Echo der Arbeit



HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT

HOAG

Echo der Arbeit 3/1954

HEUTE Die deutsche Eisen schaffende Industrie stark betroffen — Eine Ehrung — Drahtstifte in Vergangenheit und Gegenwart — . . . und wieder einmal die Steuern — Die Werkskatze — Gefroren hat es heuer — Rangierer, laßt ab von eurem Leichtsinn! — BKK — Bücherkiste

Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen AG, Oberhausen (Rhld.), Essener Str. 66. Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger.

Redaktion: Karl-Heinz Sauerland.

Fotos: Prophoto (1), 1 Privatbild (Mommsen), Harry Müller (2), Angenendt (5), Selhof (6), Redaktion (10).
Zeichnungen: Cerny (6), Jost Amman (Ständebuch) (1).

Anschrift der Redaktion: Oberhausen (Rhld.), Essener Straße 64. Bei Zuschriften können auch die in allen Teilen des Werkes aufgestellten Redaktionsbriefkästen benutzt werden.

Telefon 2 41 31, Nebenstelle 281. Werksruf: 3447 (Redaktion), 3847 (Büro, Vertrieb, Photo-Archiv).

Druck: VVA-Druck, Vereinigte Verlagsanstalten, Oberhausen. — Klischees: Vignold, Essen. — Das ECHO DER ARBEIT erscheint vierzehntäglich und wird allen Werksangehörigen und Pensionären der Hüttenwerk Oberhausen AG einschließlich des Drahtwerkes Gelsenkirchen und des Südhafens Walsum unentgeltlich zugestellt.
Beiträge, die mit dem Namen des Verfassers gezeichnet sind, stellen die Meinung des Verfassers und nicht unbedingt die der Redaktion dar.

Auflage: 17 350

Jahrgang 5 19. Januar 1954



In alle Welt

Die im Werk Gelsenkirchen hergestellten Drahtstifte werden in alle Erdteile versandt. Auf unserem Titelbild haben wir hier die vielen kleinen Schildchen zusammengetragen, mit denen die verschiedensten Pakete, in die Drahtstifte verpackt sind, beschriftet werden. Sogar eines in arabischer Schrift ist darunter. Wie bereits angedeutet, erfolgt der Export, ganz nach Wunsch des Kunden, entweder in Holzkisten oder Fässern. Das obere Bild läßt einen Hauch der weiten Welt ahnen. Bei näherem Hinsehen können wir leicht feststellen, wohin diese zur Ausfuhr kommenden Kisten und Fässer reisen. Zum Beispiel nach Reikjavik (Island), Belawan (Sumatra), Dakar (Franz.-Westafrika), Aruba (Niederländisch-Indien), Caracas (Venezuela), Singapore (Brit.-Indien), Port Sudan (Anglo-Ägypten), Salvador (Bahama-Inseln), Rio de Janeiro (Brasilien) und nach Surabaia (Niederländisch-Indien).

Schlachtfeld Straße

Professor Leo Brandt, Staatssekretär im nordrhein-westfälischen Verkehrs- und Wirtschaftsministerium, erklärte kürzlich auf einer Pressekonferenz: „Die Zahl der im Verkehr Getöteten ist ein Blutzoll des deutschen Volkes, das in zwei Weltkriegen genug gelitten hat, jetzt aber nicht gewillt ist, dem Moloch Verkehr weitere Opfer darzubringen. Um so weniger, als das deutsche Volk in der Hauptsache aus Fußgängern besteht, denen der Herrgott das Recht des Lebens auf dieser Erde verliehen hat, und die nicht von den wenigen Autofahrern wie gescheuchtes Wild an den Rand der Straße oder in den Tod getrieben werden brauchen!“

Es ist unbestreitbar: Deutschlands Straßen sind zu einem Schlachtfeld geworden. Die Verkehrsunfälle nehmen stärker zu, als die Zahl der motorisierten Fahrzeuge anwächst. Während 1938 je 1000 Fahrzeuge 65 Unfälle verursachten, kamen im Jahre 1953 auf je 1000 Fahrzeuge 138 Unfälle. Ein anderer Vergleich: 1953 starben in Deutschland 14 000 Menschen an Tuberkulose, 12 000 im Verkehr. Der Tod auf der Straße scheint zu einer Seuche auszuarten. Wir müssen ihr zu Leibe rücken, wie wir der Pest, dem Kindbettfieber, der Tbc zu Leibe gerückt sind. Gewiß, der Zustand unserer Straßen ist dem anwachsenden Verkehr nicht gewachsen. —

Es ist eine billige Argumentation, wenn manche Leute behaupten, der Verkehrstod sei eine Zivilisationserscheinung und es müsse in Kauf genommen werden, daß Zivilisation und Technik wie in einem unsichtbaren Ausgleich auf der einen Seite nehmen, was sie uns an Gesundheit auf der anderen geben. Dieser Auffassung sollte man energisch entgegentreten, denn in Wahrheit entspringen die meisten Verkehrsunfälle echten menschlichen Fehlleistungen. Oder will man es gar als Zivilisationserscheinung entschuldigen, wenn ein sonst ehrenwerter Mann solange säuft, bis er nicht mehr stehen kann, um sich dänach hinter das Steuer seines Wagens zu setzen? Im letzten Jahr kamen in Westdeutschland 750 Menschen infolge Trunkenheit am Steuer ums Leben. — Wann endlich wird der Straßenverkehr in der Bundesrepublik sich wieder disziplinieren? Schließlich gibt auch die Tatsache zu denken, daß nach einer eingehenden Untersuchung von Verkehrsunfällen, die durch Motorräder verursacht wurden, die häufigste Unfallursache in übermäßiger Geschwindigkeit bestand, und daß fast die Hälfte aller bei Fahrten mit Motorrädern Getöteten oder Verletzten zwischen 14 und 25 Jahre alt war. (Bei Motorrädern ist die Todesquote annähernd viermal so hoch wie bei Autounfällen!) Die Renn-Knatterei fordert einen hohen Blutzoll.

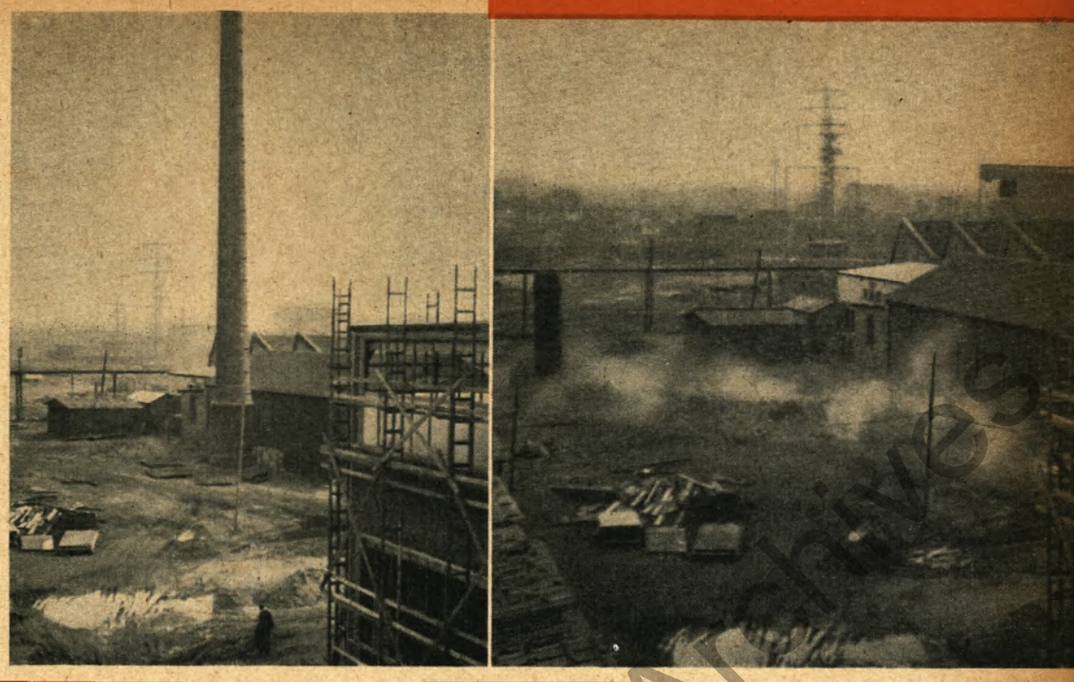
Der Unfall-Tod ist eine ernste Sache. Was aber will man zur Wiederherstellung der Verkehrssicherheit tun? Zunächst einmal an den „inneren Schweinehund“ aller Verkehrsteilnehmer appellieren. Damit läßt sich, wir haben es in unserem Werk festgestellt, vieles erreichen. Das 5. Gebot „Du sollst nicht töten!“ gilt auch im Straßenverkehr. Es wird somit schon seinen Grund haben, wenn Nordrhein-Westfalens Verkehrsminister Dr. Artur Sträter, den man als gemütvollen und besonnenen Menschen kennt, ankündigt: „Ich werde dem tausendfachen Mord auf den Straßen nicht länger zusehen!“ Der Minister will, wie er sagt, „mit brutalsten Mitteln“ gegen Verkehrssünder vorgehen. Vielleicht wird das dann auch zu einer Reform in der Rechtsprechung führen. Das wäre bitter nötig, denn Unfallsachen der Strafjustiz sind oft nichts anderes als Grotesken.

Karl-Heinz Sauerland

thyssenkrupp Corporate Archives

DANN KRACHTE ES...

Vor einigen Tagen fiel der letzte Veteran der alten Schornsteingarde im Werk Gelsenkirchen — ein Wahrzeichen längstvergangener Zeiten. — Der Schornstein war um 1818 für die alte Sellerei erbaut worden und bis 1914 in Betrieb. Dann erinnerte er nur noch an die „gute, alte Zeit". Jetzt mußte er endlich den geplanten Neubauten weichen. Die vorbereitenden Arbeiten zur Sprengung waren in wenigen Tagen abgeschlossen, und dann war es soweit: Man hörte das Krachen der Detonation und sah den alten Schornstein in sich zusammensacken. So sinkt ein Zeichen der alten Zeit nach dem anderen in den Staub und gerät langsam in Vergessenheit. Leider war kein Pressefotograf zur Stelle, um den sich auf die Seite legenden Kamin dokumentarisch auf den Film zu bannen. Ein zufällig anwesender Amateur drückte um Sekundenbruchteile zu spät auf den Auslöser. Da lagen — wie unser Bild beweist — die Reste schon am Boden. Der aufwirbelnde Staub ist das einzige, was von dem Kamin noch zu sehen ist. Wie unser Foto zeigt, hat der Kameramann beim zweiten Bild einen anderen Ausschnitt gewählt. Er ist mit seinem Fotoapparat um einige Meter näher ans Objekt herangegangen. Da lag der Schornstein ja schließlich auch schon im Staub, denn würde der Mann beim ersten Bild aus derselben Perspektive geknipst haben, wäre es ihm nicht gelungen, den Kamin in seiner Ganzheit aufs Bild zu bekommen. Und das war doch nun wichtig, denn schließlich sollte es das letzte Foto sein von dem alten Schornstein.



