fuß, im Wagen, im Schlitten, in heiterem Gespräch und in vertrauensvollem Schweigen, und keine Fahrt noch schien so endlos, so traurig, so hoffnungsarm. Clara hielt seine Hand fest, und nur zaghaft strichen von Zeit zu Zeit ihre Finger über die seinen, die eiskalt und regungslos lagen, als wären sie erstarrt.

Als sie daheim anlangten, fiel schon die frühe Dämmerung nieder. Clara brachte es nicht über sich, hinauf in die Wohnung zu gehen. „Ich möchte noch meine Freundin besuchen, ich komme bald wieder“, sagte sie zur Mutter, sie flüchtig umarmend. Dann eilte sie davon. Aber sie ging zu keiner Freundin, sie rannte durch einige Straßen und sah und hörte kaum, was um sie geschah. Was ist bloß zu tun?, dachte sie, kann ich dem Vater nicht doch helfen, wenn ich auch nur ein dummes, schwaches Mädchen bin? Der Gedanke an den Vater, der stumm und ohne Klage litt, trieb ihr die Tränen in die Augen.

Sie stand mit einem Male vor dem Haus des Bürgermeisters der Stadt. Ohne zu

überlegen, was sie tat, ging sie hinein. Ihr Herz klopfte zum Zerspringen.

„Herr Wiegand“, sagte sie nach kurzer Begrüßung, bei der der Bürgermeister einiges Erstaunen über ihren Besuch merken ließ, „ich komme, um Sie zu fragen: Kann es die Stadt Posen verantworten, einen ehrenhaften und angesehenen Handwerker ins Elend geraten zu lassen?“

*

„Ich verstehe nicht recht“, erwiderte der Bürgermeister unsicher. Auf seiner Stirn bildeten sich zwei Falten.

Da begann Clara ohne Umschweife zu berichten, wie ihr Vater für den Böttchermeister Trapp gutgesagt hatte und wie er nun seine Hilfsbereitschaft büßen mußte.

„Ein ehrlicher, grundbraver Handwerker wie Ihr Vater, Fräulein Clara, darf nicht zugrunde gehen, weil er gar zu gutmütig war. Ich will mir überlegen, was zu tun ist. Aber Sie können sich auf mich verlassen.“ Er reichte ihr die Hand hin und nickte ihr freundlich zu.

Der Böttchermeister Eßleitner hatte eine böse Nacht. Schlaflos wälzte er sich von einer Seite auf die andere. Er war nahe daran, seine Frau zu wecken und ihr alles zu berichten, aber dann dachte er bitter, morgen ist's früh genug für sie, das Unabänderliche zu erfahren. Schließlich stand er leise auf und ging auf den Zehenspitzen hinüber in das Zimmer der Tochter. Mit ihr wollte er noch einmal darüber sprechen. Da sah er beim Schein der Kerze, wie sie friedlich schlummerte, ein glückliches Lächeln um den Mund. „Sie ist eben doch nur ein Mädchen“, murmelte er enttäuscht.

*

Am Morgen früh, als der Böttcher sich nach unruhigem Halbschlummer zu einem traurigen Tage erhob, wurde ihm von der Magd mit geheimnisvollem Gesicht ein Besuch gemeldet. „Der Herr Bürgermeister ist da“, flüsterte sie, „und dann noch der Herr Stadtkämmerer Matthes.“

„Unsinn, du schläfst wohl noch“, brummte der Böttcher. Die Herren konnten doch nicht selbst kommen, um ihn zum Schuldturm abzuholen! Aber er ging doch mit langsamem Schritt in die gute Stube hinüber.

Als er eintrat, erhoben sich der Bürgermeister und sein Begleiter, und der Stadtkämmerer fing an zu sprechen. Sie hätten erfahren, sagte er, daß sich der Meister in schwerer Bedrängnis befände, und da die Stadt nicht dulden könne, daß ein ehrsamer, geachteter Bürger Stand und Ansehen um eines anderen willen verliere, so erklärten sie sich bereit, ihm die verbürgte Summe auf die Frist von drei Jahren vorzustrecken. Dann führte er die Bedingungen und die Form der Auszahlung des näheren aus.

Der Böttcher Eßleitner, der an eine solche Lösung des Übels nicht im entferntesten gedacht hatte, stand wie vom Donner gerührt und stammelte beglückt Dankesworte.

„Bei Ihrer Tochter müssen Sie sich bedanken, Meister“, entgegnete der Bürgermeister freundlich, „die hat das Herz auf dem rechten Fleck. So ein Mädchen ist mehr wert als drei Söhne.“

Und dann verabschiedete er sich eilig.

(aus DIE WELT)

Soziale Führungsaufgaben im Betrieb

Arbeitskreis der Meister traf sich im Februar — Meister wichtiges Glied der Führungskette

Bei allen Ruhrstahl-Werken bestehen seit nahezu zwei Jahren Arbeitskreise der Werkmeister. Die Arbeitskreise haben sich die Aufgabe gestellt, für den Meister fachlich und technisch interessante Themen zu behandeln. Das Arbeitsprogramm umfaßt aber auch betriebssoziale Probleme, Fragen der Menschenführung und Menschenbehandlung und des Unfallschutzes.

In unserer ersten Ausgabe wollen wir über den Arbeitskreis der Werkmeister der Henrichshütte berichten. Der Arbeitskreis wurde 1954 ins Leben gerufen. Unter der Leitung von Herrn Dr. Knackstedt hat er bisher ein umfangreiches Arbeitsprogramm abgewickelt. Es fanden insgesamt 30 Zusammenkünfte statt. Außerdem wurde eine Besichtigungsfahrt zu den FORD-Werken in Köln und eine weitere zur Werkzeugmaschinenmesse in Hannover durchgeführt.

Verantwortung der Werkmeister nimmt zu

Der Arbeitskreis hatte sich im Februar das Thema „Soziale Führungsaufgaben im Betrieb“ zur Behandlung ausgewählt. Herr Franzen, Sozialabteilung, referierte hierüber und hob hervor, daß der Werkmeister eine besonders verantwortungsvolle Stellung im Betrieb hat. Dies gilt nicht nur in produktionstechnischer Hinsicht, sondern auch in seiner unmittelbaren Berührung mit der Belegschaft hat er eine zentrale Bedeutung für die zwischenmenschlichen Beziehungen seiner Arbeitsgruppe.

Menschliche Beziehungen fangen schon bei der Neueinstellung an. Mit der „Ruhrstahl-Fibel“, die allen neuen Mitarbeitern seit einigen Monaten ausgehändigt wird und die eine Orientierung in Fragen gibt, die den Neueintretenden interessieren, ist es allein nicht getan. Auch am Arbeitsplatz muß der Kontakt zum „Neuen“ hergestellt werden. Eine gute Fachkraft muß sich um ihn kümmern, die Arbeitsaufgaben erläutern und ihn auf etwaige Fehlermöglichkeiten in der Zusammenarbeit mit Kollegen aufmerksam machen. Klare Anweisungen helfen Fehler vermeiden und geben das Gefühl der Sicherheit.

Auch später darf der Kontakt zum Mitarbeiter nicht verlorengehen. Der Meister sollte einen Teil seiner Zeit der Pflege menschlicher Beziehungen widmen. Die Wurzeln sozialer Unzufriedenheit oder eines schlechten Betriebsklimas sind oft in mangelnder Verbindung zwischen Vorgesetzten und Belegschaft zu suchen. Ein wichtiges Kontaktmittel ist dabei die Information der Mitarbeiter. An Hand von betrieblichen Beispielen wurde festgestellt, daß es oft nur einer kleinen aufmunternden Geste bedarf, um die Arbeitsfreude eines Mitarbeiters zu wecken. Der Arbeiter erwartet auch in der rauen Atmosphäre eines Hüttenwerkes Anerkennung seiner Menschenwürde und reagiert in seiner Haltung zur Arbeit und zum Betrieb darauf. Es ist heute eine Selbstverständlichkeit, daß die Leitung eines Unternehmens nicht nur die sachliche Aufgabe hat, den Betrieb technisch, wirtschaftlich und organisatorisch in der

besten Weise zu führen. Sie hat auch die menschliche Aufgabe, die Menschen im Betrieb zu einer wirkungsvollen Zusammenarbeit im Rahmen der betrieblichen Aufgaben zu bringen.

