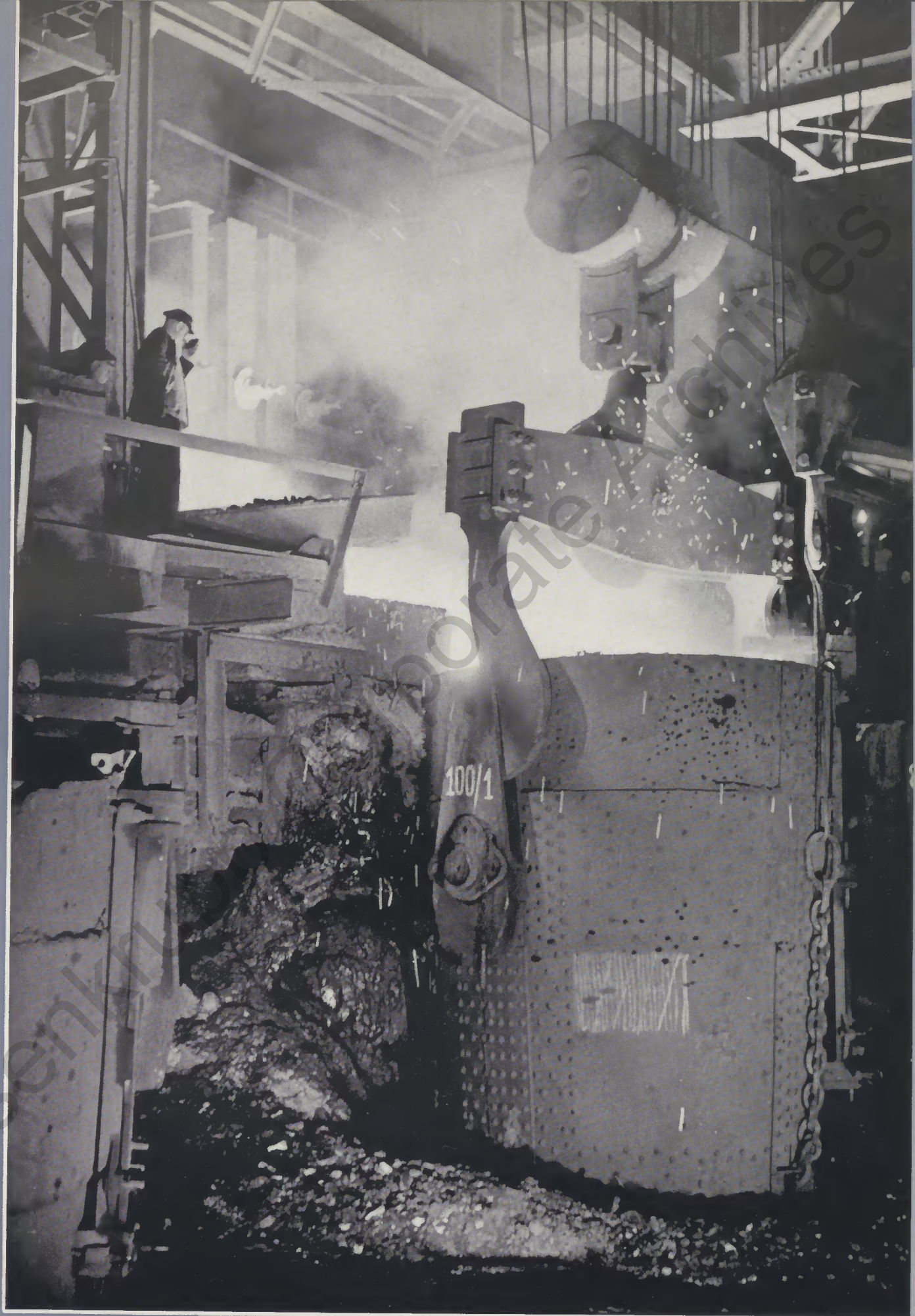




RUHRSTAHL



4 | 1956

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Die Henrichshütte konnte sowohl im Geschäftsjahr 1954/55 als auch im laufenden Geschäftsjahr die Rohstahlerzeugung steigern.

Abstich am Siemens-Martin-Ofen

Foto: Zentral-Werbestelle

Rücktitel:

Dem Herbst entgegen:
Die Schatten werden länger - auch in Südfrankreich.

Diese Gegenlichtaufnahme mag den Amateurfotografen unter unseren Lesern als Anregung für interessante Fotos dienen.

Foto: Philipp

Der Schweißer Heinrich Becker (Betrieb II) ist – mit nur zweijähriger Unterbrechung – seit 1910 in den Presswerken Brackwede tätig. Die moderne Fertigungstechnik hat dem Beruf des Schweißers zu besonderer Bedeutung verholfen. Die verschiedenen Schweiß-Methoden erfordern Facharbeiter, die neben ihrem Können über ein hohes Maß an Verantwortungsgefühl verfügen müssen. Oft genug hängt die Sicherheit und Dauerhaftigkeit eines Erzeugnisses von einer kleinen Schweißnaht ab.

Foto: Philipp

Jenseits der Werkstore ...

Die Ruhrstahl Aktiengesellschaft beschäftigt z. Z., einschließlich der Tochtergesellschaft Gussstahlwerk Oberkassel AG, 12300 Mitarbeiter. Jeder dieser Mitarbeiter ist an einen ganz bestimmten Arbeitsplatz gestellt, für den er verantwortlich ist. Hier obliegt ihm eine bestimmte Aufgabe, deren Erfüllung sich in Produktionszahlen, Verkaufsabschlüssen usw. niederschlägt. Viele tausend Köpfe arbeiten für ein gemeinsames Ziel: die Ruhrstahl AG zu einem immer rentableren, immer rationeller arbeitenden Unternehmen zu machen. Im Wirtschaftsleben gibt es kein Pausieren, kein selbstzufriedenes „die Hände in den Schoß legen“. Wer nicht aufpaßt, wird von der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung überrollt. Wir dürfen nicht vergessen: Die Konkurrenz ist wach!

Aber nicht nur der Konkurrenz, mit der wir in ständigem Wettbewerb um die Absatzmärkte stehen, muß unser Interesse gelten. Wir haben auch eine nicht nur gesetzliche Pflicht gegenüber der Öffentlichkeit zu erfüllen, eine Pflicht, die sich aus der Stellung unseres Unternehmens im öffentlichen Leben ergibt: Die Presse, die Kommunalverwaltungen der Gemeinden, in denen unsere Werke beheimatet sind, die Aktionäre, also die Eigentümer unserer Gesellschaft, die verschiedensten Wirtschaftsgremien, in denen die Ruhrstahl AG vertreten ist, die Ministerialbürokratie in Bonn und Düsseldorf, und nicht zuletzt die Arbeitnehmerorganisationen haben ein scharfes Auge auf unsere Gesellschaft. Sie beobachten und registrieren mit großem Interesse jede Beschäftigungsänderung, die Investitionspolitik, die Ertragslage, kurz alles, was in unserer Gesellschaft vor sich geht. Und diese einzelnen Interessengruppen, die zusammengekommen die Öffentlichkeit repräsentieren, haben ein Recht darauf, über unser Unternehmen informiert zu sein. Warum? Weil unsere Gesellschaft — wie jedes andere Unternehmen — nicht isoliert in einem luftleeren Raum arbeitet, sondern eingefügt ist in die Wirtschaftsstruktur einer Stadt, einer Gemeinde, eines Landes und darüber hinaus Europas und der Welt.

Ebenso wie der Bürger, ist auch das Unternehmen ein lebendiger Teil des Staates mit Rechten und Pflichten. Wie jeder Bürger zahlt es Steuern, die in die Kassen der Gemeinden, der Länder und des Bundes fließen. Die Personalpolitik unserer Werke hat erhebliche Rückwirkungen auf den Arbeitsmarkt der entsprechenden Orte; denken wir nur an die Henrichshütte als dem größten Arbeitgeber des Raumes Hattingen.

Aber wir dürfen unsere Werke nicht nur im Rahmen ihrer geographischen Standorte betrachten. Wir müssen vielmehr die Ruhrstahl AG als ganzes im Zusammenhang des Wirtschaftszweiges — also der Eisen- und Stahlindustrie — sehen.

Die Industrie ist einem Orchester vergleichbar, in dem jeder Wirtschaftszweig ein Instrument repräsentiert. Da es ein großes Orchester ist, sind viele Instrumente mehrfach vertreten, die je nach ihrer Bedeutung mehr oder weniger stark in Erscheinung treten. Am Dirigentenpult — um bei dem Vergleich zu bleiben — finden wir das Bundeswirtschaftsministerium. Wohl spielt man nach einheitlichen Noten, aber es ist immer noch Raum für Improvisationen, den Fähigkeiten der Solisten entsprechend. Das Bundeswirtschaftsministerium hat die Aufgabe, darauf zu achten, daß keine Disharmonien entstehen. Die Gewerkschaften — als die Vertreter der Arbeitnehmerseite — sprechen ein gewichtiges Wort bei der Instrumentierung mit, während die Presse ohne Zweifel den Platz des Kritikers im Parkett einnehmen dürfte.

Wir haben uns diesen Vergleich gestattet, da er vielleicht am besten das Zusammenwirken der vielen tausend Industrieunternehmen in einem möglichst reibungslosen Wirtschaftsablauf illustriert. Aber auch die Industrie ist nur wieder ein Sektor der gesamten Volkswirtschaft, denn es fehlen ja in unserem Vergleich der Handel, die Banken, das Verkehrsgewerbe u. a.

Uns ging es darum, aufzuzeigen, daß kein Unternehmen für sich allein bestehen kann. Immer muß man es im Zusammenhang mit seiner geographischen, wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Umwelt sehen. Mögen dem einzelnen an seinem Arbeitsplatz diese Zusammenhänge nicht immer bewußt werden, so arbeitet er doch für mehr als nur seinen Lohn oder das Wohlergehen seiner Firma: Jeder Schaffende ist mitbeteiligt an der Erarbeitung des Sozialproduktes, also der Summe aller Wertschöpfungen einer Volkswirtschaft innerhalb eines bestimmten Zeitraumes.

Nicht Selbstzweck ist unsere tägliche Arbeit, sondern ein Beitrag zum Ablauf eines dynamischen Wirtschaftsprozesses, der — jenseits der Werkstore — unser aller materielle Existenzgrundlage bestimmt.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nummer 4 August/September 1956

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der Schweißer	2
Kommentar: Jenseits der Werkstore	3
Ruhrstahl-Hauptversammlung	4/5
Goodwill-Reise nach Mittelamerika	6/7
Ruhrfestspiele	8/9
Zukünftiger Wohnungsbau	10
Wirtschaft: Von Aktien, Anleihen und Investitionen	11
Mosaik der Wirtschaft: Automobilindustrie	12/13
Feuilleton: Reise nach Oletzko	14
Wir haben einen Jugendausschuß	15
Arbeitszeitverkürzung — Auswirkung auf der Henrichshütte	16
Brackwede: Sinkende Unfallkurve	17
Unfallschutz: Zahlen, die zu denken geben	18
Annen: Transferstraße vor kritischem Publikum	19
Betriebskrankenkasse Hattingen	20
Jubiläen, Hochzeiten, Geburten	21

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

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

Fotos: Werksfotografien (Kropat, Schonefeld); Foto Stachelscheid, Düsseldorf (2); Brandts, Düsseldorf (4); Studio Pierer, Hamburg (3); G. Hamer, Bochum (1); Ruhrfestspiele Pressestelle (2); Philipp (7)

Druck: W. Crüwell, Dortmund

Klischees: Westtalendruck, Dortmund

Illustrationen: H. Finkensiep (1); E. Behrendt (1)

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

1954/55: Gutes Geschäftsjahr bei der Ruhrstahl AG

Produktionszunahme - steigender Umsatz - erhöhte soziale Aufwendungen - steigende Produktionskosten

Auf der ordentlichen Hauptversammlung der Ruhrstahl AG am 18. Juli 1956 in Düsseldorf gaben Aufsichtsrat und Vorstand unseren Aktionären einen Rechenschaftsbericht über das am 30. 9. 1955 abgelaufene 4. Geschäftsjahr. Dieses Geschäftsjahr stand auch für unsere Gesellschaft im Zeichen der allgemein herrschenden Konjunktur.

Der Vorsitzender unseres Vorstandes, Hüttendirektor Kurt Schmitz, erklärte, daß Produktion und Umsatz bei voller Ausnutzung der Anlagen gestiegen seien. Die maßvolle Dividendenpolitik der Ruhrstahl AG (für 1954/55 wurden 6 % Dividende an unsere Aktionäre ausgeschüttet; 1953/54: 5%) ist nicht zuletzt in dem noch immer großen Kapitalbedarf für weitere Investitionen begründet, d. h., der Betriebsgewinn kommt also weitgehend wieder dem Unternehmen zugute.

Hohe Investitionen

Die Werke der Ruhrstahl AG haben durch Kriegs- und Nachkriegsschäden schwer gelitten. Es war deshalb vordringlich, die zerstörten oder demonitierten Anlagen unter gleichzeitiger Berücksichtigung der technischen Entwicklung möglichst rasch wieder aufzubauen. Der Aufsichtsrat hat daher in den letzten 5 Jahren Investitionen in Höhe von 184 Mill. DM genehmigt. Hiervon waren bis zum 30. 9. 1955 131 Mill. DM ausgegeben, während im laufenden Geschäftsjahr bisher 39 Mill. DM für neue Anlagen oder Rationalisierungsmaßnahmen investiert worden sind. Die restlichen 14 Mill. DM sind ebenfalls bereits verplant.

Schwerpunkt unserer Investitionen war neben der Erweiterung der Schmiedekapazität das neue Grobblechwalzwerk, das im Mai inzwischen angelaufen ist und die bei derart komplizierten technischen Anlagen unvermeidlichen „Kinderkrankheiten“ überwunden hat. Seine monatliche Walzkapazität liegt schon jetzt weit über der Leistung der alten Straße.

Auch die Werke Annen und Brackwede haben im abgelaufenen Geschäftsjahr mit der Investition größerer Mittel begonnen, um durch den Einsatz modernster Maschinen und rationeller Produktionsmethoden wettbewerbsfähig zu bleiben.

Steigende Produktion bei steigendem Umsatz

Im Geschäftsjahr 1954/55 konnte die Produktion unserer Werke im Vergleich zum Geschäftsjahr 1953/54 erheblich gesteigert werden. Im abgelaufenen Geschäftsjahr betrug die Roheisenerzeugung der Henrichshütte 320 000 t (Geschäftsjahr 1953/54: 193 000 t). Die Rohstahlproduktion erreichte 421 000 t (1953/54: 340 000 t) und stieg im Monatsdurchschnitt des laufenden Geschäftsjahres weiter an. Die Erzeugung von Grob- und Mittelblechen erhöhte sich im 4. Geschäftsjahr auf 198 000 t gegenüber 166 000 t in 1953/54. Der Sektor „Werkstättenzeugnisse“ konnte ebenfalls eine Steigerung verzeichnen. Dementsprechend nahm der Umsatz von 227 Mill. DM im Geschäftsjahr 1953/54 auf 283 Mill. DM im 4. Geschäftsjahr zu.

Belegschaftsstärke und Sozialaufwendungen

Im Geschäftsjahr 1954/55 stieg durch Neueinstellung von 1076 Arbeitern und 159 Angestellten die Zahl der Belegschaftsmitglieder auf rund 10 000 an. Am 1. Juli dieses Jahres beschäftigten wir in der Verwaltung und den Werken Hattingen, Annen, Brackwede insgesamt fast 11 000 Mitarbeiter.

Die Lohnaufwendungen erhöhten sich von 47 Mill. DM im Geschäftsjahr 1953/54 auf 55 Mill. DM im Geschäftsjahr 1954/55. Die gesetzlichen und sonstigen sozialen Aufwendungen erreichten mit rund 13 Mill. DM den bisher höchsten Stand in der Geschäftstätigkeit unserer Gesellschaft.

Unsere Tochtergesellschaft Gussstahlwerk Oberkassel

Auch unsere Tochtergesellschaft, die Gussstahlwerk Oberkassel AG, vormals Stahlwerk Krieger, konnte auf ein gutes Geschäftsjahr zurückblicken. Das Unternehmen, das gegenwärtig rund 1500 Mitarbeiter beschäftigt, investierte im abgelaufenen Geschäftsjahr 1,6 Mill. DM, in erster Linie für maschinelle Anlagen. Der gesamte Investitionsaufwand dieser Gesellschaft betrug seit ihrer Gründung am 1. 9. 1951 etwa 10 Mill. DM. Die Rohstahlproduktion erreichte mit mehr als 80 000 t einen neuen Höchststand, auch die Erzeugung von fast 16 000 t Stahlformguß stellte einen erheblichen Produktionszuwachs gegenüber dem Vorjahr dar. Der Umsatz stieg von rund 35 Mill. DM in 1953/54 auf 44 Mill. DM im vergangenen Geschäftsjahr.

Gute Beschäftigung im laufenden Geschäftsjahr

Auf der Hauptversammlung unserer Gesellschaft machte Direktor Schmitz interessante Ausführungen über die derzeitige Lage der Ruhrstahl AG nach Ablauf der ersten neun Monate des laufenden Geschäftsjahres. Sie sollen nachstehend im Auszug wiedergegeben werden.

„Die Geschäftslage in diesem Zeitabschnitt (1. 10. 1955 bis 30. 6. 1956) ist gekennzeichnet durch steigende Produktion und steigenden Umsatz sowie volle Ausnutzung der Anlagen, aber auch durch steigende Kosten bei fast unveränderten Preisen und daher rückläufige Erträge.