PRINZ KARNEVAL REGIERT

Das Narrenschiff schaukelt auf fröhlichen Wellen. Nicht nur in Köln, Düsseldorf, Aachen oder Münster, auch in Oberhausen sind die Jecken mobil. So haben sich auch eine ganze Reihe Werksangehöriger zu Karnevalsgesellschaften, Clübchen und Vereinen zusammengeschlossen. Unser Bild entstand auf der „Großen Gala-Prunksitzung der Männer vom Schrott". Vor dem Präsidententisch erkennen wir links den Stahlwerks-Chef, Dipl.-Ing. Heinrich, rechts den Leiter der Martinwerke, Dipl.-Ing. Böttcher. Jubel, Trubel, Heiterkeit ist jetzt die Devise. Überall herrscht eine Hochflut an karnevalistischen Veranstaltungen. Im Büro der Redaktion türmen sich die Einladungen. Es wird daher jeder Verständnis dafür haben, wenn im „Echo der Arbeit" nicht jede Karnevalsfeier Berücksichtigung finden kann. Es sei denn, daß wir eine Faschings-Sonderausgabe herausbringen würden. In diesem Sinne: Nichts für ungut und mit einem kräftigen „Helau" und „Alaaf" hinein ins Vergnügen.





‚KÄNGEROSS'-UNTIER MIT PS

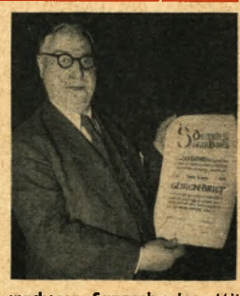
Erstaunt betrachten die Passanten der Essener Straße das Ungetüm, das mehrmals täglich vorüberrollt, und sicherlich wird schon mancheiner gefragt haben: „Wozu mag dieses Ding wohl nütze sein!" Wir wollen diese Frage beantworten. Das „Untier" ist ein Transportwagen und wurde von der amerikanischen Firma „The Ross Carrier Company Factor and General Office" in Beton Harbor (Michigan) gebaut. Der Transporter, der von den Hüttenwerkern „Kängeross" getauft wurde, weil er seine Fracht wie eine Känguruh-Mama ihr Junges in den Leib einzieht, hat einen Sechs-Zylinder-Motor und trägt 20 Tonnen. In unserem Werk wird das „Kängeross" zum Transport der kalten Brammenriegel vom Blockplatz (Neu-Oberhausen) ins Walzwerk benutzt. Von vielen wird das seltsame Vehikel auch „Spinne" genannt. Wegen seiner hohen Beine. Zwischen denen könnte ein normaler Pkw, vorausgesetzt, daß das „Kängeross" keine Fracht trägt, bequem hindurchfahren.

In der Revanche-Begegnung unterlag diesmal das HOAG-Quiz-Team den Gästen aus dem Bergischen Land mit 27:29½ Punkten. Die in englischer Sprache gestellten Fragen — natürlich mußten auch die Antworten englisch gegeben werden — hatten es diesmal in sich. Wissen Sie z. B. wer als erster das Wort ‚Nihilismus' prägte? Man tippte auf den Russen Iwan Turgenjew (1818—83), aber in Wirklichkeit war es der deutsche Philosoph Friedrich Heinrich Jacobi, der 1799 in einem Brief an Fichte von ‚Nihilismus' sprach. — Hand auf's Herz, hätten Sie das gewußt? Und ähnlich waren auch die anderen Fragen. Auf unserem Bild links das HOAG-Team. Von links nach rechts erkennt man: Helmut Stolpmann, Gerhard Schubert (halb verdeckt), Dr. Ludwig v. Bogdany und Günter Ammann.

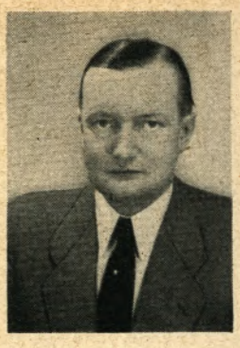
DIESMAL GEWANNEN DIE WUPPERTALER



Auf der Jahreshauptversammlung des Sängerbunds Hüttenwerk galt es, einen besonderen Jubilar zu ehren. Johann Küpper, früher Obermeister an der Blockstraße, kann nicht nur auf eine 50jährige Werkszugehörigkeit zurückblicken, sondern ist gleichzeitig seit 50 Jahren aktives Mitglied des Sängerbundes. Ein Hoch dem wackeren Sangesbruder. Mit ihm erhielten außerdem die goldene Ehrennadel des DSB: Heinrich Schöning, Franz Fahle und Wilhelm Schönberg. Die „silberne" erhielten W. Flores, W. Seeger, Werner Bachmann, P. Kampes und J. Wientges.



DAS IST SÄNGERTREUE



Auf der letzten Tagung der Volkswirtschaftlichen Gesellschaft charakterisierte der durch verschiedene Veröffentlichungen in unserer Werkszeitung unseren Lesern hinreichend bekannte frühere Geschäftsführer der Gruppe Walzstahl, Direktor E. W. Mommsen, in einem überaus interessanten Vortrag die augenblicklich keineswegs rosige Lage der deutschen Eisen schaffenden Industrie. Die wichtigsten Punkte des Referates, in dem für den Laien oft schwer begreifliche volkswirtschaftliche Probleme so treffend klar und allgemeinverständlich skizziert werden, geben wir nachstehend auszugsweise wieder. An Hand dieser vom Wettbewerbsproblem ausgehenden Schilderungen kann sich nunmehr jeder ein Bild machen von der Krise, in die die deutsche Schwerindustrie seit einiger Zeit hineingeraten ist. Der wesentlichste Erfolg der Tagung aber ist darin zu erblicken, daß sowohl Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard wie auch der bekannte Nationalökonom und Rektor der Universität Köln, Prof. Wessels, in der anschließenden Diskussion anerkannten, daß bei der Montanindustrie wettbewerbliche Tatbestände vorliegen, die Sonderregelungen notwendig machen. Prof. Erhard verwahrte sich dagegen, daß er das Denkmodell der freien Marktwirtschaft in voller Reinheit verwirklichen wolle. Der Minister stimmte der Ansicht zu, daß bei Stahl und Eisen die üblichen Spielregeln dieses Wirtschaftssystems nicht angewendet werden können. Die notwendige Konkretisierung dieses Anerkenntnisses oder, wie Prof. Erhard sich ausdrückte, das „Wie" dürfte nunmehr Aufgabe der Wirtschaftsorganisationen sein, die sich Gedanken darüber machen, durch welche Maßnahmen der freie Wettbewerb in der deutschen Eisen schaffenden Industrie ersetzt werden kann.

Die deutsche Eisen schaffende Industrie stark betroffen

Von Direktor Ernst Wolf Mommsen, Düsseldorf

Herr Mommsen ging davon aus, der Zuhörerschaft keine Lösungen zum Wettbewerbsproblem vorzuschlagen, sondern lediglich den Wettbewerbszustand der Eisen schaffenden Industrie aufzuzeigen, so wie ihn der Praktiker heute sieht. Der Grund für diese Art der Darstellung wird dadurch gegeben, daß es bei Eisen und Stahl im Unterschied zur Kohle keine wettbewerbsbeeinflussenden Institutionen mehr zu verteidigen gibt, da durch die schweren Eingriffe der Alliierten nach Kriegsende praktisch alle derartigen Einrichtungen zerschlagen wurden. Wie der Referent feststellte, kann es für uns also nicht darum gehen, Einrichtungen zu erhalten, sondern es muß vielmehr die Frage gestellt werden, ob bei dem derzeitigen Zuschnitt des Wettbewerbs der deutschen Eisenindustrie im Verhältnis zur Montanunion und zum internationalen Raum nicht eventuell neue Wege gesucht werden müssen, die diesem Wettbewerb und der allgemeinen Situation der deutschen Eisenindustrie Rechnung tragen.

Zu Beginn seiner Ausführungen wies Assessor Mommsen auf die Stellung der deutschen und europäischen Eisenindustrie im Verhältnis zu den USA, der Sowjetunion und Großbritannien hin. Hierzu einige Zahlen: Die in der Montanunion zusammengeschlossenen Länder brachten es im Jahre 1952 auf eine Rohstahlerzeugung von nicht ganz 42 Millionen Tonnen, wovon auf die deutsche Eisen schaffende Industrie rund 15,8 Millionen Tonnen entfielen, Großbritannien produzierte annähernd 17 Millionen Tonnen und der Ost-Block (die Sowjetunion einschließlich der Satelliten) 47,2 Millionen Tonnen. In den Vereinigten Staaten und Nordamerika wurden dagegen fast 87 Millionen Tonnen erzeugt. Diese Zahlen ergeben zusammengerechnet rund 91 Prozent der Welt-Rohstahlproduktion, während der Rest sich auf eine große Zahl von Ländern verteilt, unter denen Japan eine führende Rolle spielt.

Der Vergleich mit anderen Ländern

In diesem Zusammenhang erwähnte der Redner die Einwohnerzahlen in den großen Eisenerzeugergebieten. Hieraus ergab sich, daß bei einer mehr als doppelt so hohen Rohstahlerzeugung die USA fast genau die gleiche Einwohnerzahl hat wie die Montanunions-Staaten. Dabei exportiert Amerika nur einen Bruchteil dessen, was aus der Montanunion in dritte Länder geliefert wird. Dieses bedeutet, daß im Unterschied zur Eisenindustrie der Montanunion die USA nur von ihrer eigenen inneren Konjunktur abhängig sind, während bei der Montanunion stets eine starke Abhängigkeit von der allgemeinen Weltkonjunktur besteht. Besondere Bedeutung kommt der Tatsache zu, daß die Rohstahlerzeugung der USA sich bis zu 54 Prozent auf drei Unternehmungen verteilt. Diese drei Riesenwerke haben zusammen eine Rohstahlkapazität, die etwa so groß ist wie die der über 200 Rohstahlproduzenten der Montanunion. In England ist der Hauptteil der Rohstahlerzeugung ebenfalls bei einigen großen Konzernen und Werken zusammengefaßt. In Rußland und den Satelliten-Staaten steht uns sogar nur ein Erzeuger — nämlich der Staat — gegenüber.

Und so ist es bei der Montanunion

Dagegen ist die Lage in der Montanunion wie folgt:

In Frankreich machen sich in letzter Zeit starke Konzentrationsbestrebungen bemerkbar, mit dem Ziel, die Hauptmenge der französischen Rohstahlerzeugung in einigen wenigen Konzernen zusammenzufassen. Ohnehin aber waren bereits vor diesen neuen Zusammenschlüssen 55 Prozent der französischen Rohstahlerzeugung bei vier Konzernen vereinigt. In Belgien haben drei Konzerne 65 Prozent Produktionsanteil.

Bei den anderen Hauptkonkurrenten der deutschen Eisen schaffenden Industrie in Luxemburg und Holland ist dieses Problem nicht akut, da diese Länder von je her eine Konzentration der Produktion (ohne Wettbewerber) aufweisen.