Mitbestimmung — Mitverantwortung

Fortschrittliche Unternehmer, Sozialwissenschaftler, Arbeitswissenschaftler, Arbeitsmediziner und Rationalisierungsfachleute, sie alle haben dazu beigetragen, daß die Wichtigkeit des Faktors „Mensch“ für den industriellen Arbeitsprozeß in seiner ganzen Bedeutung erkannt worden ist. Die sozialen Führungs-

und Unternehmer trugen gemeinsam zum Wiederaufbau der zerstörten Betriebsanlagen bei und kämpften gemeinsam für die Erhaltung der durch Demonstage bedrohten Arbeitsplätze. Aus dieser „Mitverantwortung“ gelangte man schließlich zur „Mitbestimmung“ auf sozialem, personellem und wirtschaftlichem Gebiet. Ihren gesetzlichen Niederschlag findet sie im „Betriebsverfassungsgesetz“ und im „Gesetz über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der eisen- und stahlerzeugenden Industrie“.



Die soziale Führungsaufgabe: Die Meister Kirschbaum, Barth, Hagemann, Quirbach, Sturek und Heyer (v. l. n. r.) im Arbeitskreis der Werkmeister

aufgaben sind ein nicht mehr wegzudenkender Bestandteil der modernen Betriebsführung geworden.

Auch der Arbeiter selbst hat eine positivere Einstellung zum Unternehmen gefunden. Er fühlt sich heute mitverantwortlich. Dies kam besonders nach dem letzten Weltkrieg sinnfällig zum Ausdruck, als in unserem Land die bisherige gesellschaftliche und wirtschaftliche Ordnung zusammengebrochen war. Arbeiter

Nur in einer spannungsfreien Atmosphäre können die Aufgaben eines Unternehmens und insbesondere seine sozialen Führungsaufgaben gelöst werden. Dem Meister als letztem Glied in der Führungskette kommt hierbei eine besondere Bedeutung zu. Er kann wesentlich zu einem guten Betriebsklima beitragen, wenn er stets den Vorsatz hat, dem Mitarbeiter als Mensch gegenüberzutreten.



UNFALLSCHUTZ

Achtung – Augen auf im Betrieb!

„Die Männer haben ein unglaubliches Glück gehabt“, meinte Herr Ritter, der Sicherheitsingenieur der Henrichshütte, als wir ihn nach seiner Meinung über die Ursache des Unglücks im Stahlwerk am 4. Februar befragten.

70 Tonnen flüssiges Stahleisen ergossen sich aus der herabstürzenden Gießpfanne zum Glück in die Gießgrube und in die Schlackengrube und nicht über die an den Kokillen zum Abgießen bereitstehenden Stahlwerker. Lediglich 6 Mann erlitten – erfreulicherweise nur geringfügige – Verbrennungen. Aber diese schrecklichen Sekunden zwischen Leben und Tod werden sie gewiß nicht so bald vergessen.

Die Ursache des Unglücks: die Traverse des Pfannengehänges war plötzlich gebrochen. Eingehende Untersuchungen, die bei Redaktionsschluß noch andauerten, lassen ein endgültiges Urteil noch nicht zu. Man vermutet, daß die während der Kälteperiode aufgetretenen extremen Temperaturunterschiede (niedrige Außentemperatur und glühender Rohstahl) eine abnorme, bisher einmalige Materialbeanspruchung herbeigeführt haben.

Eine Prüfung der übrigen Pfannengehänge durch Ultraschall ergab keine Anhaltspunkte. Nur eine laufende Überwachung kann dazu beitragen, daß sich ein solches Unglück, soweit es menschliche Kräfte zu beeinflussen vermögen, nicht wiederholt.

Achtung – Gefahren überall!

Wahrscheinlich wird man feststellen müssen, daß es sich bei dem Unglück um „höhere Gewalt“ gehandelt hat. Aber nur bei etwa 2 % aller Unglücksfälle im Betrieb können wir dieses Urteil mit gutem Gewissen gelten lassen.

Die meisten Betriebs- und Arbeitsunfälle gehen auf das Konto „menschliches Versagen“ oder „Materialfehler“. Gerade die Arbeit im Hüttenwerk ist nicht nur schwer, sie ist gefährlich! Leider aber werden die meisten gegenüber den uns umgebenden Gefahren achtlos. Auch ein schwerer Unfall bietet nur kurze Zeit einen ergiebigen Gesprächsstoff, mit der Nutzenanwendung, in Zukunft vorsichtiger zu sein. Aber schon nach wenigen Tagen ist alles vergessen: die Gefahr und die guten Vorsätze.

Schwebende Lasten, Maschinengetriebe, offenes Feuer, Gase, Säuren, betriebliche Transportmittel, um nur einige zu nennen, sind ständige Gefahrenquellen. Darüber hinaus ist aber besonders die Unachtsamkeit des einzelnen zu berücksichtigen: der eine stolpert, der nächste stößt sich irgendwo, ein dritter stellt eine zu kurze Leiter auf eine wackelige Kiste. Und sie alle wundern sich, wenn sie mit Prellungen, Knochenbrüchen oder sonstigen Verletzungen krankfeiern müssen.

Die folgende Aufstellung zeigt die Schwerpunkte der Unfallhäufigkeit 1955 auf der Henrichshütte, wobei wieder einmal deutlich wird, welche eine große Zahl der Unfälle durchaus vermeidbar wäre:

Unfälle

Unfallart

183

Fallen von Personen auf ebener Erde, Stolpern; Sturz von Treppen, Leitern, Rampen, Stapeln.

148

Herabfallen von Lasten; Unachtsamkeit bei der Benutzung von Fördereinrichtungen, Hebezeugen und Aufzügen.

98

Fallenlassen von Lasten bei Handtransport, beim Auf- und Abladen, Werfen, Ziehen, Tragen von Betriebsmitteln oder Werkstücken.

94

Verletzungen bei der Bedienung und Wartung von Arbeitsmaschinen einschließlich Getrieben und Transmissionen.

91

Verletzungen beim Umfallen und Herabfallen von losen Gegenständen und Stapeln.

75

Stoßen an harten und scharfen Gegenständen.

72

Verbrennungen durch heiße Flüssigkeiten und Dämpfe, glühendes und flüssiges Metall, flüssige Schlacke.

71

Unfälle durch Streit, Spielerei und auf dem Wege zur Arbeit.

Eine Bilanz der Unachtsamkeit. Naturgemäß spielen bei der Unfallhäufigkeit auch Ermüdungserscheinungen (besonders in der Mitte der Woche) sowie private Sorgen und sonstige, meist schwer erfaßbare Faktoren eine Rolle. Aber da-



Schützt die Augen!

mit allein ist ein Unfall nicht entschuldigt. Mangelnde Aufmerksamkeit und Vorsicht sind immer ein dunkler Punkt auf dem Unfallkonto des Verunglückten.

Achtgeben – länger leben!

Möge jeder dieses Motto stets beherzigen!