Die Nachfrage nach den Produkten der Ruhrstahlwerke ist unvermindert lebhaft, so daß alle Anlagen voll beschäftigt sind. Die einzige Ausnahme bildet in Brackwede die Abteilung Preßteile für den Lastwagenbau, der seine Aufträge in erheblichem Umfang sistiert hat, wie es scheint, nur vorübergehend.

Der vorliegende Auftragsbestand unserer Werke reicht für 6 Monate, so daß für das laufende Geschäftsjahr, das am 30. September dieses Jahres zu Ende geht, mit einer vollen Beschäftigung gerechnet werden kann.

Im Bereich des Produktionsprogramms der Ruhrstahlwerke sind, abgesehen von dem eben geschilderten vorübergehenden Einbruch beim Absatz von Preßteilen, an keiner Stelle Anzeichen für eine Abschwächung der Konjunktur festzustellen ...

Auf der anderen Seite kann aber auch von einer Überhitzung der Konjunktur auf keinem Gebiet unseres Produktionsprogrammes die Rede sein. Unsere Kundschaft ist immer noch ausreichend mit Material versorgt worden. Dies wird auch in Zukunft geschehen, wobei wir im Interesse der Versorgung des Inlandsmarktes von den günstigen Geschäftsmöglichkeiten auf den Exportmärkten nur in angemessenem Rahmen Gebrauch machen.

Stahl-Preisniveau — unter dem Stand von 1953

Im Gegensatz zu den Vereinigten Staaten von Amerika und den stahlerzeugenden Ländern Europas ist Deutschland das einzige Land, in dem das Eisenpreisniveau trotz erheblicher Kostensteigerungen unter dem Stand von 1953 liegt. Seit Eröffnung des Gemeinsamen Marktes im Jahre 1953 sind in den USA und in England die Stahlpreise bis zu 20 %, in Belgien bis zu 18 %, in Frankreich bis zu 15 % und in den übrigen Ländern bis zu 10 % heraufgesetzt worden. Die westdeutsche Stahlindustrie ist in Beachtung ihrer volkswirtschaftlichen Verpflichtung, die Preise stabil zu halten, diesen Weg nicht gegangen; sie hat durch Verzicht auf die Gewinnchancen, die ihr die freie Marktwirtschaft auf dem Inlandsmarkt geboten hat, erhebliche Opfer gebracht.

Seit Herbst vergangenen Jahres sind auf verschiedenen Gebieten, vor allem auf der Rohstoff- und Lohnseite, beträchtliche Kostenvertierungen eingetreten. Im wesentlichen haben folgende Faktoren die Kostenentwicklung beeinflußt:

- Preiserhöhungen für Erze, Schrott, Kohle und Koks sowie Frachten;
- steigende Einfuhr-Abhängigkeit vom Ausland, besonders für Kohle und Schrott aus USA;
- Anstieg der Lohnkosten durch: 1. Tarifierhöhungen, 2. Arbeitszeitverkürzungen mit teilweisem Lohnausgleich (Hochofen und Kokerei).

Die Summe aller Kostenvertierungen bei unserer Gesellschaft stellt sich auf rund 1,5 Millionen DM im Monat.

Da nur ein Teil dieser Kosten durch Rationalisierungsmaßnahmen aufgefangen werden konnte, sind die Ergebnisse in diesem Geschäftsjahr rückläufig, und das im Zeichen der Hochkonjunktur!

Im Hinblick auf unsere volkswirtschaftliche Verantwortung haben wir beschlossen, im Augenblick von einer Preiserhöhung Abstand zu nehmen. Sollte sich aber die Ertragslage infolge irgendwelcher zusätzlicher Kostenvertierungen weiter verschlechtern, wäre die Henrichshütte gezwungen, die Preise heraufzusetzen.

Aber auch nach einer Preiserhöhung, selbst in einem der vollen Verteuerung entsprechenden Ausmaße, würde Deutschland in der Preisskala der Montanunion für Walzwerksprodukte immer noch weitaus an unterster Stelle liegen ...

Neue Investitionen geplant

Ein neues Investitionsprogramm ist in Vorbereitung. Es soll

- den Rest der Kriegs- und Demontage-schäden beseitigen;
 - die Abhängigkeit der Henrichshütte als SM-Werk vom Schrottmarkt vermindern,
 - die Rationalisierung der Betriebe fortsetzen zwecks Kostensenkung und Freistellung von Arbeitskräften für neue Aufgaben und für die Verkürzung der Arbeitszeit;
 - die Stahlkapazität erweitern, entsprechend der in Luxemburg aufgestellten Vorausschau für Stahl.
- Bekanntlich soll der Stahlbedarf in Deutschland von rund 21 Mill. t im Jahre 1955 auf rund 29 Mill. t im Jahre 1960 steigen. Mit dieser Entwicklung muß die Ruhrstahl AG Schritt halten.

Um diese Ziele zu erreichen, sind, ihrer Dringlichkeit nach geordnet, neue Bauschwerpunkte gebildet worden. Sie sehen unter anderem vor:

- den Neubau eines Hochofens mit einer Sinteranlage;
- den Ausbau der Elektro- und SM-Stahlkapazität;
- den Ausbau der Energie- und Verbundwirtschaft;
- die Erweiterung der Bearbeitungsbetriebe in Annen und Brackwede.

Die Neubauplanung der Ruhrstahl AG dürfte ihrer Größe nach dem bisherigen Investitionsvolumen nicht nachstehen.

Das Tempo der Durchführung hängt von den verfügbaren Geldmitteln, also im wesentlichen vom Ertrag ab, solange die Funktionsfähigkeit des Kapitalmarktes in Westdeutschland noch zu wünschen übrig läßt.“

Kapitalintensive Stahlindustrie

Die Stahlindustrie ist in hohem Grade kapitalintensiv. Wenn sie auf einer technisch modernen Leistungsstufe gehalten werden soll, bedarf sie erheblicher Geldmittel, mehr als mancher andere Industriezweig, und einer Planung auf lange Sicht. Das unternehmerische Wagnis ist dementsprechend groß, aber auch nur dann zu verantworten, wenn die Stahlindustrie in die Lage versetzt wird, eine Preispolitik zu betreiben, die ihr gestattet, in Zeiten der Konjunktur den Umfang des Risikos entsprechende Reserven zu bilden.

Daß die Investitionen der Ruhrstahlwerke mit dem Neubauprogramm der übrigen Rhein-stahl-Tochtergesellschaften (die Rheinischen Stahlwerke besitzen über 95 % des Aktienkapitals der Ruhrstahl AG, d. Red.) abgestimmt werden, bedarf keines besonderen Hinweises.

... gaben den jährlichen Rechenschaftsbericht an die Hauptversammlung: v. l. n. r.: Aufsichtsratsvorsitzender Hüttendirektor a. D. Scheiffhacken, Rechtsanwalt und Notar Gonnella (Protokollführer), Landesarbeitsamtspräsident a. D. Wilrodt, Direktor Schoeneberg, Bankdirektor Dr. Deuss, Steuerberater Dr. Köppen, Prokurist Schweres.





Der Export der Ruhrstahl AG betrug 1955 etwa 40 Mill. DM. Es liegt auf der Hand, daß zum Erreichen solcher Ausfuhrwerte vielfältige und lebendige Beziehungen zum Ausland notwendig sind. Es genügt nicht allein, in vielen Ländern Vertretungen zu unterhalten. Vielmehr muß der lebendige Kontakt durch ständige Besuche seitens der Exportabtei-

lungen und der Werksingenieure gepflegt werden, um den Auslandsvertretern immer wieder neue Anregungen zu geben und die persönliche Verbindung zur Kundschaft nicht abreißen zu lassen.

Kontakte zur internationalen Diplomatie

Auch mit den deutschen diplomatischen Vertretungen und den ausländischen Behörden müssen wir Fühlung halten, um über Planungen und größere Vorhaben unterrichtet zu bleiben.

Das Bundeswirtschaftsministerium unterstützt diese Bemühungen der Wirtschaft, denen gerade heute angesichts der starken Konkurrenz, insbesondere des Ostens, auf den Auslandsmärkten besondere Bedeutung zukommt. Daher werden von Zeit zu Zeit Gruppenreisen von Vertretern der Industrie und der Banken, deren Aufgabe es ist, für den deutschen Export zu werben, veranstaltet.

Industriedelegation reiste nach Mittelamerika

Der Verfasser nahm vor einigen Monaten als Mitglied einer solchen deutschen Industriedelegation an einer Reise nach Zentralamerika teil, die auf Einla-

dung der betreffenden Regierungen in die Länder

- Mexico
- El Salvador
- Nicaragua
- Costa Rica
- Panama
- Dominikanische Republik

führte.

Der Delegation gehörten Vertreter der Industrie und der Großbanken an. Sie wurde begleitet von den in Bonn akkreditierten Botschaftern der einladenden Länder.

Die Delegation, die insgesamt 34 000 Kilometer Flugstrecke zurücklegte, wurde in allen Ländern von den Staatspräsidenten, den Ministern, den wichtigsten Wirtschaftsführern empfangen und durch die deutschen diplomatischen Vertretungen mit den deutschen Auslandskauleuten in Verbindung gebracht. Sie besichtigte zahlreiche Fabriken, Kraftwerke-, Kaffee- und Bananenplantagen und wurde über die Entwicklungsvorhaben und Planungen der Länder mit großer Offenheit unterrichtet.

Einer der Gründe für die Entsendung dieser „Good-Will-Mission“ war der Umstand, daß Deutschland aus dem mittelamerikanischen Raum jährlich für etwa 100 Millionen Dollar mehr Waren einführt, als es dorthin liefert. Daher hat die Bundesrepublik ein starkes Interesse an der Ausdehnung unserer Exportlieferungen in diese Länder.

Südländische Propaganda im Dienste der Exportwerbung

Die Aufnahme der Delegation war mehr als herzlich; der ganze Propagandaapparat wurde eingesetzt, den die lateinamerikanischen Länder so lieben: Fernsehen, Radio und Presse, um der Freude Ausdruck zu geben, Vertreter der deutschen Wirtschaft als Gäste zu haben. Immer wieder wurde es zum Ausdruck gebracht, welche Bewunderung man für den Aufbau der deutschen Nachkriegswirtschaft hege, welchen Ruf die deutsche Technik genieße und wie sehr man deren Hilfe bei der Entwicklung der eigenen Wirtschaft benötige.

So war die Werbewirkung dieses Besuches zweifellos erheblich, und es bleibt zu hoffen, daß sie sich in dem oft zähen Ringen um Exportaufträge günstig auswirken wird. Im Hintergrund aber steht sicher auch die Tatsache, daß der erdrückende wirtschaftliche Einfluß Nord-

Ruhrstahl will Export steigern

Good-Will-Reise nach Zentralamerika

amerikas, das in vielen Ländern Mittelamerikas 60–80 % der Einfuhr und der Ausfuhr bestreitet und große Kapitalien investiert hat, den Wunsch nach einem Handelspartner hervorruft, der ein gewisses Gegengewicht gegen den Riesen aus USA bildet und der – nebenbei – ein sehr guter Abnehmer der Landesprodukte, vor allem von Kaffee und Bananen, ist.

durch das Steigen der Weltmarktpreise für Kaffee, Kakao, Zucker und andere Landesprodukte. Die Mitglieder der Delegation sahen daher voll Bewunderung moderne Fabriken, die sich mit jeder europäischen Anlage messen können. Sie sahen eine Architektur, die an Phantasie, Zweckmäßigkeit und Schönheit unsere Bauten übertrifft, Autostraßen – da, wo es vor 20 Jahren nur unbefahrte Landwege gab, und Flugnetze, deren Verkehrsdichte manches europäische Netz übertrifft.

Eine wichtige Voraussetzung bei dieser Entwicklung zum Wohlstand ist sicherlich das Fehlen ernster sozialer Spannungen zwischen Kapital und Arbeit. Lateinamerika hat die Periode des frühkapitalistischen Gewinnstrebens überwunden; so konnte der Besucher aus Europa feststellen, daß das Unternehmertum viel tut, um dem Arbeiter menschenwürdige Lebensbedingungen zu bieten. In Mexico und den Nachbarländern sind Streiks und Lohnkämpfe fast unbekannt, und wir waren erstaunt zu sehen, wie kameradschaftlich und offen das Verhältnis zwischen Arbeitern und Unternehmern in den besuchten Fabriken war.

Natürlich zeigt dieses Bild auch Schattenseiten: Der Aufbau der Industrie ist vielfach in einem zu schnellen Tempo erfolgt. Die Folge davon sind Fehlinvestitionen, die auf mangelnder Marktforschung und mangelnder Betriebstechnik beruhen. Wir sahen schöne, neue Fabriken, die nach kurzer Zeit stilllagen, weil ihre Produktionskosten zu hoch sind, um mit den eingeführten Erzeugnissen konkurrieren zu können – trotz Zollschatz und hoher Frachten, die auf Importgütern liegen.

Ein anderes Problem, mit dem die Regierungen Lateinamerikas zu kämpfen haben, ist die Überwindung der Indolenz der eingeborenen Bevölkerung.

Lebensstandard und Bildungsniveau steigen

Die Führungsschicht ist stark vom spanischen Element der einstigen Eroberer bestimmt. Aus der Vermischung der Spanier mit den Indios ist oft ein



Kaffee- und Bergelandschaft Costa Rica: Palmen und Berge prägen das Gesicht der Landschaft

neuer Menschentyp entstanden, der lateinische Intelligenz mit der gesunden Kraft des Landes vereint.

Aber der große Teil der Indios und Mestizen ist durch die lange Kolonialherrschaft, die Armut, die ungesunde, entbehrungsreiche Lebensweise und die Wirkungen des Tropenklimas abgestumpft. Es bedarf daher großer Anstrengungen, diese Lethargie zu überwinden und die Eingeborenen zur Arbeit und zur Hygiene zu erziehen.

Aber wir sahen, mit welcher Energie die Regierungen diesen Schwierigkeiten zu Leibe gehen und in welchem Ausmaß es ihnen bereits gelungen ist, Lebensstandard und Bildungsniveau zu heben.

So brachte diese Reise viele wertvolle Erkenntnisse, neue Beziehungen und neue Freundschaften. Sie werden hoffentlich zur Ausdehnung unserer kulturellen und Handelsbeziehungen mit Zentralamerika führen, dessen Bedeutung bei uns vielfach unterschätzt wird.

Brandts, Düsseldorf



Noch keine Automation: Indio-Frauen bei der Kaffee-Auslese in El Salvador



Aufstrebende Wirtschaft: Elektro-Ofen in einem mexikanischen Stahlwerk

Wirtschaftlicher Aufschwung in Mittelamerika

Mexico, Zentralamerika und die westindischen Inseln haben seit dem letzten Kriege einen erstaunlichen Aufstieg genommen, der vor allem bedingt ist

Moderne Architektur in Mexico: Das Technische Institut in Monterrey ist ein gutes Beispiel für die glückliche Verschmelzung von neuzeitlichem Baustil und aztekischer Ornamentik



	Einwohnerzahl	km²
Costa Rica	750 000	50 000
Cuba	5 000 000	110 000
Dominikan. Rep. (Haiti)	2 200 000	50 000
Guatemala	4 000 000	110 000
Honduras	1 200 000	115 000
Mexico	24 500 000	2 000 000
Nicaragua	1 200 000	120 000
Panama	700 000	75 000
Salvador	2 000 000	35 000
Insgesamt	41 550 000	2 665 000
Westdeutschland	50 000 000	250 000
Sowjetzone	17 000 000	100 000
Insgesamt	67 000 000	350 000



Kellner-Studie: Rex Frosts „Kleines Hotel“ — ein heiteres Loblied auf den Kellner alter Schule

Vom 14. Juni bis 22. Juli 1956

10. Ruhrfestspiele

in Recklinghausen

„Kohle gab ich für Kunst — Kunst für Kohle.“ Das war das Motto, unter dem die ersten Ruhrfestspiele im Jahre 1946 standen, als Hamburger Schauspieler in jener für uns alle dunklen Zeit erstmals vor den Kumpels des Ruhrgebietes gastierten. Seitdem finden alljährlich die Ruhrfestspiele in Recklinghausen statt, die immer mit dem Namen ihres Initiators, des verstorbenen DGB-Vorsitzenden Hans Böckler, verbunden bleiben werden.

Die Frage, was die alle Krisen überdauernde innere Kraft der Festspiele ausmacht, beantwortete Bundespräsident Prof. Heuß in seiner diesjährigen Eröffnungsansprache mit dem verblüffend einfachen Argument: „Weil keine Ideologie dahinter steht.“ Echte Kunst, die zum Herzen geht, genügt sich selbst. In den vergangenen Jahren spielten die besten Bühnen, die be-

Klassisches Theater: Goethes „Iphigenie auf Tauris“ gehörte mit einer glänzenden Rollenbesetzung (Maria Wimmer in der Titelrolle, Rolf Henninger als Orest und Hermann Schomberg als König Thoas) zu den Höhepunkten der 10. Ruhrfestspiele



Mensch und Kunst: Die Ausstellung „Beginn und Reife“ war ein interessantes Experiment, frühe und späte Werke bekannter Künstler einander gegenüberzustellen

Rechte Seite: (v.l.n.r.)

Sozialkritische Komödie: Gerhart Hauptmann's „Biberpelz“ mit Käthe Dorsch als Mutter Wolff war ein nachdenklich-heiteres Gegenstück zu Wedekind's „Marquis von Keith“.

In allen Sätteln gerecht: Käthe Dorsch gab im Biberpelz ein neues Beispiel ihrer mitreißenden Schauspielkunst.