Demgegenüber verfügt die Bundesrepublik über rund 120 (!) Rohstahl produzierende Werke, wovon jedoch nur 80 Prozent in größeren Werkseinheiten zusammengefaßt sind. Dabei ist die Gesamt-Rohstahlkapazität in Westdeutschland jedoch noch kleiner als die der zweitgrößten amerikanischen Stahlgesellschaft. Auf die Rückschlüsse, bezüglich der sich hieraus ergebenden Lage, ging Assessor Mommsen erst später ein, zunächst beschränkte er sich auf die ebenfalls hiermit im Zusammenhang stehenden Absatzmethoden.

Die uns aufgezwungenen Absatzmethoden sind reformbedürftig

Rußland und die Oststaaten, um mit der stärksten Absatzkonzentration zu beginnen, bedienen sich einer Einkaufs- und Verkaufsgesellschaft. Es tritt mithin im In- und Ausland nur ein Wettbewerber in Erscheinung.

In den USA bestimmen die großen Stahlkonzerne durch ihre überragende Stellung, die sie auf dem Weltmarkt einnehmen, den Absatz durch das bekannte Prinzip der Preisführerschaft. Dieses Prinzip gilt auch für den Export, da die Inland- und Exportfragen dieselben sind.

In England bestehen zwar keine echten Verkaufsverbindungen mehr, gleichwohl aber erfolgt eine Beeinflussungsmöglichkeit des Absatzes und der Preise, sei es über die British Iron and Steel Federation oder das halbstaatliche Steelboard, da sowohl im Export wie im Inland die Preise einheitlich gestellt werden. Der Import von Eisen und Stahl läuft über ein Einkaufs-Syndikat, das der englischen Eisen- und Stahlindustrie gehört. Dadurch wird ein wesentlicher Einfluß darauf genommen, daß über den Import eine Beeinflussung des Inlandmarktes nicht erfolgen kann.

Über die Absatzmethoden der Montanunions-Länder berichtete E. W. Mommsen, daß in Deutschland bis 1945 ein Verkaufs-Syndikat bestand, das als einziger Lieferant für Handelsstahl in Erscheinung trat. In Frankreich und Belgien gab es ähnliche Organisationen. Mit Kriegsende wurden in Deutschland von den Alliierten alle derartigen Institutionen auf dem Stahlgebiet aufgelöst. In Frankreich blieben sie vorerst bestehen. Ähnlich ist die Entwicklung in Belgien. In Holland und Luxemburg kennt man diese Probleme nicht, da hier keine Konkurrenz verschiedener Erzeugerwerke vorhanden ist.

Stellung zur verarbeitenden Industrie

In einem weiteren Hauptpunkt seines Referates nahm Herr Mommsen Stellung zu der besonderen Problematik der Eisen schaffenden Werke im Verhältnis zur verarbeitenden Industrie. Für die Bundesrepublik ist festzustellen, daß insgesamt rund 120 Eisenerzeuger mindestens 10 000 Eisenverbrauchern, nicht eingerechnet die unzähligen Kleinst- und Handwerksbetriebe, gegenüberstehen.

Die Beschäftigtenzahl in der Eisenindustrie — umgerechnet auf die Zahl der Betriebe — ergibt, wenn man die Klein-Werke, insbesondere die Edelstahlwerke, aus der Betrachtung herausläßt, für jeden Eisen erzeugenden Betrieb rund 6 500 Belegschaftsmitglieder je Werk. Demgegenüber ist die durchschnittliche Betriebsgröße beim Stahlbau 149 Belegschaftsangehörige, beim Maschinenbau 165, beim Schiffsbau 400, bei der elektrotechnischen Industrie 208, bei der Stahlverformung 82, bei der Blechwarenindustrie 87 oder umgerechnet auf die gesamte Eisen verarbeitende Industrie durchschnittlich 153 Beschäftigte.

Die bedeutungsvolle Standortfrage

Die Folgerung, die Direktor Mommsen hieraus zog, ist, daß Konjunktureinbrüche oder auch Wettbewerbschädigungen bei einer Industrie wie der Eisen schaffenden, wo Zusammenballungen relativ so großer Menschenmassen gegeben sind, zwangsläufig schwere soziale Auswirkungen haben müssen. Die Eisen schaffende Industrie hat logischerweise unter derartigen Einwirkungen viel eher und schwerer zu leiden als etwa die verarbeitende Wirtschaft, in der sich die Zahl der Beschäftigten auf eine ungleich größere Anzahl von Betrieben und damit auch Orten verteilt.

Neben dem sozialen Problem ist diese Standortgebundenheit der Eisen schaffenden Werke und die damit zusammenhängende Frage der Verbundwirtschaft eine weitere Besonderheit, der große Bedeutung zukommt. Eisen ist in der Regel nur dort rationell zu erzeugen, wo Kohle oder Energie vorhanden sind und besondere verkehrstechnische Voraussetzungen bestehen. Die Standortgebundenheit und die Struktur der Werke läßt die Warnung angezeigt erscheinen, daß Konjunkturrückschläge bei standortmäßig

thyssenkrupp Corporate Archives

ungünstig liegenden Werken in Deutschland zu Krisen in ganzen Bezirken führen können, da durch die Verbundwirtschaft beim Erliegen bestimmter Eisen schaffender Werke den hinter oder neben diesen stehenden Verarbeitungsindustrien wesentliche Voraussetzungen für ihre eigene Wettbewerbsfähigkeit entzogen werden.

Zwangsläufige Kosten

Ein weiteres wichtiges Unterscheidungsmerkmal zur verarbeitenden Industrie ist bei den Eisen schaffenden Werken der hohe Anteil der zwangsläufigen Kosten, die von den Eisenerzeugern selbst nicht beeinflußt werden können. Die weiterverarbeitende Industrie hat weitgehend den Vorteil, ihre Gestehungskosten durch Senkung ihres Lohnaufwandes und Verbesserung der technischen Einrichtungen entscheidend beeinflussen zu können, während die Rohstoffkosten demgegenüber weit in den Hintergrund treten. Bei der Eisen schaffenden Industrie aber belaufen sich die Kosten für Rohstoffe (Erz, Schrott und Abbrände) zusammen mit den Kosten für Brenn- und Hilfsstoffe auf über 70 Prozent der Gesamtkosten. Wenn man sich darüber klar wird, daß die restlichen Kosten, die zuweilen weniger als 20 % der Gesamtkosten ausmachen, ebenfalls zahlreiche Einzelkosten enthalten, die durch keine Maßnahmen der Eisen schaffenden Industrie zu beeinflussen sind, so liegt es auf der Hand, daß damit dem Wettbewerb nur geringe Bewegungsmöglichkeiten gegeben sind.

Die besondere Lage der deutschen Eisenindustrie

E. W. Mommsen wandte sich dann der Darstellung der besonderen Wettbewerbslage der deutschen Eisenindustrie zu, wie sie sich durch das Kriegsende und durch die Entflechtung ergeben hat. Nach dem Zusammenbruch wurden sämtliche für die deutsche Eisenindustrie bestehenden Verkaufsverbände aufgelöst und dadurch die einzelnen Werke der Eisen schaffenden Industrie unmittelbar dem Wettbewerb ausgesetzt. Wenn sich dies in den folgenden Jahren nach außen wenig bemerkbar gemacht hat, so war hierfür die Tatsache des Eisenmangels maßgebend. Da in dieser Zeit der Kunde den Erzeuger aufsuchte und nicht, wie es dem natürlichen Wettbewerb entspricht, der Erzeuger den Kunden und damit den Absatz zu suchen hatte, wurde die ganze Tragweite dieses Eingriffes nicht sichtbar. Es zeigt sich, daß im deutschen Raum durch die Entflechtung mehr Werke als Wettbewerber miteinander in Konkurrenz treten als selbst zur Zeit der Gründung der Eisenverkaufsverbände.

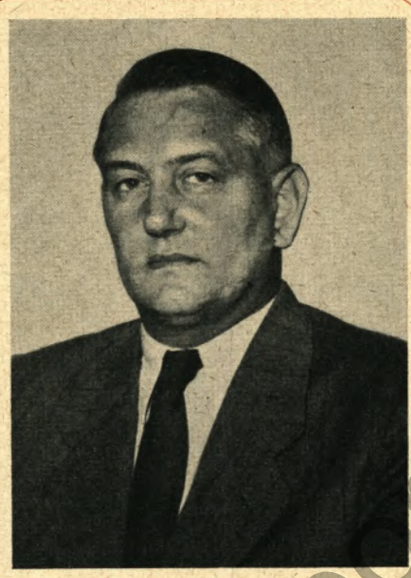
Ostgebiete fehlen uns

Die Beseitigung der Verkaufsverbände fällt zusammen mit der Auflösung einer großen Zahl von Konzernverbindungen innerhalb der Eisenindustrie. Da die Schaffung dieser Bindungen in der Regel begleitet war von einer Rationalisierung der Walzprogramme innerhalb der konzernwirtschaftlich verbundenen Werke, bestand nunmehr für die frei im Markt stehenden Einzelunternehmungen die Notwendigkeit, ihre Walzprogramme wieder auszuweiten. Andernfalls mußten sie damit rechnen, daß eine Reihe von Kunden auf die Zusammenarbeit mit den betreffenden Unternehmungen zu Gunsten breiter aufgebauter Werke verzichten würden. Dies hat dann, insgesamt gesehen, zu einem unrationellen und keineswegs aufeinander abgestimmten Arbeiten der deutschen Eisen schaffenden Industrie geführt. Gleichzeitig wurde aber mit der Entflechtung bei den größeren Unternehmen auch der Zusammenhang zwischen Erzeugungs- und Absatzseite durchschnitten, indem in den meisten Fällen die früheren Konzernhändler von den betreffenden Unternehmungen getrennt wurden.

Zu diesen, den Wettbewerb völlig umgestaltenden, Tatsachen trat der politische Tatbestand des Wegfalles des natürlichen Absatzgefälles der westdeutschen Eisen schaffenden Industrie von Westen nach Osten durch die Schaffung der Zonengrenze und die Sperrung großer östlicher Märkte. Da in diesen Gebieten inzwischen bedeutende neue Werke entstanden sind, werden die Schädigungen, die sich hieraus für die westdeutsche Eisenindustrie ergeben, erst bei einem völlig freien Wettbewerb zwischen West und Ost voll sichtbar werden.

Investitionen sind lebenswichtig

Einen entscheidenden Einfluß für die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Eisenindustrie spielt im Zusammenhang mit den Kriegsfolgen und den alliierten Eingriffen die Tatsache, daß die notwendigen Investitionsmittel für den Wiederaufbau unserer Werke nur sehr langsam beschafft werden konnten. Die für die Modernisierung unserer Werke so dringend erforderlichen Mittel wurden erst in den allerletzten Jahren freigegeben, so daß die insgesamt für die deutsche Eisen schaffende Industrie aufgewandten Beträge weit unter denen liegen, die andere europäische Staaten in der gleichen Zeit für ihre eigene Eisenindustrie aufbringen konnten. Die deutsche Eisenindustrie ist deshalb im Unterschied zu ihren westlichen, ja vielleicht auch östlichen Wettbewerbern nicht in der Lage, mit den gleichen modernen Anlagen wie die hauptsächlichen Konkurrenten im internationalen Wettbewerb anzutreten. Sie ist darüber hinaus noch dadurch gehemmt, daß sie einen großen Teil der Kosten der im Bau befindlichen Anlagen aus den alten Anlagen verdienen muß, wenn die Investition überhaupt zum Tragen kommen soll.