Lieferant der Automobilindustrie

Weit abseits vom Ruhrgebiet, am Fuße des Teutoburger Waldes, in landschaftlich schöner Gegend liegt das Werk Brackwede. Gegründet im Frühjahr 1893, hat es eine wechselvolle Entwicklung durchgemacht. Anfangs wurden nahtlos gezogene Rohre hergestellt. Später wurde die Fertigung von Waggonpreßteilen aufgenommen und ab 1907 das Erzeugungsprogramm auf die Herstellung von Preßteilen für die Automobilindustrie erweitert. Bedingt durch die immer wieder wechselnden wirtschaftlichen Verhältnisse, denen das Werk als Produzent von Halbfertigerzeugnissen naturgemäß besonders unterworfen war, wechselten die Besitzer mehrmals. Erst als die Presswerke Brackwede im März 1930 ein Glied der neugegründeten Ruhrstahl AG wurden, begann eine Periode gesunder Aufwärtsentwicklung. Die Anlagen wurden grundlegend verbessert und die Produktionsstätten ausgebaut. Mehr und mehr Preßteile für die Waggon- und Automobil-Industrie verließen das Werk. Allerdings hatte dies auch zur Folge, daß das Werk von den Beschäftigungsschwankungen der Automobil-Industrie abhängig wurde.

Krieg und Nachkriegsjahre

Kurz vor und besonders während des Krieges kam der Bedarf der Rüstung hinzu, zu deren Deckung das Werk als Hersteller schwerer Preß-, Zieh- und Stanzteile herangezogen wurde. Die Zahl der Belegschaft stieg stetig und erreichte in der Spitze 2500 Arbeiter und Angestellte.

Durch die Ereignisse des zweiten Weltkrieges wurde das Werk stark in Mitleidenschaft gezogen. Bomben zerstörten noch kurz vor Beendigung der Kriegshandlungen einen Teil des Werkes. Die Belegung des Werkes nach Einmarsch der alliierten Truppen mit amerikanischen Einheiten brachte die Arbeit ganz zum Erliegen. Erst Monate nach Kriegsende konnte sie wieder mit einer kleinen Belegschaft aufgenommen werden.

Die Eisenbahn konnte vorerst nicht daran denken, Aufträge auf Neubauten von Waggonen zu vergeben. Sie beschränkte sich vielmehr darauf, den durch Kriegseinwirkung stark in Mitleidenschaft gezogenen Wagenpark instand zu setzen, wozu das Werk Brackwede hinzugezogen wurde. Statt Preßteile für Neubauten zu fertigen, reparierte das Presswerk Brackwede Güterwaggonen.

Der weitere Großabnehmer, die Automobil-Industrie, brauchte Jahre, bis sie wieder die Bedeutung erreichte, die sie vor dem Kriege besaß. Erst nach der Währungsreform konnte mit dem Wiederaufbau der automobilproduzierenden Werke begonnen werden.

Automobilgeschäft mit Schwierigkeiten

Bedingt durch die erhaltenen Pressen und sonstigen Einrichtungen für die Herstellung schwerer Preßteile, die hauptsächlich von der Automobil-Industrie

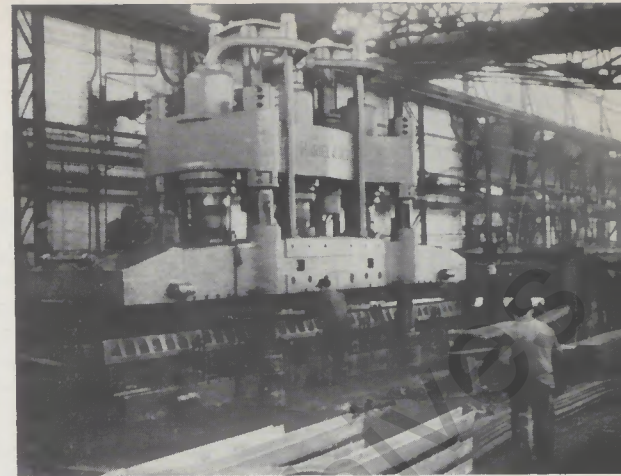
für den Lastwagen- und Anhängerbau verwendet werden, wurde das Schicksal des Werkes wieder eng mit dieser Industrie verbunden.

Bis auf die heutige Zeit ist die Automobil-Industrie stark konjunktur- und saisonanfällig geblieben. Jede Produktionseinschränkung bekommt das Werk Brackwede als Zulieferant zu spüren. Ja es hat sie doppelt zu spüren, weil einmal die während der Hochkonjunktur zu Unterlieferanten verlagerten Spitzen des Bedarfs zurückgeholt werden, um den eigenen Betrieb zu beschäftigen, und zum anderen, weil auf Grund der gekürzten Produktionsprogramme nur beschränkt gefertigt und geliefert werden darf.

Neben den Unannehmlichkeiten, die mit dem Auf und Ab der Abrufe verbunden sind, entstehen nicht unerheb-



Sorgfältige Nachbearbeitung entscheidend



Technisches Ungetüm: Hydraulisch betriebene Presse zur Herstellung von Rahmenträgern (bis 12 m)

liche Kosten für Lagerhalten von Vormaterial, Halbfertigfabrikate sowie Zinsverluste für die so festgelegten Werte, die der Unterlieferant, d. h. das Presswerk Brackwede, tragen muß.

Hinzu kommt, daß die Presswerke der Vorkriegszeit nahezu erhaltengeblieben sind und sich der Bedarf durch den Ausfall der Bestellungen der Rüstung und Eisenbahn stark verringert hat. Die Kapazität der Presswerke ist deshalb bei weitem nicht ausgenutzt, was sich wiederum auf den Erlös auswirkt. Ferner hat die Automobil-Industrie den eigenen Pressenpark stark ausgebaut, während die Presswerke Brackwede lange Jahre der Kontrolle der Alliierten Behörde unterworfen und in dem notwendigen Ausbau behindert waren. Die großen, namhaften Werke sind bereits auf den Fremdbezug nicht mehr angewiesen. Andere Firmen sind dabei, eigene Presswerke zu erstellen.

Krisensicherung vordringlich

Um dieser Krisenanfälligkeit zu entgehen, wurde nach dem Kriege immer wieder versucht, andere Fertigungen aufzunehmen.

Im Maschinenbau erwies sich die Rohrgewindefräse, ein elektrisch betriebenes Hilfsmittel für das Klempnerhandwerk, als erfolgreich. Sie wird heute nach vielen Ländern in allen Erdteilen geliefert.

Auf dem Gebiete des Leichtmetallbaus, insbesondere für den Schiffbau, konnte Pionierarbeit geleistet werden. Die Erzeugnisse aus Brackwede haben einen guten Ruf. Allerdings haben in der letzten Zeit andere Werke verstärkt den Nachbau bzw. die gleiche Fertigung aufgenommen.

Der Behälter- und Apparatebau hat einen erfolgversprechenden Aufschwung genommen.

R. Schinze, Brackwede

Das Licht nicht unter den Scheffel stellen

Ein paar Worte zum Thema Vorschlagswesen

Das alte Sprichwort, in dem es heißt, daß man sein Licht nicht unter den Scheffel stellen soll, gehört zu jenen volkstümlichen Redensarten, die fast nur noch eine negative Anwendung finden. Warum eigentlich? Oft genug nämlich begegnet man Menschen, die eine gute Idee haben, aber aus Bequemlichkeit und Interesselosigkeit auf ihre Auswertung verzichten. Noch häufiger fast trifft man aber findige Köpfe, die aus purer Schüchternheit oder falscher Bescheidenheit mit ihren Verbesserungsvorschlägen oder gar Erfindungen hinter dem Berg halten. Auf die Frage nach dem Warum hört man immer wieder: „Ach, so gut ist die Sache ja gar nicht“, oder „andere Leute haben viel bessere Ideen“.

Mitte Februar wurden wieder, wie alle drei Monate, eine Reihe von Verbesserungsvorschlägen prämiert. Die 16 Belegschaftsmitglieder der Henrichshütte, denen diesmal Prämien zugesprochen wurden, haben sich an ihrem Arbeitsplatz Gedanken gemacht, wie man den Arbeitsablauf verbessern könnte. Und der Erfolg hat die Richtigkeit ihrer Bemühungen bestätigt.