Ständiger Gast der Ruhr-Festspiele: Bernhard Minetti's Kublai Khan in O' Neill's „Die Marco Millionen“ gehörte zu den großen künstlerischen Leistungen der diesjährigen Ruhr-Festspiele.

kanntesten deutschen Schauspieler hier, im Herzen des Reviers. Glanzvolle Aufführungen klassischer und moderner Stücke trugen dazu bei, dem arbeitenden Menschen einen Feierabend zu bescheren, der ihn heraushob aus dem Alltag, ihn jenen immateriellen Werten näherbrachte, die wir gemeinhin als überliefertes und gegenwärtiges Kulturgut bezeichnen. Aber nicht nur sehen: aufnehmen, in sich verarbeiten soll der Festspielbesucher das in oft überwältigender Fülle Dargebotene. Denn Theater ist nicht nur bloßes „Schauspiel“, es ist geistiges Konzentrat, Aussage. Das Schillerwort vom Theater als einer „moralischen Anstalt“ ist nicht tot, es ist aktueller denn je.

Wer in diesem Jahr den von Frank Wedekind um 1900 geschriebenen „Marquis von Keith“ (Inszenierung Hans Schalla, mit Hans Messemer in der Titelrolle) gesehen hat, der wird erschrocken sein vor dem ahnungsvollen Blick des Dichters in eine Zukunft, die dieser nicht kannte, doch mit untrüglichen Instinkt erspürte. Der „Marquis von Keith“ könnte im Jahre 1960 geschrieben sein, so brandaktuell ist er. Wedekind war kein bequemer Dichter, er schmeichelte nicht dem Geschmack des Publikums. Sein Anliegen war das Erkennen der brüchigen Stellen einer in selbstgefälliger Manieriertheit erstarrten Welt. Auch Gerhart Hauptmann, dessen Diebeskomödie „Der Biberpelz“ in glänzender Aufführung (in der Rolle der Mutter Wolff die unglaublich temperamentvolle Käthe Dorsch) über die Bühne des Recklinghauser Saalbaus ging, legte die dichterische Sonde an Zeiterscheinungen, die klar das Ende einer überlebten Gesellschaftsstruktur erkennen ließen. Es ist Aufgabe und Berufung des Dichters, stets den Pulsschlag der Zeit zu erfühlen, ihre Wandlungen zu durchleben, auszusprechen, was der Zeitgenosse kaum zu denken wagt.

Zeitlos schön in Sprache und Gestaltung — das Bühnenbild wurde in eindrucksvoller Weise modernisiert —, so bot sich uns Goethes „Iphigenie auf Tauris“ dar. Sparsam waren die Gesten, unendlich nuanciert das Wort. Maria Wimmer verkörperte die Frau schlechthin, schwankend zwischen Pflicht und Liebe. Auch in unserer nüchternen Gegenwart hat das klassische Humanitätsideal noch seine besondere Kraft, die uns immer wieder an ein Kulturerbe gemahnt, das nicht als Last, sondern als Verpflichtung empfunden werden sollte.

„Marco's Millionen“, eine geschichtliche Parallele des amerikanischen Dramatikers O'Neill, ein geistreicher Schwank, der die Weisheit des Ostens und die robuste Geschäftstüchtigkeit des Westens gegeneinander ausspielte, fand ebenso ein dankbares Publikum wie Rex Frost's „Kleines Hotel“. Hier wurde die Behauptung, gute Kellner sind doch bessere Psychologen, beinahe überzeugend bestätigt.



Von brennender Aktualität: Frank Wedekinds „Marquis von Keith“ — geschrieben im Jahre 1900 — entwirft ein erschreckendes Bild unserer rastlosen Gegenwart

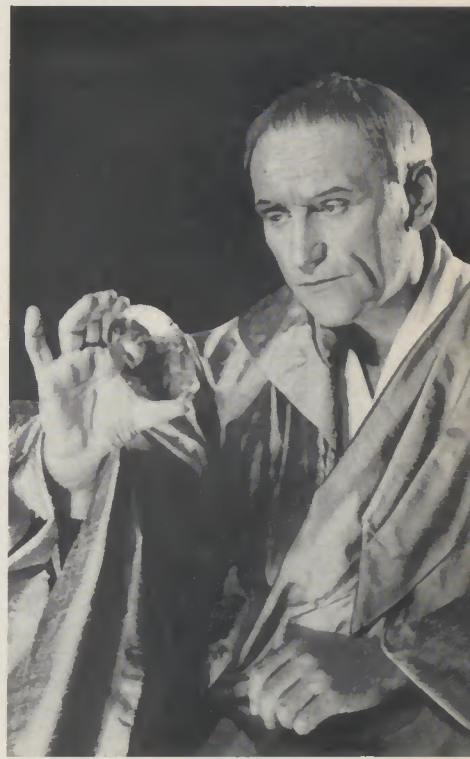
„Die Chinesische Mauer“ von Max Frisch erbrachte den Beweis, daß auch die gegenwärtige Dichtergeneration die Strömungen unserer Zeit verfolgt, sich mit ihnen auseinandersetzt.

Den glanzvollen Abschluß der diesjährigen Ruhrfestspiele bildete das Mozartkonzert des Radio-Symphonie-Orchesters Berlin unter Wolfgang Sawallisch.

10 Jahre Ruhrfestspiele, traditiongewordene Begegnung mit der Kunst. Modernes überschneidet sich mit dem Bewährten, Klassischen, tritt dem Beschauer gegenüber, fordert ihn heraus, bestätigt ihn, regt ihn an zu befreiendem Lachen — doch läßt ihn niemals teilnahmslos.

Vom 18. - 20. Juli fand das 5. Europäische Gespräch im Rahmen der Ruhrfestspiele statt. Wieder stand der Mensch und seine Stellung in der modernen Gesellschaft im Mittelpunkt der fruchtbaren Diskussionen, die gerade durch die Verschiedenheit der Anschauungen der Teilnehmer besonderes Interesse verdienen.

Die Probleme unserer Gesellschaftsordnung sind vielschichtig und für den einzelnen kaum überschaubar. Wichtig ist aber, daß man sich mit ihnen beschäftigt, sie anzupacken sucht. Deshalb bringen die Europäischen Gespräche in Recklinghausen auch keine konkreten Ergebnisse; sie sind ein Versuch in der Klärung unseres gesellschaftlichen Standortes.



Zukünftiger WOHNUNGSBAU

Bauprojekt auf dem Gelände Hof Middeldorf in Welper Weitere 232 Wohnungen werden für die nächsten Jahre geplant

Viele unserer Hattinger Belegschaftsmitglieder werden sich gefragt haben: „Warum wird der Teil südlich der Käthe-Kollwitz-Straße des Geländes Hof Middeldorf in Welper nicht bebaut, nachdem die Errichtung von Häusern auf dem nördlichen Teil abgeschlossen ist?“

Bekanntlich wurde auch für die Bebauung des südlichen Teils ein Architekten-Wettbewerb durchgeführt. Nach dem mit dem 1. Preis ausgezeichneten Entwurf des Architekten Loy, Essen, sollte dieses Gelände von der Käthe-Kollwitz-Straße bis zur Straße „Lange-Horst“ mit zweigeschossigen Eigenheimen bebaut werden. In der Zwischenzeit hat nun eine Bergwerksgesellschaft das Recht erworben, die teilweise unter diesem Gelände lagernden Kohlevorkommen abzubauen. Um späteren Schäden durch Bergsenkungen aus dem Wege zu gehen, sahen wir uns daher gezwungen, auf diesen Gebietsteil zu verzichten. Aus diesem Grunde mußte der restliche, nicht gefährdete Teil des Hofes Middeldorf neu verplant werden, um eine zweckmäßige und günstige Bebauung zu erreichen.

Neue Bebauungsvorschläge ausgearbeitet.

Am 26. Juni 1956 fand im Ledigenheim des Werkes Hattingen eine Besprechung statt, in der uns die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG ihre neuen Bebauungsvorschläge unterbreitete. An dieser Besprechung nahmen für den Vorstand Direktor Dr. Ebers, ferner Vertreter der Verwaltung Witten, des Werkes Hattingen und des Betriebsrates teil.

Der neue Bebauungsvorschlag sieht die Errichtung von 232 Wohnungseinheiten vor, und zwar 200 Wohnungen in Miethäusern und 32 Wohnungen in Eigenheimen. Zur Errichtung kommen 2- und 3-Raum-Wohnungen mit Koch-nische, eingerichtetem Bad und Diele. Zwischen der Straße „An der Hunsebeck“ und der Heinrich-Kämpchen-



Am Anfang ein Modell: Die Architekten Pehlke, Fischer und Zimmermann (v. l. n. r.) von der Rheinisch-Westfälischen Wohnstätten-AG erläutern den Vertretern der Ruhrstahl-AG (v. r. n. l.) Dir. Graf, Dir. Dr. Ebers, Herr Heine) die Bauplanung am Modell

Straße ist der Bau von vier fünfgeschossigen Wohnhäusern mit je 20 Wohnungseinheiten vorgesehen. Westlich der Hunsbecker Straße sollen drei viergeschossige Wohnhäuser mit je 24 Wohnungseinheiten errichtet werden. Südlich hiervon sollen 16 Eigenheime mit je einer Einliegerwohnung entstehen.

Wohnhochhaus geplant

Bereits der erste Bebauungsplan des Geländes Hof Middeldorf sah an der Ecke der Straße „An der Hunsebeck“ und Käthe-Kollwitz-Straße die Errichtung eines Hochhauses vor. Dieser Gedanke wurde bei der neuen Verplanung des Geländes wieder aufgegriffen. Der Grundriß des Hochhauses ist in Form eines „Y“ und mit acht Geschossen geplant. In einem Geschos jedes Flügels liegen zwei Wohnungseinheiten, so daß das gesamte Hochhaus 48 Wohnungseinheiten enthält.

Zwei Jahre Bauzeit: Ein großzügiges Wohnungsbauprogramm ist für das Gelände Hof Middeldorf in Welper geplant

Es wurde vorgeschlagen, die 200 Mietwohnungen an eine Sammelheizung, deren Errichtung an der Käthe-Kollwitz-Straße gedacht ist, anzuschließen. Das soll aber noch eingehend geprüft werden. Sollte man sich für eine Sammelheizung entschließen, würden trotzdem Kaminanschlüsse in sämtlichen Räumen der Mietwohnungen angebracht.

Zwei Jahre zur Bauausführung notwendig

Nach Durchführung dieses Wohnungsbauprojektes, das etwa eine Zeit von zwei Jahren in Anspruch nehmen wird, da wir auch auf anderen Grundstücken weitere Häuser errichten, würden auf dem Gelände Hof Middeldorf 566 Wohnungen gebaut sein. Da eine solche Siedlung bereits einen Stadtteil für sich bildet, ergibt sich zwangsläufig die Frage der Errichtung von Verkaufsläden und eines Waschhauses, die ebenfalls an der Käthe-Kollwitz-Straße erstellt werden sollen.

Die Vertreter der Ruhrstahl AG haben dem vorgelegten Bebauungsvorschlag grundsätzlich zugestimmt und glauben, ihn im Interesse der Belegschaft als gelungen bezeichnen zu können.

F. W. Heine, Witten



Von Aktien, Anleihen und Investitionen

Wer die Produktionszahlen der Industrieländer diesseits, aber auch jenseits des Eisernen Vorhanges aufmerksam verfolgt, wird feststellen, daß die Volkswirtschaften aller dieser Länder in einem Wachstumsprozeß begriffen sind, der nahezu einmalig ist. Das Sozialprodukt der Bundesrepublik z. B. erhöhte sich im vergangenen Jahr um 12 %, während man im allgemeinen nur mit einer jährlichen Zunahme um etwa 3 % rechnet.

Welche Folgerungen ergeben sich nun für die einzelnen Wirtschaften aus dieser allgemein aufwärts gerichteten Entwicklung? Da die Industriestaaten der Welt sich ständig in einem gewissen Wettbewerb miteinander befinden (der sich auf den Exportmärkten abspielt), müssen die Industriekapazitäten in dem Maße erweitert werden, in dem die Anforderungen an die Volkswirtschaften zunehmen. Das aber bedeutet nichts anderes, als das überall die Forderung nach erhöhten Investitionen laut wird. In unserer letzten Nummer haben wir bereits aufgezeigt, daß Ersatzinvestitionen durch Abschreibungen finanziert werden, während Neuinvestitionen – zum Zweck der Kapazitätserweiterung – z. T. durch die Gewinne, möglichst aber durch zusätzliches Kapital finanziert werden sollen.

Investitionen nicht kurzfristig finanzieren

Damit kommen wir zu der Frage, welche Arten des Kapitals wir zu solchen Finanzierungen verwenden können. Es gehört zu den klassischen Finanzierungsregeln, langlebige Wirtschaftsgüter (Maschinen, Gebäude) mit langfristigem Kapital zu finanzieren.

Eine Finanzierung solcher Güter mit kurzfristigem Kapital (etwa Wechseln mit einer Laufzeit von drei bis sechs Monaten) würde zu Zahlungsschwierigkeiten führen, da die Geldmittel zur Einlösung der Wechsel aus den laufenden Einnahmen bestritten werden müßten (von einer Verlängerung der Wechsel sei hier abgesehen). In so kurzer Frist werden Neuanlagen aber kaum die notwendigen Gelder verdient haben.

Formen des langfristigen Geldkapitals

Ein Unternehmen, das eine über den Rahmen der durch Abschreibungen finanzierten Investitionen hinausgehende Kapazitätserweiterung vornehmen will, hat grundsätzlich zwei Möglichkeiten, das hierfür benötigte Kapital aufzubringen (als Beispiel wollen wir eine Aktiengesellschaft betrachten):

- die Ausgabe von Aktien
- die Auflage einer Anleihe

Sowohl die Aktie als auch die Anleihe (die man beide als Wertpapiere bezeichnet) werden – sofern sie bestimmte vom Börsenvorstand verlangte Anforderungen erfüllen – an der Börse gehandelt und im allgemeinen durch eine Geschäftsbank (oder auch eine Gruppe von Banken gemeinsam) in den Handel gebracht (emittiert).

Beide Arten von Wertpapieren haben ein gemeinsames Merkmal: das kapitalsuchende Unternehmen bekommt die Möglichkeit, langfristiges Kapital in Höhe des Emissionskurses der ausgegebenen Wertpapiere zu seiner Verfügung zu erhalten. Dabei ist allerdings zu beachten, daß Anleihen (die meist eine Laufzeit von 10–20 Jahren haben und dann zurückgezahlt werden) in vielen Fällen zur Umwandlung kurzfristiger in langfristige Schulden des Unternehmens benutzt werden, während Aktien – die eine unbeschränkte Laufzeit besitzen – zur Aufnahme neuen Kapitals dienen.

Es würde zu weit führen, wollten wir die verschiedenen Arten von Aktien und Anleihen im einzelnen erläutern. Es sei jedoch kurz eine Form der Anleihe erwähnt, die besonders in den ersten Jahren nach der Währungsumstellung in Westdeutschland eine erhebliche Rolle spielte, die sogenannte Wandelschuldverschreibung: Diese Art ist insofern bemerkenswert, als sie zunächst als Anleihe auf dem Kapitalmarkt erscheint und als solche auch verzinst wird. Nach einer bestimmten Laufzeit (die von Fall zu Fall verschieden lang sein kann) wird den Anleihezeichnern

das Angebot gemacht, die gezeichneten Anleihestücke in Aktien umzuwandeln, wodurch von nun an ein Anspruch auf Dividendenzahlung besteht.

Gläubiger- und Eigentümerstellung des Wertpapierbesitzers

In diesem Zusammenhang sei auf einen bedeutsamen Unterschied zwischen Anleihe und Aktie hingewiesen: die Anleihe, die ihrer Natur nach eine Schuldverschreibung ist, macht den Besitzer zum Gläubiger des Unternehmens. Die Aktie dagegen ist ein sogenanntes Anteilspapier, d. h., der Besitzer hat ein Eigentumsrecht an dem Unternehmen in Höhe des Wertes seiner Aktie. Der Besitzer einer Wandelschuldverschreibung wird also beim Umtausch der Anleihe in eine Aktie vom Gläubiger zum Eigentümer. Es bedarf kaum besonderer Betonung, daß das Wertpapier heute nicht mehr ausschließlicher Besitz einer dünnen Schicht wohlhabender Bürger ist. Bekannte Unternehmen, wie die Rheinischen Stahlwerke, die Hoesch Werke AG., die Mannesmann AG und andere haben viele tausend Aktionäre, die zum Teil kleine und kleinste Wertpapier-Anteile dieser Gesellschaften besitzen (Aktien werden im allgemeinen in Stücken von Nominal 1 000,—, 500,— und 100,— DM ausgegeben). In den letzten Jahren haben sich besondere Bankinstitute, die sogenannten Investment-Gesellschaften, mit wachsendem Erfolg darum bemüht, den Aktienbesitz in breitesten Volksschichten populär zu machen. Diese Institute beteiligen ihre Kunden an Wertpapieren besonders rentabler Unternehmen, wobei nicht der Gedanke der Börsenspekulation, sondern der soliden Geldanlage ausschlaggebend ist.

Kapitalbildung durch Wertpapiersparen

Wir haben bereits früher auf die Notwendigkeit hingewiesen, in Zeiten steigender Konjunktur, steigender Masseneinkommen und steigender Preise nicht das gesamte Einkommen zu Konsumzwecken zu verbrauchen, da dies nur zu weiteren Preissteigerungen – auf Grund vollbeschäftigter Produktionskapazitäten – führt. Vielmehr ist es für die Volkswirtschaft von größter Bedeutung, daß in zunehmendem Maße gespart wird, wobei nicht zuletzt an das sogenannte Wertpapiersparen gedacht wird. Auf diese Weise wird ein gewisser Teil des umlaufenden Geldes aus dem Konsumsektor herausgezogen und in Form von Aktien oder Anleihen den kapitalsuchenden Unternehmen zugeführt, also langfristig angelegt. Die Unternehmen erhalten dadurch das für ihre Investitionsvorhaben notwendige langfristige Kapital und brauchen ihrerseits nicht den in Konjunkturzeiten angespannten Kreditmarkt in vollem Umfang in Anspruch zu nehmen.