Eine Ehrung

Der Technische Direktor unseres Werkes, Dr. Ing. Rudolf Graef, wurde zum Ehrensenator der Technischen Universität Berlin ernannt.

Konkurrenz durch den Gemeinsamen Markt

Ferner wurde durch die Montanunion schlagartig der Kreis der Wettbewerber im deutschen Raum erheblich erhöht. Ein entsprechender Ausgleich für die deutsche Eisenerzeugung durch zusätzliche Liefermöglichkeiten nach Westen ist dagegen nicht eingetreten. Da die Stabilität der Konjunktur der deutschen verarbeitenden Industrie seit Schaffung der Montanunion sehr viel größer geworden ist als in den meisten anderen Ländern der Montanunion, hat sich ein verhältnismäßig einseitiger Absatzdruck vom Westen auf das deutsche Gebiet ergeben, der nicht nur einen im Verhältnis zur deutschen Gesamtkonjunktur unverständlichen Rückgang der Eisenerzeugung im Bundesgebiet zur Folge gehabt, sondern darüber hinaus auch beträchtliche Preiszugeständnisse erfordert hat. Die Tatsache, daß durch Schaffung der Montanunion nationale Krisen und Konjunkturen bei Eisen und Stahl nicht auf den nationalen Raum beschränkt blieben, sondern im Montanunionsraum auslaufen, hat bisher sehr nachteilige Wirkungen für die deutsche Eisenindustrie gehabt. Gegenüber den Erzeugungsmeßzahlen fast aller anderen Industrien in der Bundesrepublik liegt die Eisenindustrie im vergangenen Jahr unter der Erzeugung des Jahres 1952. Würde man der westdeutschen Stahlerzeugung jedoch die aus dem Montanunionsraum nach Westdeutschland hineingelieferten Stahlmengen hinzurechnen, so würde diese Aufwärtsentwicklung weiter angehalten haben. Die Beseitigung der Kontingents- und Zollgrenzen mit der Eröffnung des Gemeinsamen Marktes haben diesen Erfolg der deutschen Wirtschaftsentwicklung den Eisenindustrien anderer Länder zugute kommen lassen. Da die westlichen Nachbarn größtenteils aus beendeten Investitionen heraus mit modernen Anlagen den Wettbewerb durchführen, kann dies tiefgehende Folgen für die deutsche Eisenerzeugung und ihre Investitionspolitik haben.

Steuer- und Währungsfragen

Eine weitere Sorge bildet die Tatsache der innerhalb der Montanunion immer noch nicht gelösten Steuer- und Währungsfragen. Während einerseits dem Gesetz nach ein einheitlicher Markt für Eisen und Stahl besteht, ist andererseits über die Tatsache nicht hinwegzusehen, daß die festgelegten Währungsparitäten in keiner Weise dem inneren Gehalt der Währungen entsprechen, so daß nicht von einem echten Wettbewerb, echten Kosten und echten Preisen gesprochen werden kann. Die mit den ungeklärten Währungsverhältnissen zusammenhängenden unterschiedlichen Steuersysteme verschleiern vielmehr den echten Wettbewerb. Auch hier ist die deutsche Eisenindustrie im Nachteil, da die deutsche Währung durch den mehr oder minder ausgeglichenen Bundeshaushalt und die anti-inflationistische Finanzpolitik die stabilste im Montanunionsraum ist und deshalb in Deutschland am wenigsten mit unechten Kosten und Währungs- und Steuermanipulationen gearbeitet werden kann. Dieser Tatbestand hat zu einer Beeinträchtigung der Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Eisen schaffenden Industrie geführt, die infolge des sich möglicherweise verlangsamenden Investitionstempos auch Rückwirkungen auf die Eisen verarbeitende Wirtschaft haben kann.

Prof. Erhard: Echte Integration

Anschließend behandelte Dr. Franz Grosse das Thema aus der Sicht des Bergbaus. Noch einmal lenkte dann in der Aussprache Ernst W. Mommsen erneut in eindringlicher Weise die Aufmerksamkeit des Bundeswirtschaftsministers auf die besonders ungünstige Wettbewerbslage der deutschen Eisen schaffenden Industrie. Er gab dem Minister zu bedenken, daß der gegenwärtige technische Zuschnitt der deutschen Eisen- und Stahlindustrie nicht dem Stand in anderen Ländern entspricht.

Prof. Erhard stimmte den Ausführungen E. W. Mommsens zu und meinte wörtlich: „Wir stehen zwar auf dem Boden der Marktwirtschaft, müssen aber Einsehen genug haben, daß bei Kohle und Eisen die üblichen Spielregeln für dieses Wirtschaftssystem nicht angewendet werden können." Wie der Wirtschaftsminister weiter erklärte, sollen sofort Überlegungen angestrengt werden, durch welche organisatorischen Maßnahmen die Funktionen des Wettbewerbs in der Eisenindustrie ersetzt werden können. Zur Zeit sei die Lage so, daß die Volkswirtschaften mit der solidesten Grundlage und den härtesten Währungen innerhalb der Montanunion am stärksten belastet seien, während die inflationierten Volkswirtschaften den Nutzen hieraus zögen. Es sei deshalb dringend erforderlich, daß die Grundlagen für eine echte europäische Integration durch eine neue währungspolitische Ordnung geschaffen werden. Sich hierfür einzusetzen versprach der Minister.

ThyssenKrupp Corporate Archives

Der Nagler.



Ein Nagelſchmid bin ich genannt/
Mach eyſern Negel mit der Hand/
Allerley art auff meim Amboß/
Kurtz vnde Lang/Klein vnd auch Groß
Bühnnegel/Schloßnegel/darzu
Faßnegl/Schuchzweck/ich machen thu/
Halbnegel/pfeningnegel ſtarck/
Find man bey mir/an offnem Marck.

Drahtstifte In V

Aus unserem Gelsenkirchener Erzeugungsprogramm

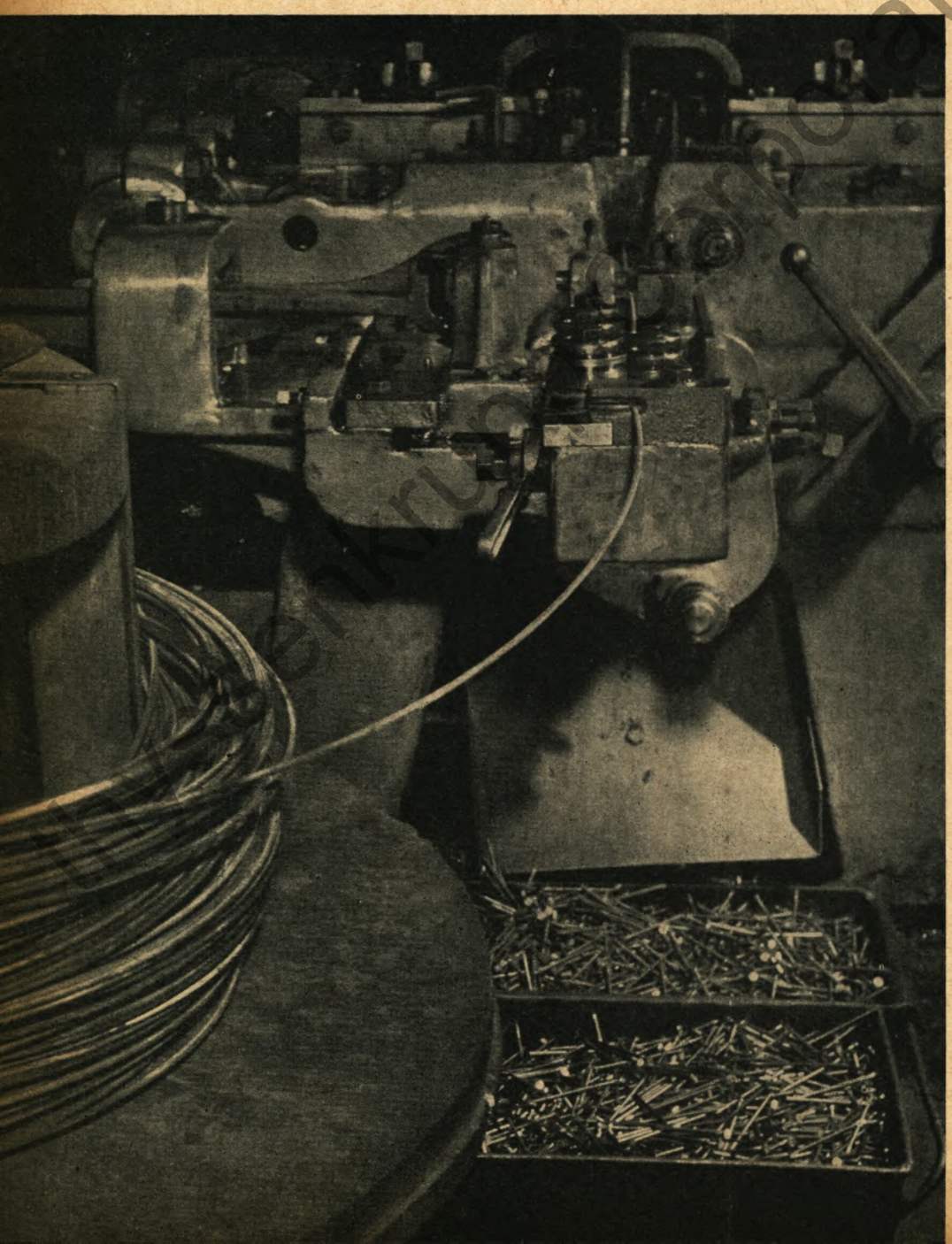
Wie oft im täglichen Leben gehen wir mit Geräten und Werkzeugen um, ohne jedoch ihren Werdegang näher zu kennen. Vielfach sind wir einfach zu bequem — nicht selten ist es allerdings auch ein Mangel an Gelegenheit oder aber auch an Interesse — um uns vertraut zu machen mit der Eigenart und der Herstellung unserer Gerätschaften. Beschreiben können wir den einzelnen Gegenstand meist lediglich nach seiner Farbe, Form und Funktion. Die Funktion jedoch wiederum nur nach der zugedachten oder zu erfüllenden Aufgabe. Wird jedoch nach dem Ursprung des Objektes gefragt, so bleibt die Antwort meist aus. Nun, wir alle sind Angehörige eines großen Hüttenwerkes, das in seinem Gelsenkirchener Werk u. a. Drahtstifte (Nägel) herstellt. Der Nagel ist eines unserer gebräuchlichsten Hilfsmittel und aus unserem Leben wohl kaum mehr wegzudenken. Aber haben Sie sich schon einmal die Frage vorgelegt: „Seit wann gibt es den Nagel, und seit wann kennt man ihn?" Ebenso fremd dürften für viele von uns die im Laufe der Entwicklung bei der Nagelherstellung verwendeten Werkstoffe sein. Nicht immer gab es Nägel aus Stahl. Hiervon sowie über die heutige Herstellung von Drahtstiften in unserem Gelsenkirchener Werk erzählt der folgende Bericht.