Verbesserungsvorschläge, die sich zur Anwendung im Arbeitsprozeß eignen, sparen Zeit und Geld, d. h. sie helfen mit, unsere Erzeugnisse in einer kürzeren Zeiteinheit, verbilligt und damit wettbewerbsfähiger, herzustellen. Dabei ist es gleichgültig, ob es sich um die Verbesserung des Betriebsmittels, der Bearbeitungsmethode oder des Unfallschutzes handelt.

Entscheidend ist allerdings, daß jeder einmal darüber nachdenkt, was wohl am eigenen Arbeitsplatz besser gemacht werden könnte.

Prämiierung der im IV. Quartal 1955 eingereichten Verbesserungsvorschläge

Mechanische Werkstatt: Werner Heine, Fräsen von Achsnuten; Karl Finke, Bohrkopf; Karl Finke, Auskammerwerkzeug; Karl Finke, Kernstechapparat; Karl Finke und Erich Stieler, Bohrkopf für Böden; Ludwig Hühmeister, Hydr. Keilziehgerät; Fritz Ahlers, Festspann-Vorrichtung; Ludwig Fiedler, Fahrbarer Untersatz für Schleifmaschine; Klaus Streer, Sicherheitshaken; **Maschinenbetrieb:** Wilhelm Visel, Zangensteuertrommel; **Eisenbahn:** Otto Klages, Schlacken- und Aschenverladung. **Stahlformgießerei:** Richard Jeitzig, Brennvorrichtung. **Werkstatt:** Anton Ingrisch, Haken für Stahlböden. **Hammerwerk:** Walter Schmidt, Auflage für Stoßstange. **Elektro-Werkstatt:** Gustav Schäfer, Glühbirnenwechsler.

Rückblick: Frostgefahr an vielen Stellen

Im Februar, der eine Kälteperiode mit sich brachte, wie wir sie in diesem Jahrhundert noch nicht erlebt haben, waren die Männer der Außenkolonne ständig in Bewegung. Rohrleger und Rohrschweißer sowie Heizungsschlosser mußten laufend die frostempfindlichen Abschnitte des ausgedehnten Leitungsnetzes der Hütte kontrollieren und eingefrorene Stellen auftauen.

Auch die Männer der Werkseisenbahn hatten alle Hände voll zu tun, denn sowohl die Gleisanlagen, besonders die Weichen, wie auch die Fahrzeuge mußten ständig einsatzbereit sein.

Besonders frostgefährdet waren die Preßluftleitungen, da sich durch Gefrieren des Kondenswassers Eisschalen in den Leitungen bildeten, die zum Teil zu einer Druckverminderung führten. Durch Aufstellen von Kokskörben an den Preßluftsammelbehältern und durch Direktbeheizung der Leitungen durch Ringbrenner rückte man der Eisbildung an den kritischen Punkten zu Leibe.

Doch mit dem Ende der Frostperiode ist die Eisgefahr für diese Leitungen noch

nicht gebannt. Bei wärmerer Witterung können sich nämlich die abtauenden Eisschalen im Leitungsinnen zusammen-schieben, Pfropfen bilden und so die Leitung völlig verstopfen.

Auch die Sauerstoffleitungen sind der Gefahr des Einfrierens ausgesetzt, da hier ebenfalls Kondenswasser auftritt, das besonders in den Leitungsknicken einfrieren kann.

Weniger gefährdet sind die Wasserleitungen, da durch ständiges Laufenlassen des Wassers die Eisbildung auf ein Mindestmaß beschränkt bleibt. Dafür werden die Rechenanlagen der Ruhreinläufe, wo das Wasser für die Hütte aus dem Fluß entnommen wird, leicht vom Treibeis verstopft. Ständige Kontrolle ist hier notwendig.

Lebenswichtig für die Aufrechterhaltung der Produktion ist auch die Gasversorgung. Während die Gichtgasversorgung (Rohrstärke bis zu 3 m!) reibungslos verlief, war der Druck des Ferngases in den ersten Tagen nach dem Frosteinbruch recht schwach, was beson-



Nachdenken macht sich bezahlt:
Erwin Rybicki, Apparatebau
(Ellira-Rüssel zum Schweißen)

ders die Leistungen des Walzwerkes sowie des Hammerwerkes beeinträchtigte.

Erfreulicherweise kam es an den Hochöfen zu keinen Betriebsstörungen. Lediglich die zu großen Blöcken zusammengefrorenen Erz- und Kokskohlenanlieferungen mußten ständig aufgetaut und zerkleinert werden.

Wenn man die kilometerlangen Verästelungen der Rohrleitungen berücksichtigt, muß man darüber staunen, daß der strenge und lang anhaltende Frost nicht zu größeren Schäden oder gar erheblichen Betriebsstörungen geführt hat.

70 km Rohrnetz

- 12 km Betriebswasserleitungen
- 12 km Preßluftleitungen
- 11 km Trinkwasserleitungen
- 10 km Koksofengasleitungen
- 9 km Fernheizleitungen
- 5 km Sauerstoffleitungen
- 5 km Gichtgasleitungen
- 3 km Dampfleitungen
- 3 km Wasserstoffleitungen

Managerkrankheit – Kreislaufstörungen

„Managerkrankheit“ und „Kreislaufstörung“ sind zu Schlagworten unserer Zeit geworden. Immer wieder hören und lesen wir erschreckt von Menschen, die der Tod in den besten Jahren mitten aus der Arbeit des Alltags herausgerissen hat.

Was ist nun die „Managerkrankheit“? Entgegen dem etwas irreführenden Namen fallen ihr nicht nur Manager, d. h. die mit Verantwortung überladenen, termingehetzten leitenden Angestellten und Unternehmer zum Opfer, obwohl – erwiesenermaßen – gerade diese Berufsschicht eine besondere Anfälligkeit gegenüber dieser Todesart aufweist. Genauso droht nämlich jedem von uns, mag er im Büro sitzen oder an der Drehbank stehen, diese unheimliche Geißel der Gegenwart. Nur bedingen die sogenannten geistigen Berufe eine erhöhte körperliche und seelische Anfälligkeit gegenüber Kreislaufstörungen und Managertod.

Das mangelnde körperliche Training ist eine der wesentlichsten Voraussetzungen für die Entstehung dieser Erkrankungsarten. Mit der vorwiegend sitzenden – oder fahrenden – Lebensweise, mit der fortschreitenden Steigerung unserer Kalorienzufuhr, ist oft eine Gewichtszunahme und eine zunehmende Verfettung der inneren Organe unseres Körpers verbunden.

Dadurch entsteht ein Mißverhältnis zwischen unserer Herzkraft und der Körpermasse. Die Organverfettung führt zu einer absoluten oder relativen Verengung nicht nur der Körperblutgefäße (Bluthochdruck-erkrankung) sondern auch der den Herzmuskel mit Nährstoffen und Sauerstoff versorgenden Herzkranzgefäße. Neben diese organische Gefäßverengung tritt nun noch die krampfartige, nervös-seelische bedingte Herzkreislaufdrosselung durch die jagende Hast des modernen Alltags- und Berufslebens. Und dann kündigt eines Tages eine Todesanzeige in der Presse davon, daß der Tod wieder einem Menschen in den besten Arbeitsjahren den Federhalter oder den Hammer aus der Hand genommen hat.

Was ist zu tun, um diese scheinbar unversehens auftretende Todesursache zu bekämpfen? Den vorwiegend geistigen Berufen ist dringend eine körperliche Ausgleichsbetätigung wie Sport – natürlich in einer dem Alter entsprechenden Weise – oder Wandern zu empfehlen.