Die Grundstoffindustrien brauchen Kapital

Der Kapitalbedarf der Wirtschaft, insbesondere der Grundstoff- und Investitionsgüterindustrie – als den tragenden Grundpfeilern unserer Wirtschaft – ist beträchtlich. Täglich entnehmen wir den Zeitungen, daß die Kohleförderung weiter gesteigert werden muß, soll die Energieversorgung der Wirtschaft – dem Wachstum entsprechend – aufrechterhalten werden. Auch unser Stahlbedarf wächst ständig, was den Bau neuer Hochofenanlagen und Stahlwerke notwendig macht. Die erforderlichen Produktionssteigerungen lassen sich aber nicht allein durch Rationalisierungen bewerkstelligen. Sie erfordern Kapazitätserweiterungen, die ihrerseits wieder Kapital voraussetzen. Gerade in letzter Zeit konnte man immer wieder von Kapitalerhöhungen und der Auflage von Anleihen bekannter Gesellschaften in den Zeitungen lesen.

Damit ist das Ende einer Finanzierungsmethode gekommen, die als „Finanzierung über den Preis“ (Selbstfinanzierung) in den Jahren, als der Kapitalmarkt noch völlig darniederlag, viel zur raschen Wiedergesundung unserer Wirtschaft beigetragen hat. Sie forderte aber in zunehmendem Maße eine – in vielen Fällen berechtigte – Kritik heraus. Nicht der Preis, sondern der Kapitalmarkt soll die erforderlichen Geldmittel für Investitionszwecke aufbringen!



Von der Kutsche zum Automobil

Der Nürburgring und der Rundkurs von Indianapolis sind ebenso wie die gefährliche Rennstrecke von Monza oder die kurvenreiche Piste der Mille Miglia alljährlich die Schauplätze erbitterter Straßenschlachten der schnellsten Fahrzeuge der Welt. Wenn die schnittigen Renn- und Sportwagen mit aufheulenden Motoren auf die Strecke gehen, dann vergessen die hunderttausend Zuschauer voll atemloser Spannung völlig, daß das erste Kapitel der Automobilgeschichte vor gerade 70 Jahren geschrieben wurde: Im Jahre 1886 war der von Gottlieb Daimler gebaute „erste vierrädrige, auf Überlandstrecken gebrauchsfähige Wagen“ fahrfertig, während sich unabhängig hiervon im gleichen Jahr Karl Benz das „erste vollständige Motorfahrzeug der Welt“ patentieren ließ. Der von Benz konstruierte schiebergesteuerte Viertaktmotor leistete 0,75 PS. Welch Unterschied zu den überschweren amerikanischen Straßenkreuzern unserer Tage mit ihren 250 Brems-PS! Vorsinftulich muten heute die Automobilveteranen an, deren äußere Formen noch die typischen Merkmale der altbewährten Pferdekutsche aufwiesen. Noch wußte man nichts von aerodynamischer Linienführung oder Strömungsversuchen im Windkanal. Für lebensgefährlich hielt man jene ersten Vehikel, die mit 30 Stundenkilometern durch die Straßen der nur von Fußgängern und Pferdekutschen belebten Städte des Schwabenlandes knatterten. Die Erfindungen des Otto-Motors (Vergaserprinzip) und des Dieselmotors — die in die gleiche Zeit fielen — waren die Wegbereiter für eine stürmische Entwicklung des Verkehrswesens, das mit der bereits ein halbes Jahrhundert früher liegenden Inbetriebnahme der ersten Dampflokomotive ihren Anfang nahm und mit dem historischen Motorflug der Brüder Wright im Jahre 1908 der Technik eine völlig neue Dimension — die des Himmels — erschloß.

Vom Handwerksbetrieb zur Massenproduktion

Schon bald brachten verschiedene Unternehmer eigene Automobilkonstruktionen heraus; der Name des deutschen Ingenieurs Maybach (Spritzdüsenvergaser) sei hier erwähnt. Auch im Ausland regte sich das unternehmerische Interesse an dem neuen Verkehrsmittel. Um die Jahrhundertwende fanden be-

Mosaik der Wirtschaft:

reits die ersten Autorennen statt, die sich rasch zu wahren Volksvergnügen entwickelten. Dahinter aber stand der Wille zur technischen Weiterentwicklung des Automobils. Die Erfindung des Luftreifens durch den englischen Arzt Dunlop im Jahre 1890 und die Einführung der ersten Zündkerze durch Robert Bosch waren weitere Meilensteine in der stürmischen Motorisierung einer bis dahin geruhsamen Welt.

Die zunächst handwerkliche Fertigung des Automobils ging innerhalb weniger Jahre über in eine fabrikähnliche Produktion. Allerdings herrschte immer noch die Erzeugung in kleinen Serien vor, aber in allen Industrieländern wurde der Motorsport populär und gewann damit immer neue Käufer für jene kastenförmigen Fahrzeuge, deren Motorenleistung im Jahre 1914 bereits so weit gesteigert werden konnte, daß beim „Großen Preis von Frankreich“ die 4,5-Liter-Mercedeswagen Schnitte von über 100 km/st herausfuhren.

Der erste Weltkrieg unterbrach zwar die Weiterentwicklung des Automobils für zivile Zwecke, aber der militärische Einsatz und die daraus resultierenden Neukonstruktionen erwiesen die Zweckmäßigkeit des Automobils; die nach dem Kriege verstärkt einsetzende Motorisierung konnte zahllose Kriegserfahrungen verwerten.

Besonders die bereits vor dem ersten Weltkrieg zu einem großen Industriestaat herangewachsenen Vereinigten Staaten von Amerika hatten in Henry Ford einen vorausschauenden Pionier der Automobilerzeugung auf großindustrieller Basis. Schon frühzeitig hatte er erkannt, daß dem möglichen Käufer nicht mit teuren — nur für wenige erschwingliche — Luxuswagen gedient war, sondern daß das Automobil, sollte es der breiten Schicht des Volkes zugänglich sein, ein verhältnismäßig billiges Massenprodukt sein mußte. Aus dieser Erkenntnis zog er die Konsequenz und stellte die Erzeugung seiner Wagen auf die kostensparende Fließbandfertigung um. Fast 20 Jahre lief sein berühmt gewordener „Ford Modell T“ vom Band. Einfach und unverwundlich in der Konstruktion bevölkerte er bald in millionenfacher Ausführung die endlosen Landstraßen des amerikanischen Kontinents. Verbunden mit einem straff organisierten Service-System wurde der „Ford“ zum Vorbild der Automobilfabrikanten in aller Welt.

Das Auto war damit vom Handwerkserzeugnis zum Massenfabrikat des Industriezeitalters geworden. Die Wandlung vom kostspieligen Luxusfahrzeug zum relativ billigen Nutzfahrzeug war vollzogen. Produziert zur beruflichen wie privaten Bequemlichkeit breiter Volksschichten und daneben zur gewerblichen Nutzung im rasch sich entwickelnden Verkehrsgewerbe, veränderte das Automobil in den Jahren nach dem ersten Weltkrieg das Straßenbild der modernen Städte soweit, daß sich schon bald die Stadtplanungen weitgehend nach den Erfordernissen des Autoverkehrs richten mußten.

Alle 42 Sekunden verläßt heute z. B. ein Volkswagen das Fließband. Rund 1,6 Mill. Tonnen Stahl wurden 1954 von der westdeutschen Automobilindustrie verarbeitet; 6,7 Mill. Reifendecken, 2,25 Mill. Tonnen Vergaserkraftstoff und 1,83 Mill. Dieselmotoren wurden im gleichen Jahre verbraucht. — Wahrlich, das Automobil ist mehr als eine technische Spielerei, es ist ein Wirtschaftsfaktor ersten Ranges geworden.

AUTOMOBIL-INDUSTRIE

Motorisierung nimmt zu

Um die Jahrhundertwende — im Jahre 1901 — gab es auf der ganzen Welt 7255 Automobile (davon in Deutschland 1427); rund 50 Jahre später — nämlich im Jahre 1953 — war diese Zahl bereits auf 82 Mill. Fahrzeuge angewachsen (wovon allein 55 Mill. auf die USA entfielen). Der Kraftwagenbestand der Bundesrepublik betrug Mitte 1954 etwa 1,8 Mill. Fahrzeuge, der Anteil der Lastkraftwagen belief sich dabei auf rund 450 000 Einheiten. Über 3 Mill. Motorräder sind in Westdeutschland zugelassen, womit wir das motorradreichste Land der Welt sind. Trotzdem ist Deutschland in der Motorisierung — im Vergleich zu anderen Ländern — noch erheblich im Rückstand.

Anfang 1955 ergab das Verhältnis von Bevölkerungszahl zu in Betrieb befindlichen Kraftwagen bei uns, daß auf einen Kraftwagen 27 Personen entfielen. Auf Personenkraftwagen bezogen ergab sich allerdings eine etwas ungünstigere Relation: 38 Menschen mußten sich in einen Pkw teilen. Unter den europäischen Ländern ist Schweden am stärksten motorisiert: Jeder 13. Einwohner besaß 1955 einen Pkw, in England dagegen jeder 16. In den USA und Kanada besitzt jeder 3. bis 4. Einwohner einen Kraftwagen.

In welchem Maße in den Nachkriegsjahren die Motorisierung Westdeutschlands vorangeschritten ist, zeigt sich jedoch aus dem fast völligen Verschwinden der noch zum Zeitpunkt der Währungsreform im Straßenverkehr vorherrschenden Vorkriegsmodelle. Mitte 1955 waren bereits 50 % aller zugelassenen Kraftwagen nur mehr bis zu drei Jahre alt, 75 % jünger als fünf Jahre.

Rekordproduktion 1955

Das Jahr 1955 brachte in aller Welt Rekordzahlen der industriellen Gütererzeugung. Auch in der Automobilerzeugung fand das günstige Wirtschaftsklima seinen Niederschlag. So betrug die Weltkraftwagenproduktion des vergangenen Jahres 12,9 Mill. Einheiten, wovon allein der Anteil der USA 7,9 Mill. Pkw beträgt. Die Kraftwagenproduktion der Bundesrepublik lag mit einer Erzeugung von 909 000 Einheiten hinter Großbritannien (1,2 Mill. Einheiten) und stand damit sowohl im Pkw- als auch im Lkw-Bau an dritter Stelle der Weltproduktion. Im ersten Halbjahr 1956 erreichte die westdeutsche Automobilproduktion 543 000 Einheiten. Diese Produktionszahl liegt bereits über der entsprechenden Erzeugung Großbritanniens. Damit sind wir gegenwärtig der zweitgrößte Automobilproduzent der Welt. Als Vergleich sei die Kraftwagenerzeugung in der sowjetischen Besatzungszone Deutschlands angeführt: 1955 rollten nur 27 000 Pkw und 30 000 Lkw von den Fließbändern der volkseigenen Betriebe. Diese niedrigen Produktionszahlen sind um so erstaunlicher, als gerade in Mitteldeutschland vor dem Kriege Zentren des Automobilbaues ihre Heimat hatten (DKW, Wanderer, Horch, Audi, BMW).

Steigende Investitionen und Beschäftigung

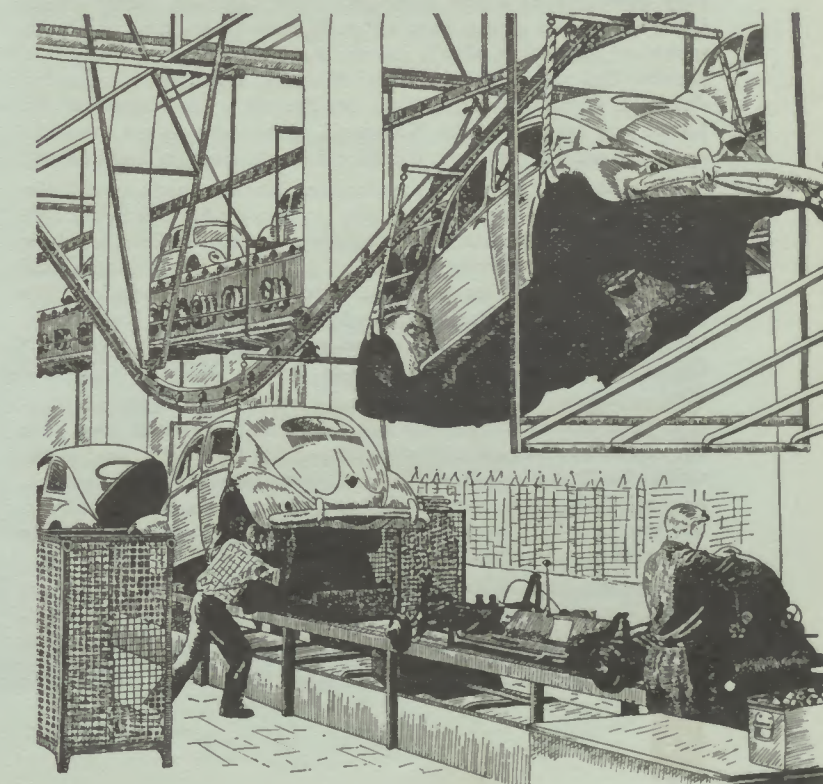
Fast sprunghaft klettern die Produktionszahlen der Automobilfabriken von Jahr zu Jahr. Neben tiefgreifenden Rationalisierungsmaßnahmen führen fast sämtliche unserer großen Automobilfirmen gewaltige Investitionsprogramme durch.

Als gutes Beispiel für die Rationalisierungserfolge sei eine bedeutende Automobilfirma erwähnt: Während 1950 täglich 56 Menschen in dieser Firma ein Auto herstellten, waren 1955 dazu nur noch 23 Menschen notwendig. Die westdeutsche Automobilindustrie hat seit der Währungsreform bis 1954 rund 1,5 Mrd. DM investiert. Die zur Zeit noch laufenden Großinvestitionen betragen insgesamt rund 1 Mrd. DM.

Gleichzeitig mit der ständigen Ausweitung der Produktion nahm auch die Beschäftigung in der Kraftfahrzeugindustrie sowie in der von ihr abhängigen Zulieferindustrie, im Fahrzeughandel und Reparaturgewerbe zu. Anfang 1955 waren allein mit der Herstellung von Kraftfahrzeugen, Kraftfahrzeugteilen und Zubehör, Halbfabrikaten und sonstigen Vorerzeugnissen für Kraftfahrzeuge rund 380 000 Menschen beschäftigt. Zählt man hierzu noch die im Kraftfahrzeug- und Zubehörhandel, die in der Betriebsstoffwirtschaft, im Reparaturgewerbe und gewerblichen Verkehr und Werksverkehr Beschäftigten hinzu, so sind heute in der Bundesrepublik 1,5 Mill. Menschen mittelbar oder unmittelbar im Kraftfahrzeugwesen tätig.

Exportintensive Automobilindustrie

Zu den stärksten Stützen des westdeutschen Außenhandels gehört neben der Werkzeugmaschinenindustrie und der chemischen Industrie die Automobilindustrie. Sie erreichte im vergangenen Jahr einen Brutto-Produktionswert in Höhe von 5,5 Mrd. DM (1951: 2,3 Mrd. DM). Hiervon entfielen auf das Exportgeschäft 1,9 Mrd. DM (44,5%). Damit beläuft sich der Anteil an der Gesamtausfuhr Westdeutschlands auf 7,4% (3,9% im Jahre 1951). Die im vergangenen Jahr exportierten 404 000 Automobile gingen zu 68 % in die europäischen Länder, wo wir besonders mit England, Frankreich und Italien in scharfem Wettbewerb liegen. Durch die Steigerung des Exports im ersten Halbjahr 1956 um 20,7 % auf 244 000 Einheiten, konnte die westdeutsche Automobilindustrie gegen ihren stärksten Konkurrenten — Großbritannien — erstmals den zweiten Platz in der Weltausfuhr an Kraftwagen erringen.