Wie uns die Archäologen berichten, gab es Nägel schon vor mehr als 5 000 Jahren. Diese ersten Nägel waren entweder aus Kupfer oder aus Holz. Funde beweisen, daß die Ägypter bereits um 3 500 vor unserer Zeitrechnung Verzierungen an Truhen oder Grabinschriften auf Zedernholz mit Kupfernägeln befestigten. Etwa zur selben Zeit verwendete man in China und Indien aus Holz gefertigte Nägel. Wir wissen von den chinesischen Webstühlen, die mit jenen Holznägeln als verbindendes Element zusammengefügt wurden. Die altchinesische und ägyptische Kultur hatte damit schon vor rund 5 500 Jahren eine technische Entwicklungsstufe erreicht, die die Völker des Abendlandes erst viel später fanden. Finden doch diese beiden Materialien, Kupfer und Holz, sogar heute noch Verwendung bei der Herstellung von Nägeln. Erinnert sei nur an die Holzstifte des Schuhmachers, die im eigentlichen Sinne ihrer Verwendung auch Nägel sind. Denken wir ferner an die Kupfernägel, wie wir sie vom Schiffbau oder beim Legen von Kupferdachziegeln, also vom Dachdecker her, kennen.

Damit, daß um das Jahr 1 800 v. Chr. in Ägypten die Eisenverarbeitung bekannt wurde, womit man den Schlüssel fand zur Eisenzeit, ist noch nicht bewiesen, daß die Ägypter aus Eisen Nägel herstellen konnten. So gibt es heute noch, wie Forscher berichten, im Inneren Afrikas Negerstämme, die wie vor 4 000 Jahren die dortigen Eisenerzvorkommen verarbeiten, ohne daß es diesen Menschen bekannt ist, daß man Eisen schmieden kann. Zum ersten Male gelang es im Jahre 1490 den Griechen, die Verbindung zweier Eisenstücke durch Schweißen herzustellen. Handelsherren und Kaufleute sorgten für eine schnelle Verbreitung des neuen Metalls, dessen Verwendung ungeahnte Möglichkeiten in sich barg. Zehn Jahre später wurde in Indien erstmalig Schmiedeeisen zur Herstellung von Werkzeugen verwendet.

Aber warum diese eisengeschichtlichen Betrachtungen, wo wir ja nur über den Nagel sprechen wollen? Nun, es soll hier nur kurz angedeutet werden, was für ein langer Weg nötig war, um einen Eisennagel überhaupt herstellen zu können. Beim Kupfer als Material hatte man keine hohen Temperaturen notwendig. Kupfer läßt sich durch Bearbeiten mit dem Hammer bekanntlich leichter formen als Eisen. Bei der Eisenherstellung mußte man früher erst das „Erz durch Schmelzöfen läutern", um das Rohprodukt in Form von Eisenbarren zu gewinnen. Wollte man gar schmieden oder schweißen, mußte das Eisen vorher wieder auf höhere Temperatur gebracht werden. Trotz dieses an und für sich langwierigen Vorgangs bot das Eisen wegen seiner günstigen Eigenschaften, besonders seiner Festigkeit, Vorteile. Darüber hinaus aber wird es wohl auf die Dauer zu kostspielig gewesen sein, aus Kupfer, das immerhin zu den Edelmetallen zählte, Gebrauchsgegenstände wie Nägel herzustellen. Durch frühgeschichtliche Funde ist erwiesen, daß um 1 250 v. Chr. der technische Fortschritt der Ägypter soweit vorangeschritten war, daß geschmiedete Türschlösser gebaut werden konnten. Auch hierfür wurden als bindendes Element Nägel in Form von Nieten verwendet. Doch diesmal waren die Nägel aus Eisen. Dies sind die ältesten Eisennägel, von denen wir Kenntnis haben.

Die Bronzezeit (damit ist die Zeit gemeint zwischen 1 900 v. Chr. bis 50 Jahre n. Chr.) ist ohne Einfluß geblieben auf das Eisen als Material zur Herstellung von Nägeln. So begann schon viele Jahrhunderte vor dem Beginn unserer Zeitrechnung der Eisennagel sich immer mehr durchzusetzen. Aber wie so oft in der Geschichte wurde der Fortschritt nicht immer zum Segen und Heil der Menschheit eingesetzt. Die drei eisernen Nägel, die



Eine Nagelmaschine, wie sie im Werk Gelsenkirchen arbeiten. Der Draht läuft, wie deutlich erkennbar, vom Haspel direkt in die Maschine. Ein Behälter für die fertigen Nägel ist unter der Maschine bereitgestellt

angenheit und Gegenwart

isches über den Nagel - Wie Nägel hergestellt werden

vor rund 1900 Jahren auf Golgatha durch das Fleisch Christi drangen, geben hiervon Zeugnis. Auch sei an ein Kriegshandwerkszeug, den sogenannten Morgenstern, erinnert: Eine Keule, die mit schweren, stachelartigen Eisennägeln besetzt war. An dieser Waffe kleben Blut und Tränen, wenn wir an das Mittelalter und den Bauernkrieg denken.

Mit dem Maschinenzeitalter entstand dann auch die Nagelmaschine. Dies machte den alten Handwerksmeistern, die immer noch Stift für Stift im Gesenk schmiedeten, erheblich zu schaffen. Ein neues Zeitalter, auch für die Produktion von Nägeln, hatte begonnen.

Wie sieht es nun heutzutage in einer Drahtstifte-Fabrik aus? Wir haben das Werk Gelsenkirchen besucht und wollen abschließend kurz hierüber berichten. Der erste Eindruck ist Lärm und tausendfältiges Kreischen, so daß man sein eigenes Wort nicht verstehen kann. Die Arbeiter tragen geräuschmindernde Watte in den Ohren. Der Krach hat seinen Ursprung darin, daß im Zuge eines maschinellen Vorgangs jedesmal mit einem Hammerschlag der Kopf, wie man das obere Ende eines Nagels nennt, aus dem Schaft herausgeschlagen wird. Wenn so eine Maschine nun 400 Touren macht, das heißt, in einer einzigen Minute 400 Köpfe aufpreßt, dann ist das schon kein Hämmern mehr, dann ist das eher eine an ein Maschinengewehr erinnernde Akkustik. Je nach Größe der zu fertigenden Nägel liegt die Kapazität einer Maschine zwischen 120 und 600 Stifte in der Minute. Und nun stelle man sich vor: 55 solcher Maschinen in einem Raum. Da bleibt einem im ersten Moment die Spucke weg! Aber schauen wir uns so eine Maschine mal aus der Nähe an. Ausgangspunkt für die moderne Nagelherstellung ist der Draht, der in Ringen von 80 bis 90 Kilogramm auf Transportwagen in die Stifterei an die Maschinen gebracht wird.

Ein guter Eisennagel soll heute aus halbhartem (auch halbweich genannt) Thomasstahldraht hergestellt sein. Thomasstahldraht besitzt die Eigenschaft, den Nagelkopf bei einer notwendigen Härte, die von ihm verlangt wird, gut auszustauchen. Übrigens geht die Verwendung von Draht bei der Herstellung von Nägeln zurück auf eine Erfindung des Engländers James White (1811). Die ersten Drahtstiftmaschinen wurden danach in den zwanziger Jahren des vorigen Jahrhunderts in Frankreich gebaut. Die „Pariser Stifte" schränkten bereits nach ihrem ersten Auftreten die Anwendung der handgeschmiedeten Nägel auf wenige Gebiete ein. Ununterbrochen läuft in den Stiftfabriken seitdem der Draht vom Ring in die Maschinen. Pausenlos fallen schon Sekunden später die fertigen Stifte in die bereitgestellten Kästen.

Von der Ablaufkrone, worauf der Drahtring aufgesetzt wird, führt der Weg des Drahtes zunächst durch das Richtwerk, wo er geradegebogen und im sogenannten „Einzug" auf die Länge gerichtet wird, die der Nagel haben soll. Diese Einrichtung ist der unterschiedlichen Nagellänge wegen selbstverständlich verstellbar. Nun klemmen die „Backen", dies sind zwei Stahlstücke, den Draht beim Schlag und Schnitt auf dem Amboß fest. Während die Messer in ihre Ausgangsstellung zurückschnellen, schlägt der Hammer den Kopf und prägt diesem gleichzeitig den „Stempel" auf, das sind die bei den meisten Nägeln deutlich sichtbaren Felder auf der Fläche des Kopfes. Dies alles geschieht so schnell, daß das Auge dem Tempo des Arbeitsganges überhaupt nicht zu folgen vermag. Wie gesagt: 400 mal in der Minute packen die Messer zu oder schlägt der Hammer den Kopf. Die Schnittfläche der Messer gleicht einem „K", dadurch erhält der Nagel, nachdem die Schrottkörner am unteren Ende abgefallen sind, gleichzeitig seine Spitze. Die verschiedentlich stehenbleibenden Rückstände bezeichnet der Fachmann als „Bärte".

Wenn nun z. B. so eine Maschine auf 400 Touren läuft, reicht das Schwergewicht des Nagels nicht aus, um dem nächsten Nagel Platz zu machen. Damit nun kein Nagel hängenbleibt, tritt, sobald der Hammer zurückgeschnellt ist, der „Auswerfer" in Funktion. Der Auswerfer wiederum ist kaum in seiner ursprünglichen Lage, da ist auch schon der nächste Nagel da. Dieses Prinzip, wie wir es eben zu erklären versucht haben, ist mehr oder weniger bei allen Drahtstifte-Maschinen dasselbe.

Mit Ausnahme allerdings bei der Herstellung von Schlaufen oder Krampen. Diese U-förmig gebogenen Drahtstifte, wie sie uns beispielsweise von Weidezäunen zur Befestigung des Drahtes her bekannt sind, unterscheiden sich in ihrer maschinellen Herstellungsart von der des Nagels: Nachdem der Draht auch hierbei durch ein Richtwerk gelaufen ist, tritt er mit Transportrollen in Berührung, die ihn laufend in die Maschine nachschieben. Dabei stößt die Spitze in eine Gabel, die ein Weitergleiten des Drahtes verhindert. Während nun die Messer kaum in Tätigkeit getreten sind und den Draht auf die Länge der Krampe geschnitten haben, saust schon der Schläger hervor, der das Drahtstück genau in der Mitte erfaßt und zu beiden Seiten hin U-förmig biegt. Der Schläger wirft im selben Arbeitsgang auch die Schlaufen aus.

Damit aber ist der Stift oder die Schlaufe noch nicht fertig. Sie kommen jetzt in die Putzerei, wo sie in rotierenden Rommelfässern zwischen Sägemehl und Spiritus von noch anhaftenden Schrottkörnern und anderen Rückständen befreit werden. Das dauert oft zwei bis drei Stunden.