Es muß aber dringend davor gewarnt werden, nun plötzlich, nach jahrelanger körperlicher und sportlicher Untätigkeit, mit 50 Jahren als Mittelstürmer einer Altherrenmannschaft über den grünen Rasen zu jagen. Nein, unser verweichlichter Körper muß systematisch und vorsichtig wieder zu seiner natürlichen Funktionsfähigkeit zurückgeführt werden. Weiterhin soll man die seelische und nervliche Zwangsjacke des Alltags wenigstens zeit- oder stundenweise abstreifen. Ein Übersoll an Büro- oder Arbeitsstunden dient weder der betrieblichen Prosperität noch unserer Gesundheit und Arbeitskrafterhaltung.

Dr. med. B. Gruss

WERBEN UM VERTRAUEN

Aus Anlaß des Wiedererscheinens einer Ruhrstahl-Werkzeitschrift gingen der Redaktion mehrere Schreiben zu, durch die uns die besten Wünsche für einen guten Start übermittelt wurden. Als Absender zeichneten einige unserer Ruhrstahl-Vertretungen.

Die Angehörigen der Ruhrstahl-Büros haben als Mittler zwischen unseren Werken und der Kundschaft eine Aufgabe zu erfüllen, die außerordentlich schwierig und verantwortungsvoll ist. Auch in Zeiten der Konjunktur ist der Verkauf unserer Erzeugnisse nicht durch ein paar Telefongespräche abzuwickeln. Orientiert sich die Auftragsvergebung in schlechten Zeiten nach dem Preis, so ist heute der schnellste Liefertermin ausschlaggebend. Gerade diese Termin-Konkurrenz stellt unsere Vertretungen vor täglich neue Probleme. Daß an die Qualität allerhöchste Anforderungen gestellt werden, versteht sich von selbst.

Aber geben wir das Wort unserem **Berliner Büro:**

Der Kunde erwartet von uns, daß wir über eine genaue Kenntnis der Produktionsmöglichkeiten unserer Werke verfügen, daß wir die Materie technisch und kaufmännisch beherrschen und daß wir über Liefermöglichkeiten sowie die Preisbildung Aufschluß geben können. Der Kunde möchte sich vor seiner Entscheidung über die Vergabe eines Auftrages verständlicherweise ein genaues Bild über die beste Bezugsmöglichkeit machen. Als Verkäufer eines großen Werkes soll man sich dabei immer bewußt sein, daß man ja nicht nur ein einzelnes Geschäft mit einem Kunden machen will, sondern eine laufende Geschäftsverbindung sucht, aus der sich zwanglos eine Vielzahl von Geschäften entwickeln soll. Um dies zu erreichen, muß man das persönliche Vertrauen des Kunden gewinnen, was auf die Dauer aber nur möglich ist, wenn man den Kunden nach bestem Wissen und Gewissen berät. Nur solche Geschäfte führen zum Erfolg, bei denen beide Teile – Besteller und Lieferant – überzeugt sind, gut „gefahren zu sein“.

Es wäre ein Unding, wollte man sein geschäftliches und persönliches Verhalten von der jeweiligen Konjunkturlage abhängig machen. Ob Käufer- oder Verkäufermarkt, die Vertretung muß dem Kunden immer zur Verfügung stehen. Nur so kann man persönliche und geschäftliche Freunde gewinnen, und das ist die fundamentale Voraussetzung, um – auch gegen starke Konkurrenz – gute Aufträge für unsere Werke hereinzuholen.

Auch unser **Büro in München** schreibt uns zu diesem Thema:

Durch laufende persönliche Fühlungnahme mit den Abnehmern ist der Bedarf zunächst ausfindig zu machen, die Kundschaft in allen Beschaffungsfragen – beispielsweise in qualitativer und terminlicher Hinsicht – zu beraten. Es ist dafür zu sorgen, daß unseren Werken der anfallende Bedarf in Form von Anfragen mit Zeichnungen unterbreitet wird. Diese Anfragen müssen Angaben enthalten über Mengen, Materialart, Beanspruchung usw. Wichtig ist dabei zu wissen, ob es sich um einmaligen oder laufenden Bedarf handelt. Nach Abgabe eines Angebotes ist es unsere Aufgabe, in oft hartnäckigen Verhandlungen den Auftrag – gegen leistungsfähige Konkurrenz – sicherzustellen. Anschließend gehört es zu den Aufgaben eines Außenbüros – im Interesse der Kundschaft – für prompte Einhaltung der vereinbarten Lieferzeit zu sorgen.

So sehr wir uns über jeden hereingeholten Auftrag freuen, so muß auch unser besonderes Interesse jenen Angeboten gelten, die aus den verschiedensten Gründen nicht zum Geschäft führen.

Unabhängig von der Arbeit, wie sie im Rahmen der Auftragsbeschaffung und Auftragsentwicklung anfällt, gehört es weiterhin zu unseren Aufgaben, im Sinne laufender Marktbeobachtung wissenswerte Informationen über die einzelnen Kunden zu sammeln. Diese Informationen bilden eine Grundlage zur Beurteilung der voraussichtlichen Absatzmöglichkeiten.

Die Tätigkeit des Außendienstes ist ohne Zweifel produktiv, denn durch seinen Kontakt mit dem Kunden entscheidet er mit über das Absatzvolumen der Werke. Der Mitarbeiter im Außendienst ist der unentbehrliche Berater und Vertrauensmann für Lieferwerk und Abnehmer.



Nach der Schicht...

Mit dem Verlassen des Werktores beginnt der wohlverdiente Feierabend. Jetzt kommen jene köstlichen Stunden, in denen viele in aller Geruhsamkeit die Zeitung studieren, es sich im Sessel gemütlich machen, um sich nach dem anstrengenden Tageswerk zu entspannen. Denn das heutige Arbeitstempo verbraucht leider soviel Arbeitskraft, daß für die Familie meist nur ein ermüdeter Ernährer übrigbleibt.

Aber es gibt auch jene, die sich am Feierabend nicht mit der Zeitung oder dem Sessel zufrieden geben. Vielmehr suchen sie ihre Entspannung in einer rastlosen Tätigkeit, die man landläufig mit „Steckenpferd reiten“ zu bezeichnen pflegt.

Hier mag man einwenden, daß für derartige Anstrengungen einfach keine Kraft mehr vorhanden sein kann. Weit gefehlt: wer ein „Steckenpferd reitet“, der reitet es gewissermaßen „ohne Rücksicht auf Verluste“. Da kann das Essen kalt werden, die Ehefrau schimpfen, die Toch-

ter schmollen. Wenn der Vater bei der „Arbeit“ ist, dann gibt es kein Halten. Mit einem wilden Eifer geht er zu Werke: der eine ist vielleicht ein passionierter Maler oder Zeichner. „Ach, das mache ich so nebenbei, ganz zu meinem Vergnügen“, lautet meist die Antwort, wenn man einen solchen Feierabend-Musensohn auf ein gelungenes Werk hin anspricht. Ein anderer betätigt sich als vollendeter Holzschnitzer oder Kunstschreiner. Wieder andere bringen die herrlichsten Gegenstände aus Metallstücken zuwege, unermüdlich hämmern, schmiedend, feilend.

Aber auch jene, die nach Feierabend ihren Schrebergarten bestellen — gewiß nicht nur, um einige Kohlköpfe ernten zu können —, deren herrliche Blumenbeete einem Gärtner zur Ehre gereichen würden, gehören in die Zunft der „Steckenpferd-Reiter“ ebenso wie die passionierten Tauben- oder Kaninchenzüchter. Man könnte eine gar lange Liste der Feierabend-Beschäftigungen aufstellen,



die nichts anderes aussagen würde, als daß der Mensch nach der Tagesarbeit eine Betätigung sucht, die ihn aus der rastlosen Routine befreit, und ihm — für Stunden aller Sorgen ledig — die freie Entfaltung seiner Persönlichkeit erlaubt.