DIE REISE NACH OLETZKO*

Erzählung von Siegfried Lenz

Oft, Herrschaften, kann schon ein kleiner Mangel Anlaß geben zu einer Reise – beispielsweise der Mangel an einem Kilochen Nägel. Von diesem Mangel betroffen, fand sich in Suleyken ein Mensch namens Amadeus Loch, dessen Liegenschaften sich in unmittelbarer Nähe von Coronzä Gora, das ist: Heißer Berg, erstreckten. Um also genügend Nägel zu haben für den Bau eines Schuppens, begab sich dieser Loch eines Tages zu seiner Frau und sprach ungefähr so: „Es ist“, sagte er, „moia Zonka, ein Mangel aufgetreten von einem Kilochen Nägel. Daher wird eine Reise nach Oletzko notwendig sein. Und damit sie angenehm wird, könntest du eigentlich mitfahren. Es sind dieselben Vorbereitungen, und wenn man schon in die Fremde muß, dann soll man achten, daß man nicht allein ist.“

So sprach der Amadeus Loch und ging hinaus, und nachdem er gegangen war, stellte seine Frau, eine geborene Popp, alles auf die Ofenbank, was für die Reise gebraucht wurde. Was das Essen betrifft, so war auf der Ofenbank etwa zu finden: Speck, Fladen, Salzgurken, ein Topf Kohl, getrocknete Birnen, ein Korb Eier, gebratene Fische, Zwiebeln, ein Rundbrot und ein geschmortes Kaninchen. Dann legte sie, während Amadeus sich um das Fuhrwerk kümmerte, die Joppe bereit, Gummigaloschen, Decken, Tücher und Pulswärmer. Und nachdem sie ihre vier Röcke zum Unterziehen hervorgekramt hatte, sprang sie hinüber zu ihrem Bruder, Paul Popp, und ließ sich so vernehmen:

„Amadeus und mich, uns zwingt der Mangel von einem Kilochen Nägel in die Fremde. Morgen, vielleicht auch übermorgen, müssen wir fahren nach Oletzko. Wenn man aber schon in die Fremde muß, dann soll man achten, daß man nicht allein ist. Da ich auf euch nicht verzichten kann, wäre es schon angenehm, wenn ihr mitkamt. Ich könnte sie leichter aushalten, die Reise.“

Damit ging sie, und nach kurzer Beratung begannen im Hause Popp die Vorbereitungen für die Reise: Eingemachtes wurde aufgemacht, es wurde Salzfleisch zurechtgelegt, Heringe wurden gebraten, ein Huhn geschlachtet und gekocht. Brot gebacken, ein Paar Wollsocken in wirbelnder Eile zu Ende gestrickt, ferner wurden die Pferde neu beschlagen, das Geschirr ausgebessert und die Leine des Hofhundes verlängert. Und nachdem die notwendigsten Vorbereitungen getroffen waren, eilte Paul Popp persönlich zu seinem Schwager, Adolf Abromeit, der in seinem Leben nicht mehr gezeigt hatte als große, rosa Ohren. Und zu diesem sprach er: „Das Schicksal will, daß wir eine Reise machen müssen in die Fremde. Und wie die Dinge, Adolf Abromeit, nun einmal liegen, hat sich noch niemand wohlgefühlt in der Fremde – angefangen bei den Katzen und geendet bei den Schimmeln. Somit wäre es gut, wenn du anspannst und uns begleitest; die Reise wäre um manches angenehmer.“

Adolf Abromeit, ein ewig verscheuchter Mensch, rannte vom Keller auf den Boden, vom Boden in die Scheune, von der Scheune in den Stall und in die Küche, und als er alles halbwegs beieinander hatte, rannte er über die Felder zu seinem Onkel, dem Briefträger Hugo Zappka, und sprach: „Ein Unglück ist geschehen. Eigentlich eine Feuersbrunst. Wir müssen eine Reise machen in die Fremde, nach Oletzko. Wir können dich, Onkelchen, nicht entbehren. Schon wegen der Katzen und Schimmel.“ Und damit rannte er auch schon zurück.

Hugo Zappka, der Briefträger, er ordnete und bündelte die eingegangene Post, stellte so etwas wie eine Bilanz zusammen und setzte sich hin, schrieb sein Testament. Dann regelte er alles für die Reise und suchte meinen Großvater Hamilkar Schaß auf, dieser meinen Oheim Kuckuck, Kuckuck den Ludwig Karnickel, Karnickel die Urmoneits, und allmählich war ganz Suleyken in schöner Unbefangenheit bereit, einen seiner Bürger in die Fremde zu begleiten.

Wie anscheinlich die Reisegesellschaft war – man wird es ermessen, wenn ich sage, daß das Fuhrwerk von Amadeus Loch knapp vor Striegelendorf war, als sich der letzte, der finstere Mensch Bondzio, gerade in Suleyken in Bewegung setzte.

So fuhren sie los, und dem Vernehmen nach soll auf dieser Fahrt, neben vielem anderen folgendes passiert sein: Es wurden zwei Kinder geboren, der alte Logau verlor sein Holzbein, zwischen dem Schuster Karl Kuckuck und dem Flußfischer Valentin Zoppel brach ein Streit aus, der Holzarbeiter Gritzan ließ sich herab und sprach zwei ganze Sätze, ferner sichtete man einen wilden Auerochsen, der sich jedoch später als Kuh herausstellte, inspizierte die sagenhaften Rübenfelder von Schissomir, unterbrach die Fahrt, um den berühmten Kulkaker Füsiliern beim Manöver zuzusehen, und erwarb natürlich ein Kilochen Nägel in Oletzko.

Dem weiteren Vernehmen nach kehrte die Gesellschaft nach angemessener Zeit zurück und zerstreute sich mit der Versicherung, daß es angenehm sei, wenn man in der Fremde nicht allein sein muß.

* Ostpreußen

Aus „So zärtlich war Suleyken“ – Masurische Geschichten. Alle Rechte beim Hoffmann und Campe-Verlag, Hamburg.



AM RANDE VERMERKT...

Arbeit und Ruhe gehören zusammen wie Auge und Lid.

Rabindranath Tagore

Du wolltest leben
und kamst nicht dazu.

Du willst leben
und vergißt es vor lauter Geschäftigkeit.

Du willst das spüren, was in dir ist,
und hast eifrig zu tun mit dem, was um
dich ist –
verschüttet ist dein Lebensgefühl!

Kurt Tucholsky

Gott hat den Menschen die Zeit gegeben,
aber von Eile hat er nichts gesagt.

Finnisches Sprichwort

Lebendige Jugendarbeit ist notwendig

Vor einiger Zeit traten in Hattingen die Mitglieder der Jugendausschüsse unserer Werke und die Jugendvertreter unserer Tochtergesellschaft Gusstahlwerk Oberkassel AG, vormals Stahlwerk Krieger, Düsseldorf-Oberkassel, zum ersten Male zu einer Gesamtsitzung zusammen. Man hatte eine Aufgabe, durch das Vertrauen der Wähler ein Mandat, und versuchte nun in einer gemeinsamen Aussprache zu Problemen Stellung zu nehmen, die für den Jugendlichen im Betrieb von Bedeutung sind. Es ist zu wünschen, daß die Werksleitungen diese Bestrebungen weiterhin unterstützen.

Schule demokratischer Lebensform

Oft genug wird heute der Jugend der Vorwurf gemacht, sie kümmere sich zu wenig um die Zusammenhänge unseres Staatsgefüges, sie lebe an den Problemen des Tages vorbei, sie gehe nur ihren eigenen Neigungen nach, sie sei unbekümmert um die Zukunft, die sie später mit gestalten soll. Das Grundgesetz – die Verfassung unserer Bundesrepublik – gab uns die Staatsform der Demokratie: das Volk regiert durch Entsendung seiner legitimen Vertreter in ein Parlament. Festgefügte Spielregeln herrschen hier, die von Generation zu Generation weitergegeben werden sollen. Heute sind es die Eltern, morgen die Söhne und Töchter, auf deren Schultern die Last politischer Verantwortung liegen wird. Welche Aussichten aber hat ein Volk, dessen Jugend sich nicht frühzeitig für die Aufgaben in kommenden Jahren vorbereitet und dafür Interesse zeigt? Wir sprachen von Spielregeln. Man kann sie lernen, gewiß, aber wird man sie mit lebendigem Inhalt füllen? Das Betriebsverfassungsgesetz gibt der arbeitenden Jugend die Möglichkeit, in ihrem eigenen Bereich – der Vertretung der Jugend gegenüber dem Arbeitgeber wie dem Betriebsrat – tätig zu werden. Wir fragen uns nun: Was haben die Jugendlichen, denen die gleichaltrigen Arbeitskollegen das Vertrauen schenken, aus ihrem Amt im Jugendausschuß gemacht? Haben sie wirklich mit allem Nachdruck die wohlverstandenen Interessen ihrer Wähler vertreten? Oder resignierten sie zu schnell? Welches Vertrauensverhältnis konnten sie zu ihren Gesprächspartnern erringen?

Es ist Aufgabe der Gesprächspartner, dem Buchstaben des Gesetzes jene Lebendigkeit zu verleihen, die allein fruchtbringend ist, um das Verständnis auf beiden Seiten zu fördern. Dabei bildet das Wissen um Mögliches wie Unmögliches die Grundlage für gedeihliche Zusammenarbeit.

Die Konstituierung von Jugendausschüssen ist der erste Schritt auf dem Wege zur Erlernung und geistigen Durchdringung der Spielregeln unseres Staatswesens, sie ist die Grundschule demokratischer Lebensform.

Was bestimmt das Betriebsverfassungsgesetz?

Während im alten Betriebsrätegesetz von 1920 dem arbeitenden Jugendlichen noch keinerlei Selbständigkeit eingeräumt wurde – abgesehen von seiner Wählbarkeit in den Betriebsrat ab 18 Jahre – ist im § 20 des Betriebsverfassungsgesetzes von 1952 (BVG) ausdrücklich die Bildung von Jugendausschüssen als Vertretung der Jugendlichen im Betrieb vorgeschrieben.

Danach sind in Betrieben mit mehr als 100 Jugendlichen 5 Jugendliche – die das Höchstalter von 24 Jahren nicht überschritten haben dürfen – für die Dauer von zwei Jahren zu wählen. Betriebe mit 51–100 Jugendlichen entsenden 3 Vertreter in den Jugendausschuß, auf 5–50 Jugendliche entfällt 1 Jugendvertreter.

Es ist von nicht geringer Bedeutung, daß die Jugendvertretung das Recht zur Entsendung eines ihrer Mitglieder in den Betriebsrat hat, allerdings nur mit beratender – also nicht beschließender – Stimme. Auf diese Weise können die Belange der Jugendlichen im Betrieb unmittelbar gehört und entsprechend berücksichtigt werden.

Das BVG sieht eine periodische Einberufung der Jugendversammlung vor, auf der ein Sprecher des Jugendausschusses über die Entwicklung des Betriebes referiert und einen Rechenschaftsbericht über die Tätigkeit des Jugendausschusses gibt. Gerade der lebendige

Kontakt zwischen der Betriebsjugend und der von ihr gewählten Vertretung ist die Voraussetzung für ein erfolgreiches Wirken des Jugendausschusses. Wir haben den Eindruck, daß dieser Kontakt in unseren Werken z. T. noch zu locker ist, um wirklich positive Ergebnisse zu zeitigen.

Aufgaben der Jugendvertretung

Das Arbeitsprogramm der Jugendvertretungen – wie es das Gesetz bestimmt – ist recht umfangreich und kompliziert. Die Aufgaben erfordern von den Jungen und Mädels in den Jugendvertretungen nicht nur Verantwortungsbewußtsein und Selbstvertrauen, sondern in hohem Maße Sachkenntnisse im Tarifwesen, Arbeitsrecht, Sozial- und Wohlfahrtswesen, in Berufsausbildungsfragen und nicht zuletzt im Betriebsverfassungsgesetz. Hier aber scheinen uns bei den Jugendvertretern z. T. noch erhebliche Kenntnislücken zu klaffen!

Schon seit Jahren bestehen die Jugendausschüsse in unseren Werken. Nun beginnt die Koordinierung ihrer Aufgaben. Das wird aber nur dann zum Erfolg führen, wenn man sich rechtzeitig darüber einig wird, was im Gesamtgremium zur Diskussion gestellt werden soll und was hier nicht hingehört. Die erwähnte Gesamtsitzung unserer Jugendausschüsse war ein erster, zögernder Schritt in dieser Richtung. Wir hoffen und wünschen, daß er zu einer lebendigen Jugendarbeit führen wird.

Mit Ernst bei der Sache v. l. n. r.: Die Mitglieder des Jugendausschusses der Henrichshütte J. Hoffmann, H. Neuhaus, G. Nölle, K.-H. Walta (Vors.), Herr Lanzke (Sozialabt.) als Gast



Hochöfen und Kokerei: 48-Stunden-Woche

Auf Grund einer Vereinbarung des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie und der IG Metall vom 26. 3. 1956 wurde am 3. 4. 1956 im Hochofenbetrieb und am 28. 5. 1956 in der Kokerei der Henrichshütte die Arbeitszeit von 56 Wochenstunden auf 48 Wochenstunden zurückgeführt.



Froh über verkürzte Arbeitszeit: Unsere Mitarbeiter im Hochofenbetrieb und in der Kokerei der Henrichshütte haben endlich jede Woche einen freien Tag

Notwendigkeit kontinuierlicher Fertigung

Bis zu diesem Termin bildete für die Angehörigen des Hochofens und der Kokerei die 56stündige Arbeitswoche den Normalfall, während in den Kaltbetrieben grundsätzlich nur 48 Wochenstunden gearbeitet wurde. Diese längere Arbeitszeit lag in dem kontinuierlichen Produktionsprozeß der Warmbetriebe begründet. Jeder technisch interessierte Mensch und natürlich erst recht jeder Hochöfner und Kokereiangehörige weiß, daß ein Hochofen oder eine Koks-batterie nicht wie eine Bearbeitungsmaschine beliebig an- oder abgestellt werden kann. Diese Anlagen erfordern eine stetige Betriebsweise, und das wiederum bedingt ständig eine ausreichende Bedienung. Die Notwendigkeit, fortlaufend die Anlagen zu warten, bleibt natürlich auch nach der Umstellung auf die 48stündige Arbeitswoche bestehen.

Hier setzen Schwierigkeiten ein, die oft nicht richtig gewürdigt werden. Für manche Wirtschaftsgruppen mag die Umstellung auf die 5-Tage-Woche ohne weiteres möglich sein. Der komplizierte Mechanismus eines Hüttenwerkes bringt jedoch Probleme mit sich, die insbesondere bei den Warmbetrieben erkennen lassen, daß hier der Arbeitsrhythmus

nicht vom Menschen, sondern von der technischen Anlage bestimmt wird.

Abstimmung von Arbeitszeit und Betriebszeit

Die Aufgabe bestand darin, die erforderliche Betriebszeit der Anlagen und die angestrebte Arbeitszeit der Belegschaft so aufeinander abzustimmen, daß eine ständige Bedienung der Anlagen in ausreichendem Maße gewährleistet ist. Es ergab sich die Notwendigkeit, die bisher aus sechs Kolonnen bestehenden Belegschaften auf sieben Kolonnen zu verstärken.

Der Arbeitszeitplan

Von den nunmehr sieben Kolonnen jedes Betriebes sind an jedem Werktag sechs Kolonnen auf drei Schichten im Einsatz. Die siebte Kolonne ist arbeitsfrei. An den Sonntagen werden nur vier Kolonnen benötigt, doch beträgt an diesen Tagen die Schichtzeit nicht wie an den Werktagen acht, sondern zwölf Stunden. Drei Kolonnen sind sonntags arbeitsfrei. Im Verlauf von sieben Wochen erhält jeder Mann sechs arbeitsfreie Werktage und drei arbeitsfreie Sonntage, also insgesamt neun freie Tage. Gegenüber den Verhältnissen vor der Umstellung, wo innerhalb von drei Wochen ein Sonntag frei war, stellt diese Lösung einen erheblichen Fortschritt dar.

Leider läßt es sich bei der Aufteilung der Belegschaft in sieben Kolonnen nicht vermeiden, daß ein Teil der Belegschaft abwechselnd zwei oder sogar mehrere Arbeitsplätze mit unterschiedlichen Tätigkeiten ausfüllen muß. Der Grund hierfür liegt in der ungleichmäßigen Personalstärke der einzelnen Arbeitsplätze, in der unterschiedlichen Betriebszeit der Betriebsstellen und in den verschiedenen fachlichen Erfordernissen.

Die Betriebsstelle – das Ordnungsmerkmal

Bei den Vorbereitungen für die Arbeitszeitverkürzung zeigte sich, daß die Betrachtung eines ganzen Betriebes nicht möglich ist, da die arbeitsplatzmäßigen Bedingungen der Betriebsteile zu unterschiedlich sind. Grundlage für alle Vorbereitungsmaßnahmen mußte die kleinste Zelle des Betriebes, der Arbeitsplatz, die Betriebsstelle sein. Daher wurden Stellenbesetzungspläne – aufgeteilt nach den Schichten – erarbeitet. Diese Unterlagen vermitteln die Kenntnis über die Größe des Arbeitskräftebedarfes und die Möglichkeit der notwendigen Arbeitsplatzkombinationen.

Gleiche Arbeit — gleiche Freizeit

Die Arbeitszeitspläne wurden unter Beachtung der gesetzlichen und tariflichen Bestimmungen aufgestellt. Innerhalb von sieben Wochen verfährt jedes im dreischichtigen Betrieb eingesetzte Belegschaftsmitglied sechs gleitende Arbeitswochen, davon je zwei auf der Morgen-, Mittag- und Nachtschicht. Unter Arbeitswoche wird die Zeit vom Übergang von der einen Schicht bis zum Übergang auf die andere Schicht verstanden. Die Arbeitswochen auf der Morgen- und Nachtschicht umfassen sieben Tage, die Arbeitswochen auf der Mittagschicht sechs Tage. An jede Arbeitswoche schließt sich eine längere Freizeit an. In den zwei- und einschichtigen Stellen wird nach ähnlichen Plänen, wie sie für den Dreischichtenbetrieb erläutert wurden, gearbeitet. Die Unterschiede der Arbeitszeitpläne für die ein- und zweischichtigen Stellen gegenüber denen für die dreischichtigen Stellen liegen in der verschiedenartigen Betriebsart begründet. Alle Pläne garantieren jedoch eine völlig gleiche Behandlung aller Belegschaftsmitglieder. Die wöchentliche Arbeitszeit beträgt 48 Stunden. Demgemäß ist auch die Freizeit gleich. Zu beachten ist jedoch, daß die Arbeitszeit von 48 Wochenstunden nicht innerhalb der Kalenderwoche erreicht wird, wie es in den Kaltbetrieben möglich ist, sondern im Mittel mehrerer Wochen. Diese Verschiebung entsteht daraus, daß sich Kalenderwoche und Arbeitswoche bei den Feuerbetrieben nicht zur Deckung bringen lassen.

Lohnausgleich garantiert Erhaltung des Lebensstandards

Über den Lohnanspruch für die geleistete Arbeit hinaus wird in jeder Woche ein Ausgleichsbetrag für den freien Werktag in Höhe von sechs Stunden gewährt. Fällt der freie Werktag auf einen gesetzlichen Feiertag, so kommt ein Ausgleichsbetrag in Höhe von acht Stunden zur Auszahlung. Für arbeitsfreie Sonntage erfolgt keine Ausgleichsvergütung.