Eine Spezial-Behandlung erfahren die sogenannten „Blauköppe". Dies sind meist kleinere Nägel, die besonders vergütet werden. Man stelle sich vor, daß beim Auspressen des Kopfes durch den Schlag mit dem Hammer die Schlagstelle besonderer Beanspruchung ausgesetzt war. Um dieses auszugleichen, wird der Nagel in sich drehenden Gaskübeln noch einmal gleichmäßig erhitzt. Und zwar so lange, bis er sich blau färbt.

Lassen wir nun noch abschließend den Kaufmann zu Wort kommen, der uns kurz einiges über den Versand von Drahtstiften erzählen wird. Nachdem nun die wirr durcheinanderliegenden Stifte gewogen und zwischen zwei Magneten parallel gelegt worden sind, werden sie in feste Pappe eingeschlagen und verpackt. Ganz nach Wunsch des Kunden erfolgt der Versand entweder in Fässern oder in Kisten. Um die Ware während des Transportes vor Feuchtigkeit zu schützen, werden die Behälter vorher noch mit Teer- oder Ölpapier ausgelegt. „Made in Germany" steht auf den Fässern und Kisten. Alsdann kann die Reise in die weite Welt beginnen.



Schlaufen und Krampen, die sich durch ihre U-Form von den Nägeln unterscheiden, gehören gleichfalls zum Produktionsprogramm der Gelsenkirchener Stiftfabrik. Alle Arten von Drahtstiften werden hier hergestellt.

Exportfertig! Mit einem modernen Hubstapler werden die fertig verpackten Fässer und Kisten zum Abtransport gestapelt und zum Versand gebracht. Die Nägel gehen, wie die Frachtbriefe aussagen, in alle fünf Erdteile.



Dresdner Stimmen Archiv

... und wieder einmal die Steuern

Das geht jeden an — wo ist etwas herauszuholen?

Keiner wird behaupten, daß es ein beliebtes Thema ist; aber wir müssen uns mit ihm befassen, wollen wir die gegebenen Möglichkeiten der Steuerersparnis nutzen. Wir meinen die Ersparnis, die bei der Lohnsteuer durch Eintragung eines Freibetrages auf der Steuerkarte wegen erhöhter Werbungskosten, Sonderausgaben und außergewöhnlicher Belastung zu erreichen ist. Es ist schon mehrfach darüber berichtet worden, so daß wir uns heute nur mit den Änderungen zu beschäftigen brauchen, die mit Beginn des neuen Jahres wirksam geworden sind.

Als solche sind zu nennen:

Kinderermäßigung

Sofern die Voraussetzung für die Kinderermäßigung (Vollendung des 18. Lebensjahres bzw. bis zum Abschluß der Berufsausbildung, höchstens jedoch bis zur Vollendung des 25. Lebensjahres) im Laufe des Jahres wegfällt, ist der Arbeitnehmer verpflichtet, innerhalb eines Monats die Berichtigung seiner Lohnsteuerkarte zu beantragen. Die Berichtigung der Lohnsteuerkarte ist nicht erforderlich,

Lehrlingsausbilder gesucht

In der Lehrwerkstatt sind zwei Ausbilderstellen zu besetzen. Gesucht werden

1 Drehvorarbeiter und

1 Schlosservorarbeiter.

Bewerber, welche in der Lage sind, Lehrlinge in den genannten Berufen zu unterweisen und den hierzu erforderlichen theoretischen Unterricht zu erteilen, werden gebeten, ihre Bewerbungen mit ausführlichem Lebenslauf und Zeugnisabschriften umgehend bei der Personalabteilung für Arbeiter, Oberhausen, Essener Straße 66, einzureichen.

wenn die Voraussetzung für die Kinderermäßigung mindestens vier Monate im Kalenderjahr bestanden hat. In diesem Falle bleibt die Vergünstigung der Kinderermäßigung für das laufende Kalenderjahr bestehen (§ 8 Abs. 4 LStDV 1954).

Werbungskosten

a) Mehraufwendungen für Verpflegung bei Arbeitnehmern, die täglich vom Wohnort zum Beschäftigungsort und zurück fahren müssen.

Bei Arbeitnehmern, die nicht aus persönlichen Gründen außerhalb des Beschäftigungsorts wohnen und die infolge der Arbeits- und Verkehrsverhältnisse gezwungen sind, außergewöhnlich lange von der Wohnung entfernt zu sein, werden die Mehraufwendungen für die Verköstigung als Werbungskosten anerkannt. Als außergewöhnlich lange Abwesenheit von der Wohnung wird ein Zeitraum von mehr als zwölf Stunden täglich angesehen und für die Mehraufwendungen ein Pauschalsatz von 1,50 DM täglich angesetzt. Die Abwesenheit von mehr als 12 Stunden ist dem Finanzamt durch Arbeitgeberbescheinigung oder dergleichen nachzuweisen (BFH-Urteil vom 17. 9. 53 IV 119/53 U).

b) Verlorene Wohnungsbauzuschüsse des Arbeitnehmers sind nur noch bis zum 31. 12. 54 steuerbegünstigt (§ 20 Abs. 2 Ziff. 6 LStDV 1954).

Sonderausgaben

a) Versicherungsbeiträge

Es ist künftig ohne Bedeutung, wer im Versicherungsvertrag als Begünstigter (Versicherter) bezeichnet ist, bzw. wem im Versicherungsfall die Versicherungsleistung zusteht. Voraussetzung für die Anerkennung als Sonderausgabe ist, daß die Versicherungsprämien vom Steuerpflichtigen (Arbeitnehmer), seinem Ehegatten oder Kinde, für das Kinderermäßigung gewährt wird, aufgebracht werden, d. h. daß eine dieser Personen Versicherungsnehmer ist (Abschn. 31b Abs. 1 Ziff. 1 LStR 1954).

b) Kapitalansammlungsverträge

Bisher wurden die Einzahlungen auf Kapitalansammlungsverträge in voller Höhe auf der Steuerkarte vermerkt, während für die übrigen Sonderausgaben die Eintragung nur in Frage kam, wenn und soweit sie den in der Lohnsteuertabelle für Sonderausgaben eingearbeiteten Pauschbetrag von DM 624,— jährlich überstiegen. Diese Vergünstigung ist mit Wirkung vom 1. 1. 54 weggefallen. Der Pauschsatz von DM 624,— wird jetzt auch von den Aufwendungen für Kapitalansammlungsverträge abgesetzt, soweit er nicht schon durch andere Sonderausgaben abgedeckt ist. Im übrigen ist der Abschluß steuerbegünstigter Kapitalansammlungsverträge nur noch bis 31. 12. 54 möglich. Allerdings werden Einzahlungen, die in Erfüllung eines bis zum 31. 12. 54 abgeschlossenen Sparvertrages mit festgelegten Sparraten über diesen Termin zu leisten sind, noch als Sonderausgaben zum Abzug zugelassen. Zu beachten ist hier aber, daß die 1. Einzahlung auf derartige Kapitalansammlungsverträge noch vor dem 1. 1. 55 geleistet sein muß (§ 20 Abs. 3 Ziff. 2 d LStDV 1954).

Außergewöhnliche Belastung

a) Unterhalt mittelloser Angehöriger

Bei der Gewährung des vollen Unterhalts an einen bedürftigen Angehörigen ist dem Grunde wie der Höhe nach den Verhältnissen des Einzelfalles Rechnung zu tragen. Aus Verwaltungsvereinfachungsgründen können — wenn von dem Steuerpflichtigen nicht höhere Ausgaben nachgewiesen werden — die Mehraufwendungen mit folgenden Pauschbeträgen berücksichtigt werden:

aa) Wenn der Angehörige im Haushalt des Steuerpflichtigen lebt DM 80,— monatlich (bisher DM 60,—)

bb) Wenn der Angehörige nicht im Haushalt des Steuerpflichtigen lebt, z. B. einen eigenen Haushalt führt DM 120,— monatlich (bisher DM 100,—)

(Abs. 39 Abs. 3 LStR 1954).

b) Unterhalt von Kindern

Für die auswärtige Unterbringung eines Kindes, das sich in Berufsausbildung befindet, wird ein Betrag von DM 480,— (bisher DM 300,—) jährlich auf der Lohnsteuerkarte eingetragen, wenn die Voraussetzungen für das ganze Jahr vorgelegen haben. Der Betrag vermindert sich um DM 40,— für jeden Monat, in dem die Ausbildung unterbrochen wird. Ferien gelten nicht als Unterbrechung (Abschn. 39 Abs. 4 LStR 1954).

c) Aufwendungen für die angemessene Aussteuer einer Tochter werden künftig nur noch anerkannt, wenn sie in der Zeit zwischen der Verlobung und der Eheschließung sowie innerhalb von zwei Jahren nach der Eheschließung gemacht werden. Ausnahmen hiervon werden nur zugestanden, wenn z. B. die Eheleute erst später eine eigene Wohnung beziehen (Abschn. 39 Abs. 5 LStR 1954).

d) Die Steuervergünstigung für die Aufwendungen bei der Wiederbeschaffung notwendigen Hausrats und notwendiger Kleidung sowie die Freibeträge für Flüchtlinge, Vertriebene, politisch Verfolgte, Spätheimkehrer und Totalgeschädigte werden letztmalig für das Jahr 1954 gewährt (Abschn. 39a und b LStR 1954).

e) Beschäftigung einer Hausgehilfin

Die Aufwendungen für die Beschäftigung einer Hausgehilfin können als außergewöhnliche Belastung durch die Gewährung eines Pauschbetrages anerkannt werden, wenn die unter Abschn. 41 Abs. 1 Ziff. 1—4 LStR erwähnten Voraussetzungen erfüllt sind. Der Steuerfreibetrag, der nur für eine Hausgehilfin bewilligt wird, beträgt DM 80,— (bisher DM 50,—) für jeden Monat, in dem die Voraussetzungen erfüllt sind und eine Hausgehilfin beschäftigt wird.

Steuerberatung

Abschließend möchten wir in Erinnerung bringen, daß im Lohnbüro eine Steuerberatungsstelle eingerichtet wurde, um allen Belegschaftsmitgliedern, die eine individuelle steuerliche Beratung brauchen, dienlich zu sein. Für Angestellte hat PA/Gehaltsabrechnung die Beratung in steuerlichen Fragen übernommen. **Sdl.**



Folgende nette Begebenheit, die sich im Walzwerk zugetragen hat, schildert uns in Gedichtform der Kollege Otto Bartelt.