Erstaunlicherweise leidet unter dieser feierabendlichen Tätigkeit die Leistungsfähigkeit dieser Menschen nicht. Vielmehr verhilft sie ihnen zu einem Arbeitsschwung, von dem sich manche Arbeitskollegen eine Scheibe abschneiden könnten. Jeder Arzt und Psychologe bestätigt die beruhigende Wirkung, die vom Basteln am „Steckenpferd“ ausgeht. Leider glauben heute viele Menschen fest daran, daß sie „furchtbar nervös“ seien, daß sie fast schon an der vielzitierten Managerkrankheit leiden. Nun, Einbildung hat schon manchem zu diesem Leiden verholfen. Zu viele Menschen beschäftigen sich heute zu sehr mit sich selbst, spielen den eingebildeten Kranken. Warum? Weil sie in den meisten Fällen leider nichts mit ihrer Freizeit anzufangen wissen. Man langweilt sich halt — mit Anstand. Bedauerlich, denn der Feierabend ist dafür ganz gewiß zu schade. Warum greift man nicht zum Buch, ja, warum „reitet“ man nicht auch ein „Steckenpferd“?

Das — wie wir meinen — schönste Fotoerlebnis aber ist der Mensch in seiner Umwelt. Die Krönung jedoch ist das Portrait, die wohl schwerste Aufgabe, die sich ein Fotoamateur stellen kann. Hier schwelgt er in Lichteffekten, versucht auf einem Bild das Wesen eines Menschen zu erfassen. Nichts ist schöner, als die Freude an einem gelungenen Foto — bis ein besseres zum Favoriten wird!

Übrigens: haben vielleicht einige Leser — die zufällig auch Fotoamateure sind — Lust, der Redaktion einige Arbeitsproben einzusenden?

Wer fotografiert...

... sieht die Welt meistens mit anderen Augen, als jene, die — fotografisch unbelastet — mit scheinbar „blindem Blick“ durchs Leben gehen. Für den echten Fotoamateur ist „Gegenlicht“ nicht einfach „ärgers Licht“, für ihn ist es Anregung zu schöpferischer Tätigkeit.

Den richtigen Fotoamateur erkennt man — im Gegensatz zum eifrigen Ferienerlebnis-Knipser — regelmäßig daran, daß er in den oft unmöglichsten Stellungen sein Foto doch noch aus dem „richtigen Blickwinkel“ zu „schießen“ versucht. Er vollbringt waghalsige Kletterkunststücke, um „gerade dieses Bild“ auf den Film zu bannen. Meist ist er Einzelgänger, denn Begleitung stört. Man läßt sich Zeit, denn ein gutes Foto will komponiert sein. Es kommt gar nicht so sehr auf den Apparat an, solange man ihn nicht überfordert. Man muß das „Auge für das richtige Motiv“ haben. Aber das ist so eine Sache: mancher lernt's, mancher aber leider nie. Da hilft auch die teuerste Leica nicht.

Unendlich sind die Möglichkeiten, die sich dem Amateurfotografen bieten: von der Landschaftsaufnahme bis zur „fotografischen Eroberung“ einer Stadt eröffnet sich eine weite Motiv-Skala. Viele bevorzugen das Stilleben, die kleinen Dinge, an denen die meisten achtlos vorübergehen.



STUDIE IN SCHWARZ-WEISS

HENRICHSHÜTTE HATTINGEN

25 Jahre im Dienst

Hugo Grimme, Vorarbeiter (Hammerwerk),
am 5. Januar 1956
Erich Hammacher, Schlosser (Eisenbahn),
am 17. Januar 1956
Bernhard Wecker, Dreher (Mech. Werk-
statt I), am 22. Januar 1956
Franz Morek, Elektriker (Elektrowerkstatt),
am 26. Januar 1956
Erich Philipp, Schrottlader (Stahlwerk),
am 29. Januar 1956

Hochzeit hielten

Heinz Ilies, Z.-Vorkalkulation,
mit Margarete, geb. Grieb, am 7. Januar 1952
Susanne Hoffmann, Sekretariat,
mit Günter Bork, am 7. Januar 1956
Willi Müller, Labor,
mit Hildegard, geb. Schäfer, am 14. Januar 1956

Familienzuwachs

Dirk, 4. Januar, Ernst Lelles, Maschinenbetrieb
Gabriele, 6. Januar, Werner Jedamzik,
Wolfgang, 3. Januar, Heinz Schmidt, Stahlwerk
Mech. Werkstatt I
Hanno, 9. Januar, Werner Behr, Eisengießerei
Ulrike, 6. Januar, Erhard Lopatar, Bauabteilung
Sabine, 13. Januar, Rudi Knorn, Apparatebau
Doris, 14. Januar, Werner Kettner, Eisengießerei
Horst, 15. Januar, Willi Kirschbaum,
Mech. Werkstatt I
Marion, 14. Januar, Otto Czartek,
Mech. Reparaturwerkstatt
Dirk, 17. Januar, Anton Nonhoff, Stahlwerk
Heinz Peter, 17. Januar, Karl Heinz Kegel,
Eisengießerei
Ingrid, 19. Januar, Alfred Rimmel, Elektro-Werkstatt
Klaus-Uwe, 18. Januar, Horst Heldmann,
Kümpelbau
Jutta, 22. Januar, Helmut Hennings, Eisengießerei
Hans-Peter, 24. Januar, Edgar Beckmann,
Mech. Werkstatt I

Peter Heinzkill, Maurer (Bauabteilung),
am 30. Januar 1956
Fritz Severing, Dreher (Mech. Werkstatt III),
am 2. Februar 1956
Eduard Ladda, Schleudergießer (Eisen-
gießerei), am 3. Februar 1956
Rudolf Drepper, Kalkulator (Vorkalk.
Preßwerk), am 8. Februar 1956
Gustav Doliva, Ofenmann (Hammerwerk),
am 9. Februar 1956
Reinhold Gräser, Grubenmann (Stahlwerk),
am 14. Februar

Manfred Nisiolek, Walzwerk I,
mit Helga, geb. Roß, am 20. Januar 1956
Erich Keppe, Stahlgießerei,
mit Gertrud, geb. Eichmann, am 21. Januar 1956
Karl Heinz Kurth, Mech. Werkstatt III,
mit Friedel, geb. Vogel, am 28. Januar 1956
Rudi Blankenburg, Stahlwerk,
mit Inge, geb. Meißner, am 3. Februar 1956
Otto Stöhr, Hammerwerk,
mit Sophia, geb. Breddmann, am 4. Februar 1956

Peter, 21. Januar, Hermann Seyock,
Elektro-Werkstatt
Christel, 25. Januar, Friedel Hasenkamp,
Mech. Werkstatt III
Walter, 26. Januar, Erich Schröder, Hammerwerk
Veronika, 29. Januar, Klaus Noreisch,
Maschinenbetrieb
Wilfried, 31. Januar, Rudi Farrenberg,
Bauabteilung
Reiner, 26. Januar, Botho Märker, Verzinkerei
Winfried, 31. Januar, Erhardt Starke, Kümpelbau
Gabriele, 25. Januar, Julius Wevelsiep, Eisengießerei
Brigit, 27. Januar, Theodor Schugt,
Maschinenbetrieb
Theodor, 2. Februar, Josef Klopries, Eisenbahn
Sigrid, 3. Februar, Siegfried Börnke, Bauabteilung
Horst, 4. Februar, Siegfried Reinhold, Kümpelbau
Klaus, 6. Februar, Heinrich Paulus, Stahlwerk
Walter, 6. Februar, Walter Melches, Eisengießerei
Dirk, 7. Februar, Karl Heinz Stubenrauch,
Walzwerk
Peter, 13. Februar, Friedrich Fischer,
Mech. Werkstatt I