Der Lohnausgleich garantiert der Belegschaft die Erhaltung des vor der Arbeitszeitverkürzung gewohnten Lebensstandards; für das Werk ergibt sich hieraus eine Kostenerhöhung. Die zusätzlich gewonnene Freizeit ermöglicht eine weitere Verbesserung der Lebensbedingungen und soll allein der Erholung dienen. Es versteht sich von selbst, daß sie deshalb keinesfalls etwa zu Nebenarbeiten bei anderen Unternehmern mißbraucht werden soll.

Krage, Hattingen

Sinkende Unfallkurve

Im Jahre 1955 meldeten die gewerblichen Betriebe der Bundesrepublik rund 2 000 000 Arbeitsunfälle, Wegeunfälle und Fälle von schwerwiegenden Berufserkrankungen. Diese Menschen waren also gezwungen, vorzeitig aus dem Arbeitsleben auszuschcheiden. Im gleichen Jahr ereigneten sich weiterhin 5 640 tödliche Unfälle. Insgesamt 830 Mill. DM haben die gewerblichen Berufsgenossenschaften im Jahre 1954 für die Zahlung von Unfallrenten, Krankengeldern und für die Heilfürsorge ausgeben müssen.

Die Presswerke Brackwede haben erfreulicherweise in den vergangenen Jahren – nicht zuletzt auf Grund intensiver Sicherheitsvorkehrungen und sorgfältiger Unfallschutzmaßnahmen – eine im Gesamtbild sinkende Unfallkurve zu verzeichnen gehabt. Bei einer Belegschaft von rund 1100 Mitarbeitern trat in den vergangenen acht Jahren kein tödlicher Unfall mehr ein, obwohl die Arbeit in verschiedenen Betriebsabteilungen durchaus nicht ungefährlich ist. Intensive Aufklärung und gewissenhafte Schulung der Unfallvertrauensleute trugen nicht wenig zur Verringerung der Unfälle bei. Darüber hinaus werden alle Unfälle mit den Unfallvertrauensleuten sorgfältig durchgesprochen. Die sich hieraus ergebenden Schlußfolgerungen wurden dann zum festen Bestandteil der betrieblichen „Unfall-Verhütungs-Strategie“.

Zweifellos gehört die Tätigkeit des Unfallschutzes zu den mittelbar produktiven Leistungen eines Betriebes: Jeder durch entsprechende Maßnahmen verhinderte Unfall mit Todesfolge erspart dem Staat etwa 50 000,— DM, jede vermiedene 100 %ige Invalidität sogar 55 000,— DM. Allein ein sogenannter meldepflichtiger Unfall von drei Tagen bedeutet einen Kostenaufwand von rund 800,— DM. Wir wissen, daß ein nicht unerheblicher Teil der Betriebsunfälle auf das sogenannte menschliche Versagen zurückzuführen ist. Hier werden Unfallfaktoren wirksam, die sich auch durch die besten Unfallverhütungsmaßnahmen nicht ganz unterbinden lassen, denn sie werden durch die seelische Verfassung des einzelnen ausgelöst.

Betrachten wir die Unfallstatistik der Presswerke Brackwede, so können wir leicht feststellen, daß die Zahl der Betriebsunfälle – gerechnet im Monatsdurchschnitt – seit 1953 um 50 % gesunken ist. Im Jahre 1953 mußten je Monat noch 60 Unfälle in der Unfallstatistik registriert werden, im Jahre 1954 nur mehr 38, während der Monatsdurchschnitt für das Jahr 1955 mit 40 Unfällen einen leichten Anstieg brachte. Das erste

Halbjahr 1956 dagegen wies die erfreulich niedrige Zahl von nur 29 Unfällen im Monatsdurchschnitt auf. Diese Zahlen enthalten sowohl meldepflichtige wie auch nichtmeldepflichtige Unfälle. Betrachten wir nur die meldepflichtigen 160 Unfälle des vergangenen Jahres, so sehen wir, daß nicht weniger als 23 996 Arbeitsausfallstunden zu Lasten der Produktion gingen. In Geld ausgedrückt ergibt das einen Verlust von mehr als 120 000,— DM. Die beispielsweise im März 1956 ausgefallenen Arbeitsstunden betrugen 1464 und der Tagesdurchschnitt ausgefallener Arbeitsstunden im Monat März erreichte 62.

Obwohl die Unfallkurve der letzten Jahre nach unten weist, fragen wir uns, ob es nicht möglich ist, diese Zahl noch weiter zu senken. An anderer Stelle weisen wir darauf hin, daß rund 50 % aller Unfälle vermeidbar wären, wenn der einzelne an seinem Arbeitsplatz in verstärktem Maße auf seine Arbeitsumwelt achten würde.

Jeder Unfall hat eine direkte Ursache: Sie mag z. B. in der Beschaffenheit der Betriebsanlage zu suchen sein oder in

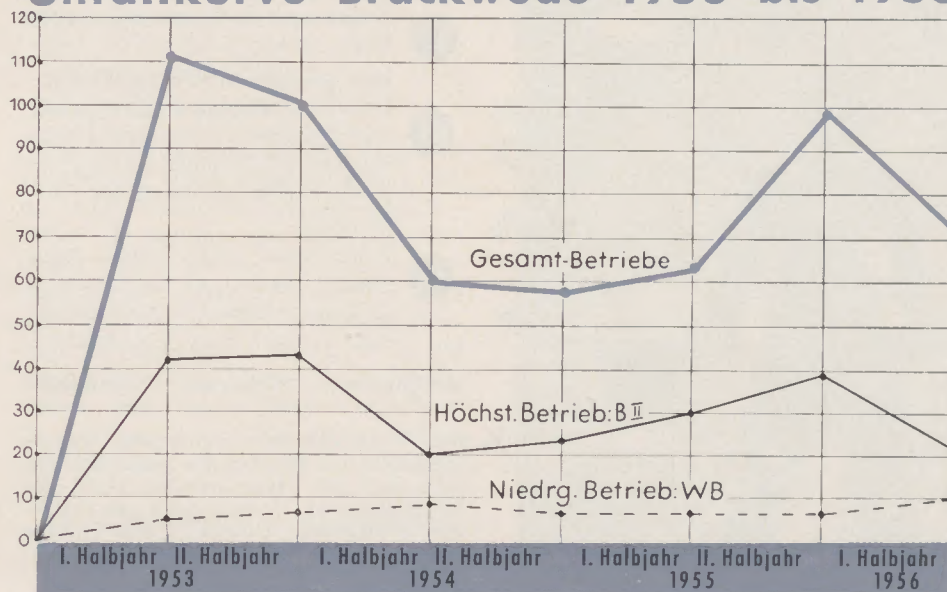
Unfallzahlen weiter senken: BR-Mitglied Kuhn (l), Obmann der Unfallvertrauensmänner, und der Leiter der Nebenbetriebe, Keveloh (r), sind mit den Zahlen noch immer nicht zufrieden

mangelnder Aufsicht und Unterrichtung durch den betrieblichen Vorgesetzten. Aber auch unsachgemäßes Arbeiten, persönliche Ungeschicklichkeit ebenso wie Sorglosigkeit oder Übereifer haben nicht selten zu Unfällen geführt. Oft lassen sich aber auch indirekte Ursachen für das Auftreten von Unfällen ermitteln: Ein Mitarbeiter kann im privaten Leben ihn so stark beschäftigende Sorgen haben, daß er infolge Nervosität die übliche Sorgfalt am Arbeitsplatz außer acht läßt.

Ein weiteres Problem bilden die neuangestellten Mitarbeiter, die sich erst in der zunächst noch fremden Arbeitsumwelt einleben müssen. Hier stellt sich eine wichtige Aufgabe für Meister und Unfallvertrauensleute, unsere neuen Mitarbeiter auf alle denkbaren Gefahrenquellen aufmerksam zu machen. Da es aber unmöglich ist, sämtliche Unfallmöglichkeiten von vornherein zu berücksichtigen, kann man nur an Vernunft und Sorgfalt appellieren, denn: Vorsicht ist keine Feigheit und Leichtsinns kein Mut!

Keveloh, Brackwede

Unfallkurve Brackwede 1953 bis 1956



Zahlen, die zu denken geben

Die Unfallstatistik des Jahres 1955 enthält für die Henrichshütte 987 Arbeitsunfälle und 89 Wegeunfälle bei einer Belegschaftsstärke von 7361 (Stand: 31. Dezember 1955).

Bezogen auf 1000 Mitarbeiter ereigneten sich im vergangenen Jahr also 11,1 Unfälle, eine Zahl, die — wie Sicherheitsingenieur Ritter mit Zuversicht meinte — stark gesenkt werden kann, wenn alle unsere Mitarbeiter noch mehr als bisher die in allen Betrieben bekanntgegebenen Sicherheitsvorschriften beachten würden.

„Wir haben in allen Betriebsabteilungen Unfallvertrauensleute eingesetzt, wir haben die Meister gebeten, besonders die neueingestellten Mitarbeiter sorgfältig mit den Gefahren des Arbeitsplatzes vertraut zu machen. Durch laufende Betriebsbegehungen versuchen wir die sicherheitswidrigen Zustände und Handlungen rechtzeitig zu erkennen und beseitigen zu lassen. Wir geben Schutzhelme, Brillen, Stahlkappenschuhe und sonstige Arbeitsschutzkleidung aus. Seit kurzem drucken wir ‚Sicherheitsprüche‘, deren Kenntnis mit Geldprämien belohnt wird. Wir geben uns alleerdenkliche Mühe, jedem einzelnen immer wieder vor Augen zu halten, daß die Arbeit auf einem Hüttenwerk in hohem Grade gefährlich ist. Jeder muß auf sich und seine Arbeitskollegen achten, denn nur durch gemeinsames Bemühen können wir die Unfallkurve senken.“ Das sagte uns Sicherheitsingenieur Ritter.

Und was sagen die Unfallzahlen der ersten fünf Monate des Jahres 1956? Das Ergebnis der Monate Januar bis Mai war recht erfreulich, denn die Unfälle, bezogen auf je 1000 Mitarbeiter, sanken von 11,1 im Jahresdurchschnitt des Jahres 1955 auf 9,7 im Durchschnitt der ersten fünf Monate dieses Jahres. Bei einer Belegschaft von 7990 (Stand:

Mai 1956) ereigneten sich also 384 meldepflichtige Unfälle.

Eine Übersicht dieser Unfälle zeigt, daß das Stahlwerk mit 68 Unfällen an der Spitze der Unfallstatistik steht, gefolgt von BW I mit 50 Unfällen. Das Hammerwerk steht mit 29 Unfällen an dritter Stelle.

Diese absoluten Zahlen täuschen jedoch, denn bezogen auf je 1000 Belegschaftsmitglieder ergibt sich für die Betriebe ein ganz anderes und wohl auch richtigeres Bild: Der Apparatebau erreicht mit 107,4 Unfällen (auf 1000 Blm.) die ungünstigste Position, gefolgt von 95,6 Unfällen auf 1000 Blm. im Stahlwerk, während an dritter Stelle der Hochofenbetrieb mit 70,3 Unfällen (auf 1000 Blm.) liegt. Insgesamt gingen durch melde- und nichtmeldepflichtige Unfälle in den ersten fünf Monaten dieses Jahres fast 82000 Arbeitsstunden verloren. Das hat aber — neben dem menschlichen Leid — nicht nur Geld gekostet, sondern störte auch den reibungslosen Produktionsablauf!

Wenn wir die Unfallstatistik auf die Unfallursachen hin untersuchen, so kommen wir zu einem ähnlichen Ergebnis wie im vergangenen Jahr:

Unfälle Unfallart

- 82 Fallen von Personen auf ebener Erde, Stolpern, Sturz von Treppen, Leitern, Rampen, Stapeln.
- 64 Unachtsamkeit bei der Benutzung von Fördereinrichtungen, Hebezeugen und Aufzügen sowie Herabfallen von Lasten an der Aufhängung.
- 54 Fallenlassen von Lasten beim Handtransport, insbesondere beim Auf- und Abladen, Werfen, Ziehen oder Tragen von Werkstücken.

Aufpassen — aufpassen — aufpassen

Die nebenstehende Zeichnung veranschaulicht (in Prozent der gesamten Unfälle auf der Henrichshütte 1955) die Häufigkeit von Verletzungen der Einzelnen Gliedmaßen. Über 50% aller Unfälle waren allein Hand- und Beinverletzungen!

ZWEIMAL UNFALLTOD

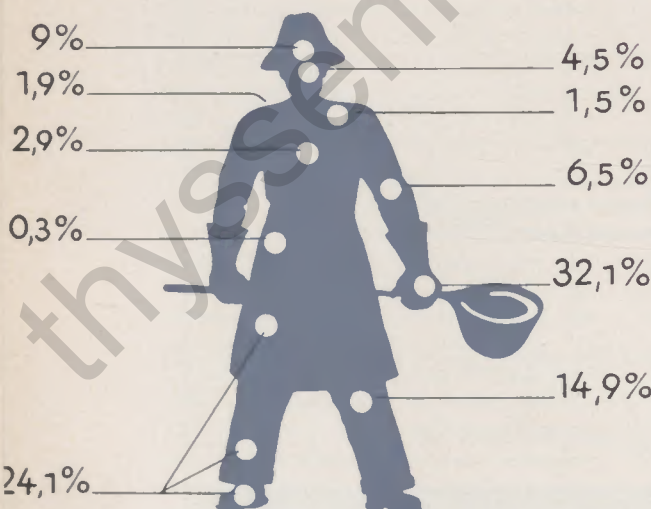
Der 16. Juni 1956 gehört zu den schwarzen Tagen in der Unfallstatistik der Henrichshütte: Zwei unserer Mitarbeiter, der Rangierer Erwin Kalsky (25 Jahre) und der erste Wasserstoffmaschinenist Wilhelm Großeberkenbusch (52 Jahre) starben an diesem Tage in Ausübung ihres nicht ungefährlichen Dienstes. Leider haben diese beiden tödlichen Unfälle wieder einmal bestätigt, daß jede Arbeit ihre Tücken hat. Auch lange Berufserfahrung verpflichtet zu steter Vorsicht am Arbeitsplatz.

- Erwin Kalsky geriet beim Abhängen eines aus dem Gleis gesprungenen Waggons zwischen Puffer und Wagenwand, wobei er gegen die Stirnseite des Wagens gepreßt wurde. Kalsky hatte nicht beachtet, daß die Puffer des im Gleis befindlichen Waggons gegenüber denen des entgleisten versetzt waren, sie also nicht aufeinander trafen. Der Lokomotivführer des Unglückszuges ahnte nichts von der gefährlichen Situation, da Kalsky vorschriftsmäßig das Pfeifsignal zum Befahren des Zuges gegeben hatte.
- Wilhelm Großeberkenbusch starb an den Folgen einer Knallgasexplosion in der Wasserstoff-Füllstation. Das Ergebnis der Untersuchungen ergab zunächst, daß der Wasserstoff einwandfrei (99,9% ig) war. Man nimmt an, daß Großeberkenbusch beim Abfüllen der Wasserstoffflaschen ein Geräusch gehört hat. Wahrscheinlich entströmte Wasserstoff aus der Zuführungsleitung zum Flaschenanschluß. Hierdurch beunruhigt, öffnete er (entgegen jeder Vorsichtsmaßregel) die Panzertür der Abfüllzelle; das Wasserstoff-Luftgemisch kam durch eine Zündung, die wohl durch die schlagende Zuführungsleitung verursacht wurde, in diesem Augenblick zur Explosion.

Mögen diese beiden tragischen Unglücksfälle, die wir aufs tiefste bedauern, unseren Mitarbeitern eine ständige Warnung sein. In unvorhergesehenen Situationen nicht die Nerven verlieren: Das ist eine ernste Mahnung an alle.

- 33 Bauarbeiten, Abbrucharbeiten, Trümmerbeseitigung, Montieren u. ä. (diese Unfälle dürften nicht zuletzt auf die umfangreichen Bauprojekte auf der Hütte zurückzuführen sein).

Es sollte unser aller Ehrgeiz sein, die Unfallzahlen weiter zu verringern, denn immer wieder läßt sich feststellen: Rund 50 v. H. aller Unfälle könnten praktisch vermieden werden!



Transferstraße vor kritischem Publikum

Am 7. Juni 1956 konnten wir eine neue Transferstraße einem großen Kreis interessierter Fachleute des Motoren- und Automobilbaues aus dem In- und Ausland vorführen. Inzwischen ist die Anlage bereits abgenommen und wird in Frankreich durch unsere Monteure aufgestellt.

Auftrag trotz starker Konkurrenz

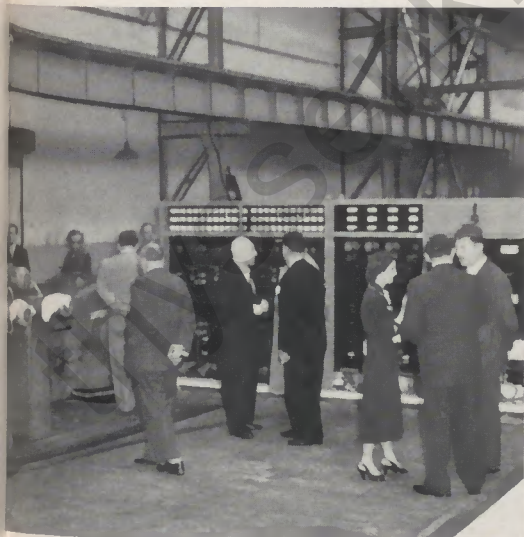
Vor längerer Zeit stellte eine große französische Firma uns die Aufgabe, eine Transferstraße zur Bearbeitung von Diesel-Einspritzpumpegehäusen zu entwickeln, die in 26 verschiedenen Größen anfallen. Die Pumpegehäuse unterscheiden sich einmal durch die Anzahl der Zylinder (2 bis 12) und ferner durch die Verschiedenheit der Abstände und den Durchmesser der Bohrungen. Es war also eine Transferstraße zu bauen, die sich innerhalb kürzester Zeit für 26 verschieden große, wenn im Prinzip auch gleichartige, Pumpegehäuse umstellen läßt.