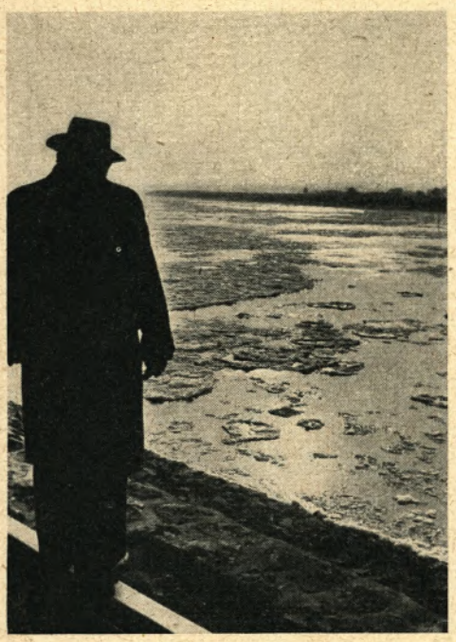
Die Werkskatze

Niemand weiß es heute mehr,
wie die Katze kam hierher.
Hat sie jemand über Nacht
heimlich nach WO gebracht?
Im Grobblech setzte man sie aus,
nun fühlt sich hier die Katz zu Haus.
Der Hüttenwerker rauhe Händ'
hart anzupacken stets gewöhnt,
sie werden zart wie Mutterhände,
und jeder müht sich stets behende,
wenn's um das Wohl der Katze geht.
Auch sonst sich alles um sie dreht.
Man findet oft zwar Katzendreck,
doch dafür sind die Mäuse weg.
Nur einer hatte da Bedenken:
„Wenn uns die Katz wird Junge schenken
und die dann wieder Junge kriegen,
das wird ein' Katzenjammer geben
und dazu noch mehr Katzendreck,
dann bleibt uns noch die Spucke weg."
Ein zweiter nahm die Katz beim Kragen
und sagte: „Werden wir gleich haben."
Er legt sie zärtlich auf den Rücken
und untersucht mit Kennerblicken
und lacht: „Mensch, mach nicht so'n
Theater, dat is keen Katz,
dat is 'n Kater!"

thyssenkrupp Corporate Archives

GEFROREN hat es heuer...





Die Ende Januar einsetzende Kälteperiode legte vorübergehend den gesamten Schiffsverkehr auf dem Rhein und den Kanälen lahm. Auf unserem Bild sehen wir an der Hafeneinfahrt Walsum vorüberziehende schwere Eisschollen. Bei eisigem Ostwind, der über den Niederrhein fegte, sanken die Temperaturen in verschiedenen Nächten bis auf minus 20 Grad.



In den Häfen suchten die Schiffe Schutz vor dem für die Schiffahrt so gefährlichen Treibeis. Als schließlich der Hafen ganz zugefroren war, konnten die Schiffsbesatzungen zu Fuß über die feste Eisdecke bis zu ihren Schiffen spazieren. Das kommt nicht alle Jahre vor. Ganz links im Hafen erkennt man neben den Schleppern auch ein Rhein-Seeschiff, die „Baltenland".



Bizarre Eisgebilde hatte Mutter Natur an die Ofenschächte der Hochöfen hingezaubert. Durch die Spritzer des Wassers, welches von Kühlkasten zu Kühlkasten läuft, hatten sich riesige Eiszapfen gebildet. Das Wasser war gefroren, obwohl es oft kochendheiß ist und trotz der von den Hochöfen ausgestrahlten Wärme. Auf den Ofenbühnen sah es aus wie in einer Tropfsteinhöhle.



Käpt'n Eickhoff, Kapitän der „Barbara", brauchte sich in diesen Tagen über Mangel an Beschäftigung nicht zu beklagen. Seine gute, alte „Barbara" war als Eisbrecher eingesetzt. Unermüdlich manövrierte sie durch die Hafenbecken, kreuzte zwischen den vielen hier ankernden Schiffen hindurch, um ein restloses Zufrieren des Hafens zu verhindern.

Schlüpfrige Sachen! — Für Fußgänger wie für Autofahrer ist das nichts als Matsch. Und zwar von der häßlichsten Sorte. In diesem Matsch, der sofort nach Einsetzen des Tauwetters unsere Straßen bedeckte, lauern insbesondere für den Kraftfahrer eine Menge Gefahren. Immerhin, dem Fotografen ist diese typische „Matschwetter-Landschafts-Szenerie" gut gelungen. Nachmachen!

Archiv Ruhrgebiet

Rangierer, laßt ab von eurem Leichtsinn!

Von Regierungsgewerberat Dipl. Ing. Günter Zweiling

Im vergangenen Jahr ist die Zahl der schweren und tödlichen Unfälle beim Rangierdienst auf Gleisanlagen erheblich gestiegen. So kam ein jugendlicher Rangierer beim Ankuppeln eines Dampfkranes ums Leben. Er hatte es unterlassen, eine Gleisklemme, mit der der Kran an der Schiene gegen Umstürzen gesichert war, vor dem Rangieren zu lösen. Die Tatsache, daß in letzter Zeit viele Rangierer im Alter zwischen 20 und 30 Jahren verunglückten, dürfte mit darauf zurückzuführen sein, daß die älteren Arbeitskollegen es an den nötigen Ermahnungen und der erforderlichen Sorgfalt gegenüber jungen Kollegen fehlen lassen und oft die Vorschriften nicht beachten. So erklärte ein älterer Rangierer, der in Fahrt auf den Puffern stehend einen Wagen mit dem Fuß koppelte, als er auf die Gefährlichkeit seiner Arbeitsweise und auf die verbotswidrige Handlungsweise hingewiesen wurde: „Es ist meine Sache und geht niemand was an, wenn ich meine Knochen aufs Spiel setze." Die jungen Rangierer brauchten es ihm ja nicht nachzumachen. Dieser Mann gab wirklich das schlechteste Beispiel, er war sich der Tragweite seines Tuns nicht einmal bewußt. Gerade in den Hüttenwerken, wo sehr oft heiße und sperrige Güter befördert werden, kann beim Rangierdienst nicht vorsichtig genug verfahren werden.

Insbesondere müssen die Rangierer den folgenden Forderungen nachkommen:

1. Nie auf Schienenköpfe oder in Schienenlücken bei Herzstücken, Kreuzungsweichen und Zungen treten.
2. Nicht vom Trittbrett oder Puffer abkuppeln.
3. Beim Kuppeln den Bügel nicht zu weit vorn fassen; ihn in den Zughaken einwerfen und nicht einlegen.
4. Beim Betreten des Gleises stets unter Pufferhöhe bücken, wenn sich ein Wagen nähert.
5. Zum Bremsen des Wagens nur vorschriftsmäßige Hemmschuhe benutzen; beim Hemmschuhlegen das Gleis im Auge behalten und die Geschwindigkeit der ankommenden Wagen beachten.
6. Auf- oder Abspringen von sich schnell bewegenden Fahrzeugen ist verboten. Wird dies in langsamer Fahrt getan, dann besondere Vorsicht, wenn noch Achsen nachfolgen.
7. Beim Rangieren auf laufenden Wagen stets einen festen Halt suchen. Das Stehen auf Puffern, Kupplungen usw. ist verboten. Auch beim Stillstand daran denken, daß beim Rangieren stets mit Stößen zu rechnen ist, die abgefangen werden müssen. Das gleiche gilt bei der Fahrt auf dem Trittbrett oder am Bremserstand.
8. Seitlich nicht weit hinausbiegen; besonders auf Stellen mit Profilverengung achten.
9. Nie auf das Wagendach klettern und dort mitfahren.
10. Bei von Hand bewegten Wagen stets nur an den Längsseiten und niemals am Puffer schieben.
11. Wagen nicht mit Kranen oder Krangehängen verschieben, wenn nicht eine Ausnahmegenehmigung der zuständigen Berufsgenossenschaft vorliegt.
12. Fest lagern beim Laden, da beim Anprall lose Ladungen leicht in Bewegung kommen und abstürzen.
13. Nicht über Kupplungen klettern oder unter Wagen durchkriechen. Nicht zwischen stehenden Wagengruppen hindurchgehen, deren Enden man nicht übersehen kann.
14. Gleise und Gleisanlagen stets sauber und frei von Gegenständen aller Art halten.
15. Vor dem Überschreiten eines Gleises nach beiden Seiten sichern.
16. Feste, unfallverhütende Schuhe tragen, die leicht abzustreifen sind.

Die Beachtung dieser Forderungen wird die Anzahl der Rangierunfälle auf ein Mindestmaß herabsinken lassen; daher: „Stets besonnen handeln und Augen aufhalten."

Sammelbände

Wir weisen noch einmal darauf hin, daß die gesammelten Hefte des Jahrgangs 1953, die eingebunden werden sollen, bis spätestens zum 1. März bei der Pressestelle, Essener Straße 64, Werksruf 3847, abgegeben werden müssen.

Redaktion „ECHO DER ARBEIT"

Verbesserungsvorschläge

Formulare, die zum Einreichen von Verbesserungsvorschlägen benutzt werden sollen, sind in den Betriebsratsbüros oder bei der Personalabteilung für Arbeiter erhältlich.

BKK

Trotz Kassentrennung überschreitet der geplante Kostenaufwand die 3-Millionen-Grenze

In der letzten Sitzung der Vertreterversammlung wurde der Haushaltsplan der Betriebskrankenkasse für 1954 aufgestellt.

Vorgesehen ist neben einer Einnahme von DM 3 387 600,— eine Ausgabe von DM 3 378 020,—, so daß mit einer geringen Zuweisung an das Vermögen in Höhe von DM 9 580,— zu rechnen ist.

Denken wir bei der Betrachtung der Ausgaben immer wieder daran, welche ungeheuren Summen für die Gesundheit unserer Versicherten aufgewandt werden müssen.

Besondere Beachtung verdient der Ausgabeposten für vorbeugende Gesundheitsfürsorge in Höhe von DM 59 000,—. Dieser Betrag wird in der Hauptsache dazu verwandt, um Kur- und Erholungsverschickungen durchzuführen. Es stehen für 1954 drei Erholungsheime im Sauerland und zwei Erholungsheime im Taunus zur Verfügung.

Im Berichtsjahr wird die Kinderverschickung ebenfalls durch die Betriebskrankenkasse durchgeführt. Die Verschickung erfolgt auf Anraten des behandelnden Arztes. Vorgesehen sind die Kinderheime in Bad Rothenfelde und Weilmünster. Die Anträge seitens der Versicherten müssen rechtzeitig gestellt werden, damit die Kassenverwaltung in der Lage ist, ihre Dispositionen auf längere Sicht zu treffen.

So erfreulich derartige zusätzliche Leistungen sind, so unerfreulich ist die Tatsache, daß für Arzneien und Heilmittel über eine halbe Million veranschlagt werden mußte. Diese Kosten sind seit 1932 um das Vierfache gestiegen. Zum Teil dürfte dieser übermäßige Verbrauch auf die marktschreiende Reklame in den Illustrierten zurückzuführen sein. Man kann gerade in den Nachkriegsjahren einen richtigen Arzneimittelhunger feststellen. Auch hier sollte man sparen. Bedenken wir nur, welche ungeheuren Bestände an nicht benutzten Arzneien in den Mülleimer wandern.

Es ist wichtig, daß sich die finanziellen Grundlagen der Krankenkassen wieder festigen. Das wird möglich sein, wenn die Mittel der Kasse nur in echten Krankheitsfällen in Anspruch genommen werden. Die Krankenkasse ist eine Gefahrengemeinschaft; sie zu schädigen, bedeutet eine Selbstschädigung.