ANNENER GUSSSTAHLWERK

25 Jahre im Dienst

Wilhelm Meiser (Gießerei), am 18. Februar 1956

Hochzeit hielten

Wilhelm Schulte, Werkzeugmaschinenbau,
mit Hedwig, geb. Schäfer, am 7. Januar
Jutta Fuchs, Soz.-Abt.,
mit Friedrich Padberg, am 28. Januar

Familienzuwachs

Wolfgang, 14. Januar, Werner Henze, Elektrobetrieb
Gabriela, 18. Januar, Georg Werres, Pumpenbau

Hans Gutray, Werkzeugmaschinenbau,
mit Giesela, geb. Krause, am 1. Februar
Walter Kutzner, Gießerei,
mit Gertrud, geb. Engel, am 11. Februar
Werner Kutzner, Gießerei,
mit Christel, geb. Zimmermann, am 11. Februar

Ute, 28. Januar, Hans Ihrig, Konstr. Projekt
Petra, 10. Februar, Bruno Schmitz,
Werkzeugmaschinenbau

PRESSWERKE BRACKWEDE

25 Jahre im Dienst

Karl Schildmann, Pförtner,
am 17. Februar 1956

Familienzuwachs

Hiltrud, 7. Januar, Wendelin Schön, Betrieb II
Barbara, 14. Januar, Wolfgang Backstein,
Bauabteilung
Horst, 14. Januar, Martin Kölkebeck, Betrieb II
Ulrike, 21. Januar, Heinr. Otto vor dem Gentschen-
felde, Betrieb II

Hochzeit hielten

Hans Schröder, Elektriker,
mit Margarete, geb. Kauls, am 20. Januar

Andreas, 23. Januar, Hans Kaßner, Betrieb II
Dieter, 24. Januar, Georg Petry, Betrieb II
Karola, 24. Januar, Willi Siering, Kontrolle
Petra, 3. Februar, Günter Fase, Werkzeugbau
Elise, 8. Februar, Karl Kumbier, Betrieb II

VERWALTUNG

Hochzeit hielt Margarete Grieb (Z. R. P.), mit Heinz Hieseniart

HENRICHSHÜTTE



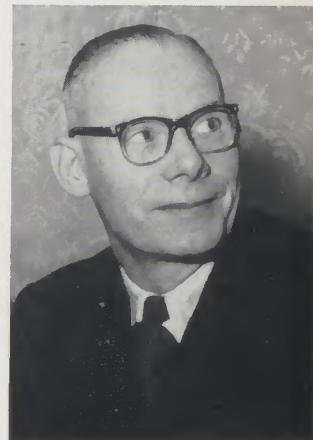
Robert Popp
Manipulator
(Preß- und
Hammerwerk)
am 3. Januar 1956



Albert Urbansky
Schlosser
(Wasser-
und Sauerstoffanlage)
am 31. Januar 1956



Hugo Heimannsfeld
Maschinist
(Maschinenbetrieb)
am 14. Februar 1956



Hans Damm
Apparatewärter
(Hochofen)
am 18. Februar 1956

Wenn wir unseren Lesern die „Nummer 1“ der neuen Ruhrstahl-Werkzeitschrift vorlegen, so verbinden sich damit für uns der Wunsch und die Hoffnung, dieser ersten Ausgabe noch viele weitere folgen zu lassen. Gleichzeitig aber wünschen wir, daß diese Nummer schon erkennen läßt, was unser Ziel und Anliegen ist: mit der Werkzeitschrift eine Einrichtung zu schaffen, die alle Mitarbeiter der Ruhrstahl-Werksfamilie im gemeinsamen Interesse für das Werk, an dem wir täglich schaffen, verbindet. Wir machen es uns zur Aufgabe, den Belegschaften unserer Werke die vielfältigen Probleme der Ruhrstahl AG ebenso vor Augen zu führen, wie wir versuchen wollen, das Verständnis des einen Werkes für die Sorgen des anderen zu wecken. Darüber dürfen aber nicht die freudigen Ereignisse im Werksgeschehen zu kurz kommen, an denen auch die Nichtbeteiligten ihre – wenngleich nachträgliche – Freude haben sollen. Die Werkzeitschrift will also nichts anderes als Bindeglied zwischen den Werken sein, die räumlich voneinander getrennt, gemeinsam unter dem Ruhrstahlzeichen arbeiten.

So weit, so gut. Eine Werkzeitschrift muß aber, will sie sich allgemeiner Beliebtheit erfreuen, vom Interesse aller Leser getragen sein. Sie muß also eine Zeitschrift sein, die „von allen für alle“ zusammengestellt wird.

Hier aber liegt das Problem für die Redaktion. Es ist zwar unser Bestreben, in enger Kontaktnahme mit den Belegschaften die Werkzeitschrift herauszubringen. Aber es ist verständlich, daß der Redakteur nicht überall zu gleicher Zeit sein kann. Also müssen ihm die Leser helfen, Material oder Informationen zu sammeln, die sich für die Veröffentlichung eignen. Übrigens: jeder veröffentlichte Beitrag, jedes Foto, jede Zeichnung wird bezahlt.

Deshalb: wer Kritik üben oder uns Material oder Informationen zukommen lassen will, der schreibe an die Redaktion in Witten-Annen, Stockumer Straße 10 (Ruhrstahl-Haustelefon 7270 oder 7269).

Jeder, der die erste Nummer der Ruhrstahl-Werkzeitschrift durchgelesen hat, wird sich ein bestimmtes Urteil gebildet haben.

Wir aber möchten bitten, solche Urteile nicht nur im engen Familien- oder Bekanntenkreise laut werden zu lassen. Vielmehr will die Redaktion hören, wie man über die Zeitschrift denkt. Wir erbitten also Kritik, und sei sie noch so herb! Aus Kritik kann man immer etwas lernen, besonders, wenn sie mit Vorschlägen verbunden ist.

Grundsätzlich sind wir an allem interessiert, was in den Ruhrstahl-Werken geschieht. Aber darüber hinaus sind wir nicht weniger daran interessiert, wie unsere Belegschaften den Feierabend verbringen: da entpuppt sich mancher als Maler oder Bildhauer, als Zeichner oder Bastler von hohen Graden. Sollen diese Talente im Verborgenen blühen? Die meisten von uns haben irgendein „Stekkenpferd“. Wir möchten regelmäßig darüber berichten können.

Wir wollen versuchen, die Werkzeitschrift zu einer Plattform aller Meinungen zu machen. Wir wollen eine Zeitschrift schaffen, auf deren Erscheinen sich der Leser freuen soll. Aber gelingen kann dies nur, das sei noch einmal betont, wenn alle Leser die Redaktion vertrauensvoll unterstützen.

IHRE MEINUNG

Mark Twain, der große amerikanische Humorist, sagte einmal, daß zwar jeder über schlechtes Wetter schimpfe, doch habe noch niemand etwas dagegen unternommen.

Nun, es dürfte schwerfallen, schlechtes Wetter in gutes umzuwandeln; das muß man schon der Natur überlassen.

Aber, seien wir einmal ehrlich: haben wir nicht fast täglich Anlaß, uns über irgend etwas im Betrieb – am Arbeitsplatz oder im Verkehr mit den Arbeitskollegen – zu ärgern? Oft sind es Belanglosigkeiten, doch auch diese ergeben aufaddiert ein erhebliches Maß von Verärgerung, die der Arbeitskraft wie auch dem Betriebsklima abträglich ist.

Wenn man durch die Betriebe geht, hört man so allerhand – und nicht immer nur Angenehmes. Warum, so fragen wir, soll sich nicht in der Werkzeitschrift auch eine Spalte befinden, in der Sie – unsere Leser – Ihrem Herzen einmal Luft machen können.