Diese Aufgabenstellung war neu. Sie hat uns aber im Hinblick auf unsere langjährigen Erfahrungen im Bau von Sondermaschinen und unser umfangreiches Bauprogramm in Bohreinheiten besonders interessiert. Auf Grund unserer Vorschläge haben wir den Auftrag gegen stärkste in- und ausländische Konkurrenz erhalten.

Nur ein Mann bedient das Aggregat

Die gelieferte Transferstraße besteht aus einem Führungsbett, an dem links und rechts insgesamt 11 Bearbeitungsstationen

Transferstraße für gut befunden: Die Vertreter der französischen Firma im Gespräch



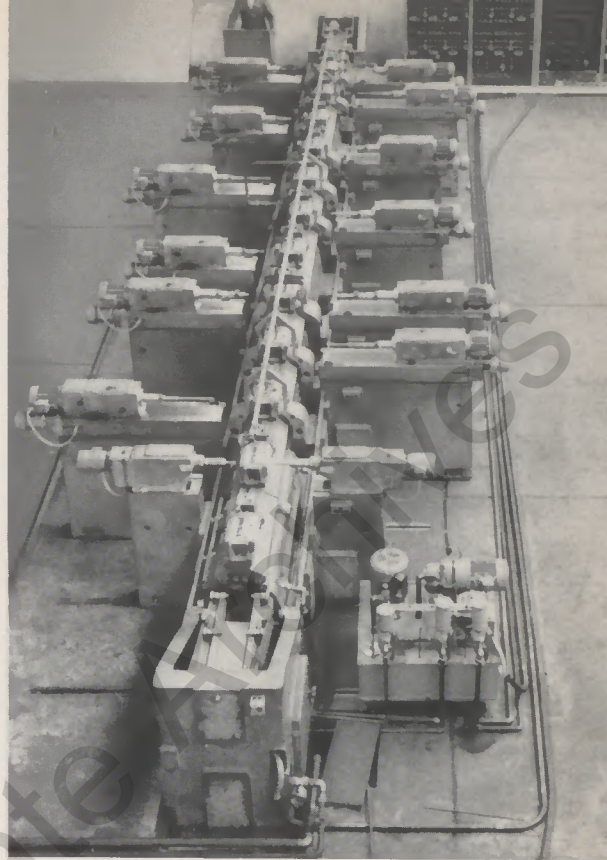
nen angeordnet sind. Die ungebohrten Pumpegehäuse, deren Flächen auf einer bereits von uns früher an den Kunden gelieferten Sondermaschine gefräst sind, werden von einem Arbeiter in der Spannstation eingespannt und durchlaufen dann die 11 Stationen. In jeder Station wird jeweils eine Operation einspindlig ausgeführt, nach deren Beendigung die Werkzeuge zurückfahren. Die Transporteinrichtung verschiebt das Werkstück dann automatisch in die nächste Station. Daraufhin werden die Werkzeuge wieder vorgefahren, und der Arbeitsprozeß beginnt von neuem. Es sind also gleichzeitig immer 11 Werkstücke in Bearbeitung. Hat ein Werkstück alle 11 Stationen passiert, so wird es durch eine hydraulische Vorrichtung abgesenkt und läuft auf einer Rückführungsbahn durch das Maschinenbett zurück. Auf diesem Weg wird es in einer Spülstation von anhaftenden Spänen befreit. Am Ende des Bettes wird das Werkstück ebenfalls wieder durch eine hydraulische Vorrichtung angehoben und dann von dem einzigen Arbeiter, der zur Bedienung der ganzen Anlage notwendig ist, an der gleichen Stelle fertigbearbeitet entnommen, an der es vorher unbearbeitet eingespannt worden ist. Die Tätigkeit des Arbeiters beschränkt sich also, abgesehen von der Beobachtung der Werkzeuge, auf das Einspannen der unbearbeiteten und das Ausspannen der fertigbearbeiteten Werkstücke.

Kurzfristige Umstellung der Maschine möglich

Die Steuerung der ganzen Maschine erfolgt von einem Bedienungspult aus, das in Reichweite des Arbeiters liegt.

Die Umstellung der Maschine von einem Werkstück auf ein anderes beansprucht 1 bis max. 3 Stunden, je nach dem, ob das neue Werkstück sich von dem vorhergehenden nur in der Größe oder auch in der Anordnung des Bohrbildes unterscheidet. Diese Umstellzeit ist sehr gering und hat die besondere Anerkennung unseres Kunden gefunden.

Die Maschine hat eine Gesamtlänge von 15 m und ein Gewicht von etwa 35 t.



Ständige Weiterentwicklung: Ansicht der nach Frankreich gelieferten Transferstraße. Im Hintergrund links das Zentralschaltpult, rechts der geöffnete Schaltschrank

Mit dieser ganz neuartigen Konstruktion konnten wir den Beweis dafür erbringen, daß Transferstraßen auch für verschieden große, wenn auch gleichartige, Werkstücke wirtschaftlich eingesetzt werden können.

H. E. Wolf, Annen

Automatische Bohroperationen: Vertreter verschiedener Firmen beobachten interessiert die Arbeitsweise der Transferstraße



Wer kennt die Krankenordnung?

Ein wichtiger Bestandteil unserer Kassensatzung ist die **Krankenordnung**. Sie gibt Auskunft über das Verhältnis der Kranken zur Kasse. In letzter Zeit sind diese Bestimmungen nicht immer beachtet worden. Wir empfehlen daher, folgende Abschnitte gründlich durchzulesen:

I. Krankmeldung

Der Krankenschein soll in normalen Fällen vor der Inanspruchnahme eines Arztes geholt werden, spätestens jedoch am nächsten Tag. Leider treten wiederholt Fälle auf, in denen ein Kassenarzt nur einmal aufgesucht wird und das Mitglied trotz wiederholter Mahnung den Schein schuldig bleibt. Dem Arzt steht für jede Behandlung ein Krankenschein zu. Nur in Nörfällen kann auch ein nicht bei der Krankenkasse zugelassener Arzt in Anspruch genommen werden.

II. Meldepflichten bei Arbeitsunfähigkeit

Die kassenärztliche Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung muß der Kasse unverzüglich, spätestens innerhalb von drei Tagen, vorgelegt werden. Solange die Arbeitsunfähigkeit nicht gemeldet ist, darf die Kasse nach der Satzung dem Versicherten kein Krankengeld zahlen. Leider wird gegen diese Bestimmung oft verstoßen. Die Kasse hat bei verspäteter Meldung nur in besonderen Fällen die Möglichkeit zur Zahlung des „ruhenden“ Krankengeldes.

III. Meldepflicht bei Arbeitsunfällen, Berufskrankheiten, Versorgungsleiden und Haftpflichtfällen

Jedes Mitglied ist verpflichtet, der Kasse die Ursache einer Erkrankung mitzuteilen und dem Schalterangestellten jede gewünschte Auskunft zu geben. Nur dann kann die Kasse ihre Ansprüche gegenüber Dritten geltend machen.

IV. Bezug von Arznei- und Heilmitteln

Vom Arzt verordnete Arzneien sind in einer Apotheke zu holen. Heilmittel dagegen müssen vor der Beschaffung der Kasse zur Genehmigung vorgelegt werden. Ferner sind Diathermie, Höhengonnen- oder Solluxbestrahlungen sowie Bäder und Massagen an den von der Kasse vorgeschriebenen Stellen, insbesondere der Verbandstation der Henrichshütte, zu nehmen. Die Apparate in der Verbandstube stehen allen Mitgliedern und ihren Angehörigen gegen ärztliche Verordnung kostenlos zur Verfügung. Da auch die Arzthonorare hierdurch in keiner Weise belastet werden, empfehlen wir die Inanspruchnahme unserer Einrichtungen.

V. Krankengeldbezug

Das Geld soll **wöchentlich** abgeholt werden. Der Krankengeldschein muß bis zum letzten Tage vom Arzt bescheinigt sein. Krankenhausentlassungsscheine bitten wir zusammen mit dem Krankengeldschein abzugeben, um etwaige Über- oder Minderzahlungen zu vermeiden.

VI. Verhalten bei Erkrankung außerhalb des Kassenbereichs

Jedes Mitglied, das beispielsweise während einer Reise erkrankt, muß sich umgehend bei der Kasse melden, um Krankengeldverlust zu vermeiden. Die genaue Angabe der Anschrift ist unbedingt erforderlich.

VII. Gesundheitsförderndes Verhalten des Kranken

Die Ausgehzeiten müssen im Interesse der Wiederherstellung der Gesundheit genau eingehalten werden. Wiederholt wurden krankfeiernde Mitglieder bei Ausführung von Erwerbsarbeiten angetroffen. Nach der Satzung der BKK ist das strafbar. Wenn wir den Besuch von Schankwirtschaften, Vergnügungststätten und Kinos sowie das Motorradfahren während der Krankfeierzeit verbieten, so hat das seinen Grund. Wer z. B. in der Lage ist, Motorrad zu fahren, der kann nicht so krank sein, daß er arbeitsunfähig ist.

VIII. Vertrauensarzt

Die Vertrauensärzte sollen nicht nur das Vertrauen der Kasse, sondern auch der Mitglieder und Kassenärzte besitzen. Sie sind es, die die Kasse vor ungerechtfertigten Ausgaben schützen und gute Vorschläge über Kurverschickungen und andere Heilmaßnahmen machen sollen.

IX. Beschwerden der Versicherten

Beschwerden auf dem Gebiete der Krankenversicherung sind schriftlich und unterschrieben an die Kasse zu richten.

Schürstedt, Haltingen

40 Jahre im Dienst (Henrichshütte)



Pauline Wienholt
Sekretärin
(Verk. Walzwerk)
am 1. Mai 1956



Fritz Pacht
Richter-Gehilfe
(Walzwerk II)
am 12. Juli 1956

HENRICHSHÜTTE

25 Jahre im Dienst

- Bernhard Schmand, Meister (Vergüterei), am 2. Juni 1956
Johann Wanders, techn. Angest. (Kümpelbau), am 4. Juni 1956
Otto Schmidt, Schlosser (Mech. Rep.-Werkstatt), am 19. Juni 1956
Johannes Kaiser, Verlader (Eisengießerei), am 23. Juni 1956
Albert Niederdräing, Hobler (Mech. Werkstatt I), am 3. Juli 1956
Rudolf Beck, Waschraumwärter (Mech. Werkstatt I), am 11. Juli 1956
Robert Keikott, Schlosser (Eisenbahn), am 11. Juli 1956
Gustav Heinenberg, Dreher (Eisengießerei), am 15. Juli 1956
Fritz Hase, Sandaufbereiter (Eisengießerei), am 21. Juli 1956
August Biermann, Kranführer (Stahlgießerei), am 26. Juli 1956
Wille Heute, Stahlputzer (Stahlputzerei), am 28. Juli 1956

Hochzeit hielten

- Fritz Glittenberg, Mech. Werkstatt III, mit Annemargrit, geb. Stackhaus, am 8. Mai 1956
Herbert Böcker, Mech. Werkstatt I, mit Maria, geb. Renning, am 8. Mai 1956



Gustav Berker
Vorarbeiter
(Eisenbahn)
am 19. Mai 1956



Bernhard Kaul
Elektriker
(Elektrowerkstatt)
am 25. Juli 1956



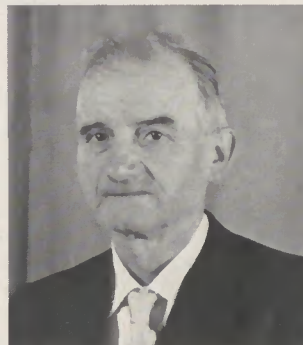
Hch. Schulte-Diefhaus
Abteilungsleiter
(Registratur)
am 8. Juni 1956



Hugo Schulte
Pfortner
(Werkschutz)
am 25. Juli 1956



Josef Krajewski
Zuschläger
(Stahlwerk)
am 3. Juli 1956



Franz Gieselmann
1. Grubenmann
(Stahlwerk)
am 27. Juli 1956

- Michael Chudo, Hammerwerk, mit Hannelore, geb. Stempel, am 11. Mai 1956
Friedel Niederheide, Bauabteilung, mit Karin, geb. Voss, am 12. Mai 1956
Ludwig Hofmeister, Stahlwerk, mit Helma, geb. Niederheide, am 12. Mai 1956
Paul Frondziak, Masch.-Betrieb, mit Maria Schnaase, geb. Holbein, am 16. Mai 1956
Josef Braun, Vergüterei, mit Christel, geb. Gernert, am 16. Mai 1956
Ingeborg Fromme, Verkauf M. u. A., mit Helmut Ullrich, am 18. Mai 1956
Hans-Joachim Wolff, Metallurg. Abt., mit Erika, geb. Ott, am 18. Mai 1956
Alfred Kaps, Mech. Werkstatt I, mit Waltraud, geb. Janzen, am 18. Mai 1956
Friedrich Baumeister, Eisengießerei, mit Helga, geb. Borbe, am 18. Mai 1956
Inge Gantenberg, Labor, mit Wolfgang Dietrich, am 18. Mai 1956
Hans Dieter Boecking, Hammerwerk, mit Hannelore, geb. Preuss, am 18. Mai 1956
Heinz Hellmuth, Hammerwerk, mit Anneliese, geb. Schnettker, am 23. Mai 1956
Karl Heinz Völker, Stahlputzerei, mit Renate, geb. Behlau, am 25. Mai 1956
Horst Scheffler, Apparatebau, mit Else, geb. Rehbein, am 2. Juni 1956
Heinz Richter, Hammerwerk, mit Christel, geb. Rudel, am 2. Juni 1956
Werner Schaub, Eisengießerei, mit Elli, geb. Hennenberg, am 8. Juni 1956
Bernd Raddatz, Elektrowerkstatt, mit Hannelore, geb. Erdmann, am 9. Juni 1956
Kurt Groß, Eisenbahn, mit Gundula, geb. Gerhus, am 13. Juni 1956
Werner Pricken, Walzwerk II, mit Gerda, geb. Hoga, am 14. Juni 1956
Werner Krapp, Walzwerk I, mit Leni, geb. Hartmann, am 14. Juni 1956
Manfred Standt, Mech. Werkstatt I, mit Magdalene, geb. Tacke-Unterberg, am 14. Juni 1956
Ludger Groß, Bauabteilung, mit Hildegard, geb. Schnitzler, am 16. Juni 1956

- Karl Buchholz, Eisengießerei, mit Hannelore, geb. Kretschmer, am 16. Juni 1956
Hermann Denny, Stahlwerk, mit Christa, geb. Dornemann, am 16. Juni 1956
Hans Georg Horn, Stahlwerk, mit Anna, geb. aus der Beck, am 18. Juni 1956
Wolfgang Irmisch, Stahlputzerei, mit Christa, geb. Fölske, am 23. Juni 1956
Günter Rund, Stahlgießerei, mit Karola, geb. Stözel, am 23. Juni 1956
Otto Schilling, Elektrowerkstatt, mit Dorothea, geb. Loos, am 23. Juni 1956
Fritz Matthe, Stahlgießerei, mit Gerda, geb. Hohage, am 23. Juni 1956
Günter Backe, Apparatebau, mit Johanna, geb. Hoffmann, am 23. Juni 1956
Dieter Neumann, Modellschreineri, mit Anneliese, geb. Kretschmer, am 23. Juni 1956
Erwin Bernhardt, Walzwerk I, mit Helmutrud, geb. Klüngebel, am 23. Juni 1956
Heinz Weber, Stahlwerk, mit Juliane, geb. Wehrhahn, am 26. Juni 1956
Horst Bartel, Vergütung, mit Hildegard, geb. Grotthaus, am 29. Juni 1956
Paul Hackmann, Apparatebau, mit Waltraud, geb. Szepeck, am 30. Juni 1956
August Kirschbaum, Kümpelbau, mit Hildegard, geb. Rusch, am 30. Juni 1956
Willi Hein, Walzwerk I, mit Christel, geb. Feger, am 30. Juni 1956
Walter Joraskewitz, Eisenbahn, mit Hildegard, geb. Willenbrock, am 4. Juli 1956
Horst Schoene, Mech. Werkstatt III, mit Clara, geb. Martin, am 7. Juli 1956
Friedhelm Köster, Apparatebau, mit Helene, geb. Hüchter, am 7. Juli 1956
Werner Brüger, Hammerwerk, mit Gerda, geb. Stopikowski, am 14. Juli 1956

Familienzuwachs

- Doris, 17. Mai, Hans Klawisch, Walzwerk I
Wolfram, 17. Mai, Wilhelm Borbe, Masch.-Betrieb
Volker, 19. Mai, Aloys Banhold, Betriebswirtschaft