Vowinkel

Die Einnahmen setzen sich aus folgenden Posten zusammen:

Beiträge	3 363 000,— DM
Kapitalerträge	20 000,— DM
Mehreingänge aus Forderungen und Ersparnisse bei Verpflichtungen	4 600,— DM
	3 387 600,— DM

Demgegenüber stehen auf der Ausgabenseite folgende Positionen:

Ärztliche Behandlung für Mitglieder und Angehörige	750 000,— DM
Arzneien und Heilmittel für Mitglieder	266 000,— DM
Arzneien und Heilmittel für Angehörige	273 000,— DM
Zahnersatz für Mitglieder	63 000,— DM
Zahnersatz für Angehörige	43 000,— DM
Krankengeld	1 003 000,— DM
Hausgeld	131 000,— DM
Taschengeld	9 000,— DM
Krankenhauspflege für Mitglieder	291 000,— DM
Krankenhauspflege für Angehörige	324 000,— DM
Sonstige Ausgaben für Krankenpflege	1 400,— DM
Wochenhilfe für Mitglieder	11 490,— DM
Wochenhilfe für Familienangehörige	74 130,— DM
Krankheitsverhütung und Gesundheitsfürsorge	59 000,— DM
Sterbegeld für Mitglieder und Angehörige	60 000,— DM
Verwaltungskosten	6 000,— DM
Mindereingänge aus Forderungen und Mehrbedarf bei Verpflichtungen	13 000,— DM
	3 378 020,— DM

thyssenkrupp Corporate Archives



Aus unserer Bücherkiste

Aus dem Bücherbestand der Werksbücherei haben wir wiederum einige Neuerscheinungen herausgegriffen. Alle hier aufgeführten Bücher können wir bestens empfehlen. Es ist unser Bestreben, allen unseren Werksangehörigen nur gute Bücher in die Hände zu geben.

Louis Bromfield: Ein Held unserer Zeit. Scherz & Goverts Verlag, Stuttgart. 350 Seiten, DM 15,80.

Ein typischer Bromfield! — so lautet die Schlagzeile der „Stuttgarter Nachrichten" zu Bromfields neuestem Roman. Statt des indischen Milieus des „Großen Regen" versetzt uns der Autor diesmal in eine Zirkusmanege, in Fabrikhallen und in die vom geschäftlichen Kalkül beherrschte Bürowelt der amerikanischen Hochfinanz. Hier erleben wir den „Held unserer Zeit". Er ist so ganz anders, als wir ihn uns vielleicht vorstellen. In seiner unnachahmlichen Manier, mit der er die gesellschaftlichen und menschlichen Probleme unserer materiell ausgerichteten Epoche zu verdeutlichen versteht, macht uns Bromfield mit Pierre Radier bekannt, dem Sohn einer einst berühmten Zirkusschönheit und eines jüdischen Finanzmagnaten aus Düsseldorf. Nichts „Heldisches", wie wir es auffassen, ist an ihm. Skrupellos bahnt er sich als Selfmademan seinen Weg zu Ruhm und Erfolg. Wir verfolgen seine Karriere vom Zirkusreiter bis hinauf zu den höchsten Spitzen der vom Management diktierten Geschäftswelt. Ein business-man, der selbst die Liebe einkalkuliert in seine Gewinn- und Verlustrechnung, ein wirklicher „Held unserer Zeit", einer jener rücksichtslos, manchmal auch gegen sich selbst, manipulierenden Gestalten, die man „tüchtig" nennt, die es mit wachem Sinn und ausgebreiteten Ellbogen „zu etwas bringen".

William Faulkner: „Das verworfene Erbe". Scherz & Goverts Verlag, Stuttgart. 360 Seiten, DM 17,80.

Nächst seinem weltbekannten Roman „Griff in den Staub" ist dieses das menschlichste und versöhnlichste Buch, das Faulkner, der „Dichter des Grauens" je geschrieben hat. William Faulkner, neben Hemingway Amerikas größter Prosadichter, öffnet uns in all seinen Werken den amerikanischen Süden, eine Welt, wo Weiße und Neger nebeneinander wohnen und miteinander leben. Und doch gibt es auf der ganzen Welt heute keinen zweiten Dichter, dessen Werke so außerhalb jeder landschaftlichen und nationalen Grenze stehen wie die Faulkners. Alles, was er in seinem unerbittlichen Wahrheitsdrang schreibt, ist Menschlichkeit, für die es keine territorialen Grenzen gibt. Der Roman „Das verworfene Erbe" ist, wie es im Untertitel heißt, die „Chronik einer Familie", der Familie McCaslin, Edmonds, deren Stammvater, der alte Carothers McCaslin, einen großen Landbesitz erworben hat, der von den Generationen nach ihm kultiviert und ausgebaut wird. Aber über dem Ursprung der Familie liegt eine tragische Schuld; der Inzest, den der alte Carothers McCaslin mit seiner farbigen Tochter begeht, schwebt wie ein Fluch über dem Schicksal der Sippe. Diesem Fluch sucht sich der Enkel Carother McCaslins zu entziehen; er verwirft das Erbe, um in der Wildnis, dem von Menschen noch nicht berührten Land, einen neuen Anfang zu suchen.

Anne de Tourville: Der große Jabadao. Insel-Verlag, Wiesbaden. 282 Seiten, DM 9,80.

Anne de Tourville, eine junge Französin aus der Bretagne, erhielt für ihren jetzt im Insel-Verlag in deutscher Übersetzung vorliegenden Roman „Jabadao" im Jahre 1951 den Prix Femina. Jabadao ist ein bretonischer Hochzeitstanz aus alten Zeiten. Ein ewiges Thema der Weltliteratur, die Geschichte zweier junger Menschen, die sich lieben und deren Vereinigung sich die Mutter des Mannes leidenschaftlich widersetzt, erfährt hier eine neue Variation. Besonders die Darstellung der Frauengestalten ist meisterhaft. Sei es die ehrgeizig-stolze Mutter, die die Schwiegertochter zur Verzweiflung treibt, die in ihren Visionen den Tod des Menschen voraussieht oder das durchtriebene Weib des Bürgermeisters. Nicht ohne Grund hat der Roman eine so schnelle Verbreitung gefunden und wurde in viele Sprachen übersetzt.

W. L. Laurence: Wasserstoffbomben. Wolfgang Metzner Verlag, Frankfurt a. M. 174 Seiten, DM 7,—.

Was ist eigentlich eine Wasserstoffbombe? Wird das Vorhandensein eines H-Bomben-Vorrats den Ausbruch des nächsten Krieges beschleunigen oder verzögern oder — — verhindern? Diese Frage versucht W. L. Laurence, naturwissenschaftlicher Schriftleiter der New Yorker Times, zu beantworten. Der 63jährige Amerikaner erhielt 1946 für seinen Augenzeugenbericht über die Atombomben-Explosion in den Wüsten Neu-Mexikos, der er als einziger Journalist beiwohnte, zum zweitenmal den Pulitzerpreis, die höchste literarische Auszeichnung der USA.

Wilhelm von Schramm: Der 20. Juli in Paris. Kindler & Schiermeyer Verlag, Bad Wörishofen. 412 Seiten, DM 12,80.

Neben dem 20. Juli in Berlin gibt es noch einen anderen 20. Juli, der bisher fast nicht bekannt war: der 20. Juli in Paris. Er verlief ungleich dramatischer als der Berliner Aufstandsversuch. Wilhelm Ritter von Schramm, höherer Kriegsberichter bei den Stäben Rundstedts, Rommels und Kluges, faßte seine Erlebnisse in einem Buch zusammen, das Zeugnis gibt über den Kampf der Widerstandsgruppen des Heeres gegen Hitler. Glückliche Umstände ermöglichten es dem Verfasser, schon längst verloren geglaubte Dokumente, wie das Kriegstagebuch des Oberkommandos West, für seinen Bericht auszuwerten. Dieses Buch über den 20. Juli ist keine Anklage geworden; es beweist vielmehr, daß Kameradschaft und Menschlichkeit dem System des Terrors selbst in der Niederlage überlegen sind.

John Steinbeck: Eine Handvoll Gold. Kurt Desch Verlag, München. 364 Seiten, DM 11,60.

Der Amerikaner John Steinbeck, einer der größten Romanciers unserer Tage, Verfasser so berühmter Romane wie „Die Straße der Ölsardinen", „Früchte des Zorns" und „Jenseits von Eden" schildert uns in „Eine Handvoll Gold" das abenteuerliche Leben des Freibeuters Henry Morgan, der in der Zeit Oliver Cromwells lebte, dem Fernweh folgte und aus dem Sklavenstand aufstieg zu Ruhm und Macht. Er flieht aus dem Vaterhaus, wird in Westindien noch im Knabenalter als Sklave verkauft, bekämpft mit den Freibeutern die Spanier und wird selbst bald Anführer der verwegenen Bukanier. Seine Laufbahn krönt er mit der Einnahme der Stadt Panama. Vor dem Eroberer häuft sich das erbeutete Gold, und er selbst wirft den goldenen Becher voller Verachtung auf die Schätze. Auch er hat seine Illusionen verloren. Er tritt in den Dienst des Königs, und als Gouverneur verurteilt er schließlich jene Freibeuter zum Tode, die in den Jahren seiner himmelstürmenden Jugend seine besten Freunde gewesen waren.

Volkmar Muthesius: Du und der Stahl. Deutscher Verlag, Berlin. 310 Seiten mit 77 Zeichnungen, 16 einfarbigen und 8 mehrfarbigen Tafeln, DM 12,80.

Der bekannte Wirtschaftsjournalist Dr. V. Muthesius zeichnet in seinem vor kurzem in der zweiten Auflage erschienenen Buch den Werdegang und die Weltgeltung der Eisenindustrie. „Du und der Stahl" erzählt uns von den ersten eisernen Werkzeugen der alten Ägypter, vom Erzbergbau der Griechen, von den germanischen Schmelzöfen und den mittelalterlichen Schmiedekünsten. Große Männer begegnen uns: Bessemer, Thomas, Siemens und Krupp. Der Weg führt uns an die Walzenstraßen, wo schwere und feine Bleche erzeugt werden, Schiffsbleche, aber auch Weißbleche für Konserven. Wir erleben den Aufstieg der deutschen Stahlindustrie und ihre wachsende Bedeutung in der Welt, die durch Kriege wohl unterbrochen, aber nicht beseitigt werden konnte.

Thyssenkrupp Corporate Archives

Echo der Arbeit



„He Burschen, macht mal Platz!"

Gemütsmenschen

zeichnete KURT CERNY



„Sieh da, der Müller II ist auch wieder auf den Beinen."



„Gehaltserhöhung bei Ihren Leistungen, kommen Sie in zwei Jahren mal wieder."

„Wann bitte, vormittags oder nachmittags?"



„Vater kommt nach Hause, er hat sicher wieder Ärger im Betrieb gehabt."



„Nur Ihr verflixten Fußgänger seid schuld, daß man seinen Wagen nicht auf Touren bringen kann."

thyssenkrupp Corporate Archive