Wohlverstanden: das ist jedoch kein Freibrief, gegen alles und jedes zu Felde zu ziehen. Wir wollen vielmehr eine sachliche und möglichst konstruktive Kritik an bestehenden Mißständen herausfordern. Sage nun niemand: „Bei uns ist immer alles in Butter.“ Die Unzulänglichkeit des Menschen allein sorgt dafür, daß nicht immer alles so ist, wie es sein sollte.

Wir warten also auf Ihre Meinung zu allen Fragen, die Ihnen eine Karte an uns wert erscheinen. Wir bitten allerdings, sämtliche Zuschriften mit Namen und Absender an uns zu schreiben. Bei Veröffentlichungen werden wir auf Wunsch nur die Initialen des Einsenders angeben. Wir möchten Ihre ungeschminkte Meinung hören. Nur wenn man weiß, wo der Schuh drückt, kann Abhilfe geschaffen werden. Besonders interessante Meinungsäußerungen wollen wir zur allgemeinen Diskussion stellen.

Alsdann: wer schreibt uns die erste Karte?

Wir suchen

phantasiebegabte Zeichner
zum Entwerfen und Ausführen
von Karikaturen.

Arbeitsproben bitte an die Redaktion

UNSERE TOTEN

HENRICHSHUTTE

Koch, Wilhelm	Pensionär	4. Januar 1956
Heele, Heinrich	Pensionär	9. Januar 1956
Reinhold, Adolf	Pensionär	13. Januar 1956
Halfen, Josef	Pensionär	15. Januar 1956
Fiffer, Willi	Pensionär	16. Januar 1956
Sporny, Josef	Kranführer	18. Januar 1956
Johannes, Walter	Rangiermeister	18. Januar 1956
Burkhof, Hugo	Hilfsarbeiter	19. Januar 1956
Huget, Hermann	Hilfsarbeiter	20. Januar 1956
Hammacher, Emil	Pensionär	25. Januar 1956
Kuhn, Eduard	Pensionär	5. Februar 1956
Balke, Robert	Pensionär	8. Februar 1956



WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Goldene Hochzeit

Am 24. Februar feierte das Ehepaar Karl (71) und Auguste (68) Durek das seltene Fest der goldenen Hochzeit. Der ehemalige Former Karl Durek lebt seit 1953 in Welper im Ruhestand. Er war über 53 Jahre auf der Henrichshütte tätig.

PERSONALIEN

Ernennungen

Hattingen (am 1. 1. 1956)

Heinrich Blankenagel (Lohnbüro),
vom stellv. Abt.-Ltr. zum Abt.-Leiter
Laurentius Brammen (Eisengießerei),
vom Betr.-Chef zum Obergeringenieur
Heinrich Führer (Verk. Inland),
vom Reiseing. zum Handl.-Bev.
Herbert Hamers (Verk. Inland),
vom Verkaufs-Ing. zum Handl.-Bev.

Hans-Hermann Küsel-Glogau (Verk. roll.
Eisenbahnz.), vom Sachbearbeiter zum
Handl.-Bev.

Hermann Sauter (Lohnbüro),
vom Gruppenleiter zum stellv. Abt.-Leiter
Wilhelm Schäfer (Lohnbüro),
vom Lohnbuchhalter zum stellv. Abt.-Ltr.
Paul Woick (Walzwerk),
vom Meister zum Obermeister

Brackwede (am 15. 1. 1956)

Gustav Bergmann (Betrieb I), vom Betr.-Assistenten zum Betriebsleiter

Pensionierungen

Hattingen (am 31. 12. 1955)

Fritz Daniel, Zimmermann (Bauabteilung),
Invalide
Julius Dicke, Labor-Vorst. (Laboratorium),
nach 50jähriger Dienstzeit
Wilhelm Hahne, Kranführer (Eisenbahn),
Erreichung der Altersgrenze
Hermann Kanders, Kranführer (Stahlwerk),
Erreichung der Altersgrenze
Johann Mysik, Maschinist (Kokerei),
Invalide

Josef Pauly, H.-Arbeiter (Eisengießerei),
Invalide

Hans Petras, Kassierer (Kasse),
nach 50jähriger Dienstzeit
Rudolf Roosen, Ankerwickler (Elektrowerk-
statt), Erreichung der Altersgrenze
Wilhelm Schmälting, Richter (Walzwerk),
Erreichung der Altersgrenze
Hugo Wolf, Abt.-Leiter (Lohnbüro),
nach 50 jähriger Dienstzeit

Annen (am 31. 12. 1955)

August Kathagen, Obermeister (Pumpen-
bau) nach Erreichung der Altersgrenze

August Kirsten, Werkmeister (Elektroetr.)
Invalide

Wir wünschen unseren Pensionären für die Zukunft alles Gute.

BEKANNTMACHUNG

Die Lohnsteuerberatungsstelle der Henrichshütte gibt uns folgenden Hinweis:

Nach Durchführung des Lohnsteuerjahresausgleichs für 1955 durch das Lohnbüro können auch nachträglich Werbungskosten, Sonderausgaben und außergewöhnliche Belastungen geltend gemacht werden, wenn angefallene Ausgaben im Steuerfreibetrag 1955 noch nicht berücksichtigt waren. Letzter Termin hierfür ist der 30. April 1956. Nähere Auskünfte erteilt die Lohnsteuerberatungsstelle unter Vorlage der Lohnsteuerkarte 1955, die ab 20. März 1956 beim Lohnbüro in Empfang genommen werden kann.



WERK BRACKWEDE

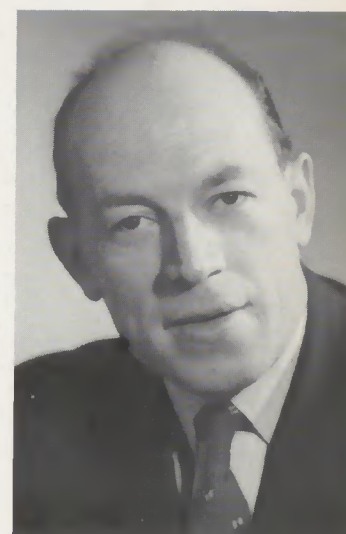
Wechsel im BR-Vorsitz

Der neue Betriebsratsvorsitzende

Der Kollege Heinrich Schäfer gehört der Ruhrstahl AG seit Juli 1938 an. 1946 wurde er in den Betriebsrat gewählt. Vor seiner Freistellung im Jahre 1953 war er im Betrieb IV (Mechanische Werkstatt) tätig. Nach dem Fortgang des Kollegen Schmitt wählte ihn der Betriebsrat einstimmig zum 1. Vorsitzenden.

8 Jahre Betriebsratsvorsitzender

Der Kollege Heinz Schmitt gehört der Ruhrstahl AG seit dem 7. 3. 1939 an. Eine Unterbrechung trat im Jahre 1940 durch den bis 1945 währenden Wehrdienst ein. Bevor er zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt wurde, war er in der Instandsetzungswerkstatt beschäftigt. Fast acht Jahre führte er den Vorsitz des Betriebsrates. Am 1. 2. 1956 folgte er einem Ruf der IG Metall, wo er seitdem als Fachsekretär für Arbeitsstudien und Angestelltenfragen tätig ist.



RUHRSTAHL-Bildchronik



Diese mächtigen Wascher sind für die Badischen Anilin- und Sodafabriken bestimmt. Bei einer Länge von 28 m und einem Gewicht von 53,6 t ($\varnothing$ 2100 mm) gehören sie zu den schwersten Stücken ihrer Art.



28. Januar: Unter dem Licht vieler Scheinwerfer und dem Surren von Filmkameras wurde der erste Walzenständer der neuen Grobblechstraße aufgerichtet und montiert.



foto des monats