- Michael, 19. Mai, Georg Lindner, Stahlgießerei
Bärbel, 21. Mai, Paul Biermann, Hochofen
Claudia, 23. Mai, Robert Höke, Lohnbüro
Klaus, 24. Mai, Karl Wörsdörfer, Stahlwerk
Gabriele, 25. Mai, Hans Jürgen Gumbel, Hammerwerk
Thomas, 25. Mai, Josef Peine, Lehrwerkstatt
Johannes, Thaddeus, 27. Juni, Viktor Fritsch, Bearb.-Werkstatt
Beate, 7. Juni, Ludwig Groskurth, Verk. Inland
Martina, 7. Juni, Franz Ahrens, Mech. Werkstatt I
Ewald, 8. Juni, Josef Lohmann, Mech. Werkstatt III
Ulrike, 10. Juni, Heinz Goldenberg, Masch.-Betrieb
Annelie, 11. Juni, Johannes Brauksiepe, Mech. Werkstatt III
Christoph, 11. Juni, Hermann Maas, Versuchsanstalt
Ulrich, 12. Juni, Richard Lorscheider, Walzwerk
Renate, 12. Juni, Willi Hupfeld, Mech. Werkstatt I
Heinz, 12. Juni, Heinz Lapatke, Bauabteilung
Gerhard, 12. Juni, Rudolf Staats, Walzwerk I
Hermann, 13. Juni, Hermann Masolle, Versuchsanstalt
Peter, 13. Juni, Kurt Büscher, Masch.-Betrieb
Walter, 14. Juni, Stephan Wecker, Stahlgießerei
Arno, 17. Juni, Robert Peitzmeier, Hammerwerk
Herbert, 17. Juni, Herbert Plett, Warenannahme
Marion, 22. Juni, Hans Wille, Eisenbahn
Bernd, 23. Juni, Georg Schlee, Mech. Werkstatt I
Klaus, 23. Juni, Heinz Dörner, Wärmestelle
Ute, 24. Juni, Adolf Lilienthal, Mech. Werkstatt I
Iris, 24. Juni, Erich Kramer, Mech. Werkstatt III
Heike, 25. Juni, Josef Lumme, Mech. Werkstatt I
Hartmut, 28. Juni, Heinz Adolf Bernau, Masch.-Betr.
Ilona, 29. Juni, Heinz Weber, Stahlwerk
Ursula, 29. Juni, Hans Joachim Hostert, Kokerei
Petra, 30. Juni, Paul Jost, Hochofen
Karin, 1. Juli, Gerhard Zisowski, Walzwerk II
Ute, 2. Juli, Paul Nedden, Elektrowerkstatt
Wolfgang, 3. Juli, Helmut Knecht, Stahlputzerei
Doris, 3. Juli, Kurt Arnscheidt, Mech. Werkstatt I
Hans Peter, 4. Juli, Hans Josef Müller, Mech. Werkstatt III
Ilona, 5. Juli, Ernst Westen, Stahlwerk
Michael, 5. Juli, Emil Schwartz, Auftragsbüro Preßwerk
Beate, 7. Juli, Ewald Schwarz, Eisengießerei
Marion, 8. Juli, Fritz Dreifert, Versuchsanstalt
Bärbel, 14. Juli, Friedrich Borbe, Masch.-Betrieb
Ulrich, 14. Juli, Burchard Eh, Eisengießerei
Martin, 14. Juli, Karlheinz Molleney, Hammerwerk
Volkmarr, 15. Juli, Emil Busch, Mech. Werkstatt I

ANNENER GUSSTAHLWERK

Hochzeit hielten

- Bruno Ziebart, Gießerei, mit Erika, geb. Schöring, am 12. Mai 1956
Manfred John, Gießerei, mit Anita, geb. Gädke, am 19. Mai 1956
Wolfgang Bachmann, FW, mit Helga, geb. Kamp, am 26. Mai 1956
Heinrich Pruser, FW, mit Maria, geb. Wagner, am 26. Mai 1956
Helga Wessel, Z.-Arbeitsvorbereitung, mit Werner Jungwirth, am 26. Mai 1956
Christa Rudel, Arbeitsvorbereitung, mit Heinz Richter, am 2. Juni 1956

Familienzuwachs

- Wolfram und Gudula, 5. Juni, Kurt List, Pumpenbau
Uwe, 14. Juni, Horst Zühlke, Gießerei
Bärbel, 25. Juni, Erich Scheffler, Konstr.-Büro WMB

PRESSWERKE BRACKWEDE

Hochzeit hielten

- Helmut Moschner, Elektroschweißerei, mit Annelore, geb. Elbracht, am 4. Mai 1956
Paul Hartel, Betrieb I, mit Hilde, geb. Niemann, am 26. Juni 1956
Harald Browsers, Verkaufsabrechnung, mit Luise, geb. Hinz, am 23. Juni 1956

Familienzuwachs

- Karola, 1. Juni, Rigobert Brechmann, Bauabteilung
Friedhelm, 8. Juni, Josef Johannhörter, Wärmestelle
Joachim, 16. Juni, Helmut Brockelt, Magazin
Werner, 16. Juni, Erich Böttcher, Betrieb I
Angelika, 19. Juni, Alfons Backe, Arbeitsvorbereitung, Materialstelle
Klaus, 5. Juli, Georg Arendt, Betriebsbüro Betrieb II

VERWALTUNG

Hochzeit hielten

- Walter Lingemann, ZRP, mit Maria, geb. Kieweg (Rechtsabt.), am 9. Juni 1956
Leni Hartmann, Lochkartenabt., mit Werner-Josef Krapp, am 14. Juni 1956

Familienzuwachs

- Bruno, 5. Juli, Dr. Heinrich Cremer, Revision

IHRE MEINUNG

Lohnzahlung 2× statt 3×?

In unserer Werkzeitschrift wird die Lohnzahlung zur Diskussion gestellt, um die Meinung der Belegschaft zu diesem Thema zu erfahren.

Hierzu möchte ich meine Meinung darlegen.

Eine monatliche Lohnzahlung ist für die Belegschaft nicht tragbar, da bei den Arbeitern ein Arbeitsausfall zu große Lücken in seinen Verdienst reißt, die leichter bei häufigerer Lohnzahlung geschlossen werden können. Deshalb ist auch ein Vergleich zwischen Lohn- und Gehaltsempfängern nicht möglich.

Die halbmonatliche Lohnzahlung ist eher zu befürworten, obwohl auch sie eine große Umstellung von unseren Belegschaftsmitgliedern verlangt. Durch den verlängerten Lohnzahlungszeitraum wird in der ersten Zeit manche Kassen-ebbe auftauchen, die durch erleichterte Vorschußgewährung behoben werden kann.

Die wöchentliche Abschlagszahlung gibt den Belegschaftsmitgliedern häufiger, wenn auch geringere Beträge in die Hand, wodurch ein Ausfall leichter über-

brückt werden kann. Andererseits hindert sie die Belegschaftsmitglieder daran, einen Teil der Löhnung für Anschaffungen an die Seite zu legen.

Die halbmonatliche Lohnzahlung ist der jetzigen unbedingt vorzuziehen und wird hauptsächlich nur bei den Befürwortern der wöchentlichen Abschlagszahlung auf Widerstand stoßen, da die Umstellung und evtl. die Verpflichtungen zu groß sind, um eine diesbezügliche Änderung begrüßen zu können. Außerdem gibt es bei der neuen Regelung dann keine Auszahlung an Samstagen mehr, die nicht nur den Arbeitern, sondern auch den Angestellten unerwünscht sind. Ferner ist es der Werksleitung dann möglich, das nicht abgeholte Geld in sicheren Gewahrsam zu nehmen.

Durch eine Änderung der Entlohnung würde eine bessere Arbeitszeiteinteilung bei den Rechnungsbüros und bei der Lohnabrechnung sich ermöglichen lassen

A. M., Hattingen

Größe des Arbeitsplatzes ungenügend

Es liegt mir sehr am Herzen, einmal über die Sorgen der Arbeiter im Apparat- und Behälterbau zu berichten. Denn gerade die Entwicklung und Produktion auf dem Gebiete des Apparatebaues ist im Laufe der letzten drei Jahre ein großes

Stück vorangeschritten. Nur eines konnte und hat mit dieser Entwicklung keinen Schritt gehalten, und daß ist die Größe des Arbeitsplatzes. Wohl hat er sich etwas vergrößert, doch steht das in keinem Verhältnis zur Größe und Menge der neuen Aufträge. Bedingt durch den Platzmangel wird nicht nur ein rationelles Arbeiten unmöglich, auch die Unfallgefahr wird in großem Maße vermehrt. Wollen wir hoffen, daß die Werksleitung bald für mehr Raum und Platz sorgt, damit der Apparatebau noch leistungs- und konkurrenzfähiger seinen Aufschwung nimmt.

J. K., Brackweide

Warum so viele Betriebsfotos?

Die Büros der Verwaltung und der Werke sind mit gerahmten Fotos aus unseren Betrieben ausgeschmückt. Das ist erfreulich. Doch ist es wirklich nötig — besonders in Hattingen — fast nur Bilder von Hochöfen, Schmiedepressen u. ä. aufzuhängen, wo doch schon ein Blick aus dem Fenster genügt, um diese Anlagen zu sehen. Wir schlagen vor, entweder in verstärktem Maße gute Landschaftsaufnahmen zur Wanddekoration zu verwenden oder in den einzelnen Werksbüros Bilder aus den Betrieben der anderen Ruhrstahlwerke aufzuhängen.

B. U., Hattingen

BEKANNTMACHUNG

HENRICHSHÜTTE

Neuordnung der Krankenversicherung der Rentner

Unseren ehemaligen Werksangehörigen oder deren Witwen geben wir zur Kenntnis, daß nunmehr die Möglichkeit besteht, wieder Mitglied der Betriebskrankenkasse der Henrichshütte zu werden. Es muß aber unmittelbar vor Antragstellung der Rente eine Mitgliedschaft bei der Betriebskrankenkasse bestanden haben. Auf Grund einer Vereinbarung mit der Allgemeinen Ortskrankenkasse für den Ennepe-Ruhr-Kreis in Schwelm soll die Überführung der Rentner zur Betriebskrankenkasse am 1. 10. 1956 erfolgen. Eine bestehende Sterbegeld-Zusatzversicherung wird von der neuen Kasse übernommen.

Mit der Rentenzahlung Ende August 1956 wird jedem Rentenempfänger ein amtliches Antragsformular und ein Merkblatt ausgehändigt. Jetzt kann er entscheiden, welcher Krankenkasse er beitreten will. Wer nun zur Betriebskrankenkasse zurück möchte, komme im Monat September 1956 mit den Unterlagen (Antragsvordruck, Nachweis der früheren Kassenzugehörigkeit, Rentenbescheid und rote Karte) zur Betriebskrankenkasse der Henrichshütte. Die Abfertigung an den Schaltern wird alphabetisch, und zwar an den ersten 5 Tagen der Woche im September 1956, in der Zeit von 14 bis 16 Uhr erfolgen. Wir bitten dringend, die Aushänge an den Postschaltern und anderen öffentlichen Stellen zu beachten.

Werksrentenzahlungen

Es ist bei den Geld-Überweisungen wiederholt festgestellt worden, daß die Adressen der Werksrentenempfänger nicht mehr stimmen. Die Rente konnte in solchen Fällen erst verspätet zugestellt werden.

Die Zustellung der Rente durch die Post kann nur reibungslos erfolgen, wenn jeder Wohnungswechsel sofort bei der Betriebskrankenkasse unseres Werkes gemeldet wird.

Sozialabteilung

Unsere beiden griechischen Lehrlinge (siehe Ruhrstahl-Werkzeitschrift Nr. 2) haben den Wunsch, in einer deutschen Familie untergebracht zu werden.

Wir möchten unseren jungen Freunden gern diesen Wunsch erfüllen und bitten deshalb alle Familien, die einen der griechischen Lehrlinge für einige Zeit bei sich aufnehmen möchten, sich bei der Sozialabteilung zu melden. Die entstehenden Kosten für Unterkunft und Verpflegung werden selbstverständlich durch das Werk übernommen.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Fritz Lützenkirchen	Pensionär	1. Mai 1956
Hermann Mattern	Scherenarbeiter	17. Mai 1956
Gustav Sohn	Pensionär	22. Mai 1956
Emil Ickenstein	Pensionär	23. Mai 1956
Fritz Himmelmann	kfm. Angestellter	10. Juni 1956
Erwin Kalsky	Hilfsarbeiter	16. Juni 1956
Wilhelm Großeberkenbusch	Maschinist	16. Juni 1956
August Borchert	Maschinist	18. Juni 1956
Friedrich Honndorf	Kesselwärter	21. Juni 1956
Fritz Keiderling	kfm. Angest.	9. Juli 1956
Gustav von Hagen	Hilfshandwerker	13. Juli 1956

ANNEN

August Wöhler	Pensionär	3. Juni 1956
---------------	-----------	--------------

BRACKWEDE

Bernhard Hoffmann	Kontrolleur	2. Juli 1956
August Dopheide	Pensionär	6. Juli 1956

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Goldene Hochzeit

Am 3. Juli feierte das Ehepaar Wilhelm (88) und Alma (74) Müller das schöne Fest der goldenen Hochzeit. Der ehemalige Vorsteher der Kostenabteilung war von 1882-1932 in der Henrichshütte tätig. Wilhelm Müller, der heute in der Emscherstraße in Hattingen lebt, ist der älteste Pensionär der Ruhrstahl AG

PERSONALIEN

Ernennungen

Verwaltung (am 15. 7. 1956)

Rudolf Friedrichs (Personalabteilung), vom Handl.-Bev. und Abt.-Leiter zum Prokuristen
Gerhard Schumann (Rechtsabteilung), vom kaufm. Angestellten zum Handl.-Bev.

Hattingen (am 1. 6. bzw. 1. 7. 1956)

Heinz Damm (Lehrwerkstatt), vom Techniker zum Meister (Lehrwerkstatt)

Paul Hilterhaus (Walzwerk), vom Betriebsleiter zum Betriebschef

Annen (am 9. 6. 1956)

Helmut Breuker (Werksleitung), vom Geschäftsführer zum Prokuristen und kaufm. Werksleiter

Pensionierungen

Hattingen (am 31. 5. 1956)

Martin Brust, Vorarbeiter (Hammerwerk), Erreichung der Altersgrenze

Emil Arnst, Schlosser (Hochofen), Erreichung der Altersgrenze

August Stoffer, Waschkauwärter (Vergütung), Erreichung der Altersgrenze

Otto Neidahl, Bote (Verwaltung), Erreichung der Altersgrenze

Gustav Rohde, Blockputzer (Stahlwerk), Erreichung der Altersgrenze

Bruno Jagla, H.-Handwerker (Hammerwerk), Erreichung der Altersgrenze

Wilhelm Schürmann, Scherenmann (Walzwerk II), Invalide

Otto Killmann, Apparatewärter (Wärmestelle), Invalide

Andreas Siodla, Grubenmann (Stahlwerk), Invalide

Wilhelm Schmoor, Zimmermeister (Baubt.), Erreichung der Altersgrenze

(am 30. 6. 1956)

Fritz Schreier, H.-Arbeiter (Werkzeugmacherei), Erreichung der Altersgrenze

Julius Trocken, Vorarbeiter (Walzwerk II), Erreichung der Altersgrenze

Paul Tilsen, Grubenmann (Stahlwerk), Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Ernst, Ausgeber (Mechanische Werkstatt III), Invalide

Karl Stratmann, Former (Eisengießerei), Erreichung der Altersgrenze

August Kritzer, Kernmacher (Eisengießerei), Erreichung der Altersgrenze

Hugo Grundscheidt, Hobler (Mech. Werkstatt I), Erreichung der Altersgrenze

Alma Diergardt, H.-Arbeiterin (Maschinenbetrieb), Invalide

Wilhelm Koch, Obermaschinist (Maschinenbetrieb), Invalide

Heinrich Schmidt, Verloader (Walzwerk II), Invalide

Heinrich Siepmann, Gruppenleiter (Verk. Walzwerk), Erreichung der Altersgrenze

Ewald Aghte, Lohnbuchhalter (Lohnbüro), Erreichung der Altersgrenze

Hans Stratmann, Formermeister (Eisengießerei), Erreichung der Altersgrenze

Brackwede (am 5. 7. 1956)

Rudolf Noreikat, Fräser (Werkzeugbau), Erreichung der Altersgrenze

Wilhelm Eppinger, Schlosser (Elektroschweißerei), Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute



Im Stahlwerk wurde der Vorschlag gemacht, Meister und Oberschmelzer mit Rollschuhen auszurüsten, um ihnen die zeitraubende Ofenkontrolle zu erleichtern. Unser Zeichner ist von einer solchen Maßnahme nicht gerade überzeugt

WERK ANNEN

Dir. Helmut Breuker, der neue kaufmännische Werksleiter des Annener Gussstahlwerkes



Am 8. Juni 1956 erhielt der Ofenmauer (Stahlwerk) Willi Ahrens die 1000. auf der Henrichshütte ausgegebene Kopfschutzkappe. Wie man aus dem strahlenden Lachen von Willi Ahrens schließen kann, scheint die Kappe zu passen. Die bereits behelmten Arbeitskollegen (v. r. n. l.) Schott (Unfallvertrauensmann), Eichenauer und Junkereit teilen augenscheinlich seine Freude. Wir hoffen, daß in absehbarer Zeit alle an gefährdeten Stellen tätigen Mitarbeiter der Hütte einen Schutzhelm tragen!



Die vom 9.-12. Juli 1956 im großen Gemeinschaftssaal der Lehrwerkstatt der Henrichshütte abgehaltenen „Elternsprechtage“ gaben den Auszubildenden und Eltern unserer zu Ostern zunächst auf Probe eingestellten Lehrlinge die Gelegenheit eines gemeinsamen Gesprächs. Mit großem Interesse besichtigten die Väter und Mütter die Arbeitsplätze ihrer Söhne. In seiner Ansprache verwies Ausbildungsleiter Dörner auf die drei Säulen der Lehrlingsausbildung: Elternhaus — Werk — Berufsschule





foto des monats